

Przeworno, dnia 16 marca 2018 r.

KESSLER-POLSKA Sp.z o.o.
ul. Okrężna 14 B
57-130 Przeworno

ZAPYTANIE OFERTOWE NR 1/2018

W związku z realizacją projektu pn. „Wzrost konkurencyjności firmy „KESSLER-POLSKA” Sp.z o.o. poprzez wdrożenie na rynek innowacyjnych blatów stołowych typu MTS do maszyn do szycia” w ramach Regionalnego Programu Operacyjnego Województwa Dolnośląskiego na lata 2014-2020, działanie 1.5 „Rozwój produktów i usług w MŚP” firma KESSLER-POLSKA Sp.z o.o. ogłasza postępowanie zgodnie z zasadą konkurencyjności, o której mowa m. in. w *Wytycznych Ministra Rozwoju Regionalnego, Europejskiego Funduszu Społecznego, Funduszu Spójności na lata 2014-2020* (dalej jako „Wytyczne”), na zakup następujących elementów projektu: centrum wiertarskiego CNC – 1 sztuka, 5-cio osiowego centrum obróbczego CNC oraz oprogramowania do projektowania wyrobu finalnego.

Zamawiający nie jest zobowiązany do stosowania przepisów ustawy z dnia 29 stycznia 2004 – *Prawo Zamówień Publicznych* (Dz. U. nr 19, poz. 177 z późniejszymi zmianami).

I. Przedmioty zamówienia:

I CZĘŚĆ PRZEDMIOTU ZMÓWIENIA:

Zakup centrum wiertarskiego CNC - 1 szt.

Wnioskodawca planuje zakupić centrum wiertarskie CNC składające się z dwóch zespołów operacyjnych (górnego i dolnego), wyposażone w niezależne wrzeciona, które charakteryzować się będzie poniższą specyfikacją:

1. Struktura nośna - Korpus monolityczny powinien zostać wykonany z grubych, spawanych stalowych płyt, wzmacnianych w najbardziej obciążonych miejscach.
2. Jednostki operacyjne - 78 niezależnych wrzecion, 39 na górnej jednostce operacyjnej i 39 na dolnej jednostce. 2 jednostki operacyjne w lustrzanym odbiciu, o następującej konfiguracji:
 - a) 29 niezależnych wrzecion pionowych o rozstawie osi 32 mm, z czego 19 wzdłuż osi X (System 32) i 10 wzdłuż osi Y.
 - b) 8 niezależnych wrzecion poziomych ustawionych wzdłuż X (4 z podwójnym wyjściem)
 - c) 2 niezależne wrzeciona poziome ustawione w kierunku Y negatywnym.
3. Stoły robocze i stół docisku - Główny stół roboczy powinien być nieruchomy i umieszczony w pozycji centralnej nad jednostką operacyjną dolną. W stole powinny zostać wykonane otwory dla przejścia narzędzi. Powierzchnia stołu powinna być bardzo twarda, wygładzona, o bardzo niskim współczynniku tarcia, ponadto powinna być wyposażona w pneumatyczny system „poduszek powietrznych”, które ulegają automatycznej aktywacji podczas faz przesuwu paneli. Stół docisku powinien zostać wykonany identycznie jak główny stół roboczy. Powinien być poruszany w pionie poprzez śrubę z nakrętką wyposażoną w recyrkulujące kulki, hartowaną i szlifowaną. Przesuw powinien odbywać się po prowadnicach liniowych i łożyskach wzdłużnych z recyrkulującymi kulkami. Ruch paneli na płaszczyźnie powinien odbywać się w osiach X - Y, a więc między „poduszkami powietrza” górnymi i dolnymi. Podczas operacji wiercenia stół docisku powinien być perfekcyjnie zbliżony do paneli na stole

roboczym, dla zapewnienia maksymalnej precyzji pracy także w wypadku paneli lekko „wypaczonych”. Z głównym stołem roboczym współpracować powinien dodatkowy stolik tylny, również wyposażony w system „poduszek powietrznych”, co zapewni odpowiednią podporę panelom podczas obróbki przy użyciu wrzecion poziomych i elektrowrzecion. Również ze stołem docisku związany powinien być dodatkowy stolik dociskowy tylny z systemem „poduszki powietrznej”. Stoliki dodatkowe powinny być uruchamiane pneumatycznie ON/OFF z automatyczną aktywacją i dezaktywacją przez kontrolę numeryczną CN.

4. Stoły robocze boczne – powinny być zainstalowane po lewej stronie głównego stołu obróbczego, wybór typu stołu powinien być związany z wyborem kodów odpowiednich opcji. Stół podtrzymujący i rozładowczy, powinien być połączony z ruchomą belką „Y” powinien zostać zainstalowany w maszynie po prawej stronie głównego stołu obróbczego. Konstrukcja stołu powinna być zbudowana z ciągniętych elementów aluminiowych skierowanych w kierunku „Y” i wyposażonych w luźne kołka jednokierunkowe do przemieszczania wzdłuż „X” płyt podczas obróbki.
5. Minimalne wymiary płyt rozładowywanych z prawej strony: 180 mm (X) x 130 mm(Y).
6. Osie X i Y - Ruch paneli w płaszczyźnie X - Y powinien być możliwy względem narzędzi (stałych), ponieważ zamocowane powinny zostać między dwoma niezależnymi chwytakami poruszającymi się w kierunku X, przymocowanymi do belki ruchomej w płaszczyźnie Y. Napęd belki powinien powstawać poprzez śrubę z nakrętką wyposażoną w recyrkulujące kulki, o dużej średnicy, hartowaną i szlifowaną. Przemieszczanie powinno odbywać się na prowadnicach liniowych i łożyskach wzdłużnych z recyrkulującymi kulkami. Dwa zaciski, które będą transportowały panele, powinny przesuwac się również po prowadnicy liniowej, przyłączonej do belki. Każdy zacisk powinien być wyposażony w dwa łożyska liniowe i poruszane przy pomocy podwójnej zębataki z systemem kasowania luzów, współpracującej z listwą zębatą z zębami śrubowymi o dużej precyzji pracy. Otwieranie i zamykanie każdego zacisku powinno być zdeterminowane przez ruch na 2 prowadnicach liniowych sterowanych pneumatycznie. Zaciski powinny także dysponować czujnikiem właściwej grubości panelu.
7. Oś Z - Każdy zespół roboczy górny/dolny powinien być przemieszczany w osi Z przy pomocy utwardzanej śruby kulkowej i żeńskiej śruby ze wstępnym napięciem, przesuw powinien być realizowany po precyzyjnych prowadnicach liniowych i kulkowych.
8. System bazowania płyt - Bazowanie płyt po stronie załadunku powinno być realizowane poprzecznie przy pomocy zderzaków zintegrowanych z dwoma chwytakami, automatycznie pozycjonowanymi przez NC po lewej stronie, niezależne pozycjonowanie chwytaków w osi X poprzez NC powinno pozwolić na optymalne wyrównywanie płyt dowolnej długości. Bazowanie płyt w X (bazowanie wzdłużne) powinno być realizowane przy pomocy 1 zderzaka ustawionego w stałej pozycji po lewej stronie głównego stołu roboczego. Automatyczny nadzór NC, oraz wyeliminowanie zabiegów regulacyjnych powinny pozwolić na sekwencyjne obrabianie płyt dowolnych rozmiarów.
9. Elektroniczna kontrola grubości - Precyzja wykonywanych w „Z” obróbek poziomych i pionowych, na płytach obrabianych podwójnie lub pojedynczo, powinna być zagwarantowana przez odczyt grubości rzeczywistej poprzez czujnik precyzji zainstalowany na lewym zacisku. Urządzenie pomiaru powinno pozwolić także na automatyczną weryfikację zgodności pomiędzy danymi dotyczącymi grubości zachowanymi w programie i rzeczywistymi danymi płyt załadowanych do maszyny.

10. Napęd „Full Digital” - wszystkie systemy ruchu osi w maszynie powinny być aktywowane przez silniki sterowane przez CN. Interfejs między kontrolą numeryczną i włącznikami osi powinien być cyfrowy: połączenie bezpośrednie z uruchamianiem powinno odbywać się poprzez pola o bardzo wysokiej szybkości. System interfejsu powinien ułatwić integrację maszyny z systemami procesu, który zawiera dialog z oprogramowaniem „tools software” i pozwala operatorowi na maksymalną kontrolę pojedynczych urządzeń.
11. Jednostka sterowania - Kontrolowanie i zarządzanie maszyną powinno być realizowane przez komputer klasy PC wyposażony w system typu Control PC z „Soft CN”. Komputer i panel kontrolny powinny zostać zamontowane na ruchomej konsoli, którą operator ustawi w pozycji dogodnej do użytkowania. Komputer PC powinien stanowić podzespół wraz z kolorowym monitorem LCD o przekątnej ekranu nie mniejszej niż 15” oraz systemem operacyjnym.
12. Smarowanie – system smarowania powinien być scentralizowany i automatyczny.
Wspólny słownik zamówień (CPV):
 1. 42612100-0 - Poprzeczne, wrzecionowe centra obróbkowe
 2. 42612100-1 - Pionowe, wrzecionowate centra obróbkowe

II CZĘŚĆ PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA:

Zakup 5-cio osiowego centrum obróbczego CNC wyposażonego w stanowisko załadowniczo-rozładownicze – 1 szt.

Wnioskodawca planuje zakupić numerycznie sterowane centrum obróbcze CNC do nakładania i wykańczania obrzeża na płyty profilowe, gdzie zespół okleinujący będzie traktowany jako piąta oś, natomiast obróbka w pozostałych czterech osiach będzie realizowana przez pozostałe zespoły obróbcze.

Centrum obróbcze CNC powinno charakteryzować się poniższą specyfikacją techniczną:

1. Ruchoma konstrukcja bramowa z podwójną osią Y z niezależnymi wózkami.
2. Automatyczny system smarowania - maszyna powinna zostać wyposażona w centralny układ smarowania z dwoma punktami, do których samoczynnie będzie podawany olej. Olej będzie samoczynnie dostarczany do bocznych ślizgowych prowadnic osi X, Y i Z, mechanizmów zębatych do przemieszczania w osi X, Y oraz śruby kulkowej do przemieszczania w osi Z.
3. Pomocnicza instalacja podciśnieniowa - pozwoli na blokowanie elementów poprzez zastosowanie specjalnych szablonów.
4. Instalacja podciśnieniowa podzielona na 2 obszary robocze i 2 obszary blokowania.
5. Instalacja pneumatyczna dla belek unoszących elementy.
6. Instalacja podciśnieniowa ściśle uzależniona od rodzaju i ilości wybranych pomp.
7. Kontrola numeryczna.
8. Komputer z kartą graficzną 3D i LCD nie mniejszym niż 17".
9. Klimatyzator dla komponentów elektrycznych - pozwala na właściwe funkcjonowanie komponentów elektronicznych szafy elektrycznej oraz pracę w środowisku wolnym od pyłu.
10. Zabezpieczenia CE.
11. Zespół okleinujący.

Centrum obróbcze powinno charakteryzować się dużymi możliwościami obróbczymi w osi pionowej oraz powinno mieć możliwość wykorzystania do pracy narzędzia i agregaty przy obróbce nawet bardzo grubych elementów z drewna litego lub płyt.

Maszyna powinna być wyposażona w 2 niezależne osie Y, umiejscowione z obu stron belki osi Y. Takie rozwiązanie pozwoliłoby na zredukowanie czasu przestoju maszyny, podczas gdy maszyna będzie pracować przy użyciu zespołu roboczego zamontowanego na wózku osi Y2, elektrowrzeciono zamontowane na wózku osi Y1 będzie mogło pobierać narzędzia i agregaty z magazynku, w celu przygotowania się do następnej obróbki.

Charakterystyka poszczególnych komponentów centrum obróbczego:

1. Korpus – zaprojektowany przy użyciu pakietu CAD do modelowania pozwoli wykazać deformację struktury poddanej obciążeniom statycznym i dynamicznym. Takie opracowanie zagwarantuje wysoką sztywność, precyzję i dokładność obróbki nawet w trakcie pracy przy dużym obciążeniu.
2. Podstawa – powinna się składać z pojedynczego elementu wykonanego z grubych stalowych arkuszy spawanych elektrycznie, wzmocnionych w miejscach narażonych na największe obciążenia.
3. Ruchoma górna belka – w kierunku wzdłużnym (oś X) powinna się składać z wózka X i belki Y wykonanych ze stali spawanej elektrycznie tworząc konstrukcję bramową (gantry): grube arkusze stali z poprzecznymi wzmocnieniami zminimalizującą odkształcenia



- powstające podczas obrabiania i odpuszczania metalu, co pozwoli na uzyskanie wyższego poziomu precyzji.
4. Wózek poprzeczny i pionowy – powinien zostać wykonany z lekkiego stopu z aluminium, stabilizowanego, a następnie obrabianego przy jednorazowym pozycjonowaniu na maszynie.
 5. System przekazania napędu w osi X i Y – posiadający mechanizm zębaty gwarantujący większe wartości przyspieszeń i prędkości posuwu. Zębaty mechanizm wyeliminuje możliwość wystąpienia luzów oraz zagwarantuje maksimum precyzji przy pozycjonowaniu.
 6. Prowadnice kontrolowanych osi – wszystkie ruchy w osiach powinny odbywać się za pośrednictwem utwardzanych, stalowych prowadnic liniowych i łożysk kulkowych ze wstępnym napięciem.
 7. Automatyczny system załadunku - pozwalający na załadunek płyt meblowych wykonanych ze sklejki o maksymalnych wymiarach 2500x1650x60mm z palety do centrum obróbczego.
 8. Pola pracy dla elektrowrzeciona – oś prawa Y: X=5 055 mm; Y=1 650 mm; Z=245 mm (podane wymiary są wymiarami minimalnymi).
 9. Pola pracy dla zespołu okleinującego – oś lewa Y: X okleinowanie = 4 100 mm; Y okleinowanie = 1 650 mm (podane wymiary są wymiarami minimalnymi).
 10. Zespół UPS dla PC maszyny - w przypadku braku zasilania zapobiega utracie danych.
 11. 8 belek - 32 sztuki wózków.
 12. System ręcznego pozycjonowania stołu roboczego przy pomocy diod wskazujących pozycję.
 13. Zespół zderzaków na linii tylnej.
 14. Zderzak środkowy.
 15. Zespół zderzaków na linii środkowej, umiejscowiony na pozycji 1 400 mm.
 16. 4 zderzaki boczne.
 17. 2 dodatkowe zderzaki boczne.
 18. 4 wyjmowane zderzaki centralne.
 19. 2 dodatkowe zderzaki centralne.
 20. Czujnik wykrywający opuszczenie się zderzaka.
 21. 8 sztuk belek unoszących do ułatwienia załadunku.
 22. Pompa wirnikowa o wydajności 250 m³/h.
 23. Przenośnik taśmowy do usuwania wiórów i odpadów.
 24. Elektrowrzeciono – wyposażone w system wewnętrznych zabezpieczeń w skład których wchodzi: czujnik do wykrywania wibracji generowanych przez narzędzie podczas obróbki oraz do kontroli jego naprężenia, czujnik temperatury silnika napędzającego zespół, czujnik do monitorowania temperatury poprzednich łożysk. Elektrowrzeciono powinno być o mocy minimum 13,2 kW.
 25. Zespół o obrocie interpolowanym w zakresie 360⁰ - oś C.
 26. Głowica wiertarska składająca się z:

- 10 niezależnych wrzecion pionowych,
- 3 niezależne wrzeciona poziome,
- piłka tarczowa do wykonywania rowków.

27. Agregat z 1 wrzecionem do frezowania na spodniej płaszczyźnie płyty.
28. Automatyczny agregat kopiujący do frezowania na stałej głębokości.
29. System dla klejów typu PUR.
30. Narzędzie do zaokrąglania naroży.
31. Agregat dla piły do wykonywania cięć i kanałów.
32. Dodatkowy agregat wykańczający lub zestaw agregatów do frezowania nadmiaru obrzeża, cyklinowania profilowego i cyklinowania płaskiego.
33. Agregat czyszczący nitkę klejową za pomocą szczotki i jednoczesnej aplikacji odpowiedniej cieczy.
34. System podwójnego zapisu danych na dysku komputera maszyny (Mirroring System)

Wspólny słownik zamówień (CPV):

1. 42612100-0 - Poprzeczne, wrzecionowe centra obróbkowe
2. 42612100-1 - Pionowe, wrzecionowate centra obróbkowe

III CZĘŚĆ PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA:

Zakup oprogramowania do projektowania wyrobu finalnego – 1 sztuka.

Wnioskodawca planuje zakupić pakiet oprogramowania pozwalający na: projektowanie wyrobu finalnego i definiowanie jego operacji obróbczych, definiowanie ustawień stołu roboczego, częściową symulację obróbki na modelu 3D maszyny, oraz na generowanie niezbędnych programów dla maszyny. Oprogramowanie do projektowania wyrobu finalnego powinno charakteryzować się poniższą specyfikacją techniczną (lub równoważną/lepszą technologicznie):

Kryterium techniczne (parametry techniczne)

Oprogramowanie dostarczy następujące możliwości:

1. Praca w środowisku 2D CAD:
 - a) Polecenia dla projektowania geometrii i tekstów na płaszczyznach i powierzchniach 2D, wraz z typowymi narzędziami (linia, łuki, koła, elipsy), oraz dla modyfikowania projektu (przemieść, obróć, skala, odbicie lustrzane itp.)
 - b) Narzędzia do wymiarowania.
 - c) Projekt zróżnicowanych pionowych, pochylonych i krzywoliniowych płaszczyzn, który rozpoczyna się od zaprojektowanych geometrii.
 - d) Tryb całkowicie parametryczny (możliwość podłączenia obiektów do elementu przy pomocy formuł warunkowych).
2. Ogólne narzędzia do zarządzania plikami (kopiuj, wklej, cofnij/dalej) i wizualizacji (zoom, podgląd obrotu, widok ortogonalny na zróżnicowanych płaszczyznach)
3. Import plików DXF, CIX i BPP
4. Polecenia dla frezowania, wiercenie i cięcia dla projektu w poziomych, pionowych, pochylonych i krzywoliniowych płaszczyznach, z możliwością uproszczonej pracy na tych płaszczyznach w 2D (obróbka w 4 osiach)
5. Polecenia dla prostego projektowania gniazd 2D na elementach
6. Tworzenie programów typu „WIZARD”: innowacyjne polecenie do automatycznego tworzenia programów w oparciu o reguły automatycznego powiązania pomiędzy geometrią i narzędziami
7. Niezależne zarządzanie wieloma maszynami
8. Zarządzanie obróbką w 5 osiach tylko przy pozycjonowaniu
9. Zarządzanie cyklami próbnymi
10. Personalizacja tworzenia makr
11. Symulacja na elemencie roboczym 3D z wizualizacją usuwanego materiału
12. Środowisko do zarządzania narzędziami:
 - a) Różnego rodzaju narzędzia (frezy, wiertła, piły i ich kształt w 3D).
 - b) Definiowanie agregatów oraz ich ustawień.
 - c) Definiowanie oprzyrządowania agregatów.
 - d) Definiowanie deflektora wiórów.

- e) Funkcja kopiowania i wyszukiwania narzędzi (frezy, wiertła i piła), agregatów i deflektorów wiórów.
 - f) Definiowanie sekwencji roboczych.
 - g) Środowisko definiowania reguł dla obróbek automatycznych.
13. Przedstawienie graficzne 3D magazynka narzędzi maszyny: pozwala na wyposażenie lub wyjęcie narzędzi, agregatów lub deflektorów wiórów natychmiastowo względem ich rozmiarów.
14. Tabela robocza z grafiką 3D, zawarte:
- a) Rzeczywiste, wierne odwzorowanie modelu maszyny 3D.
 - b) Zarządzanie zasobem ssaw i uchwytów.
 - c) Rzeczywiste przemieszczanie stołów roboczych i wózków.
 - d) Pół-automatyczne pozycjonowanie stołu roboczego i jego parametrów konfiguracyjnych.
15. Realistyczna symulacja obróbki elementu roboczego na maszynie, z możliwością:
- a) Symulacja rzeczywistej dynamiki maszyny bez jej uruchamiania.
 - b) Symulacja graficzna 3D obrabianego element z podglądem usuwanego materiału.
 - c) Sprawdzanie wszelkich możliwych do wystąpienia kolizji pomiędzy komponentami maszyny: narzędzia, elektro-wrzeciona, agregaty, stoły robocze, wózki, ssawy, moduły zaciskowe oraz elementy robocze, co pozwala na wcześniejsze przewidywanie wszelkich możliwych do wystąpienia błędów w aktualnym procesie (uwaga: nie ma żadnej kontroli nad nastawami stołu roboczego, wybór rodzaj urządzenia blokującego i jego pozycjonowanie są dokonywane przez operatora).
 - d) Kalkulacja rzeczywistego czasu obróbki elementu na maszynie.

Wspólny słownik zamówień (CPV):

1. 48321100-5 - System projektowania wspomaganego komputerowo (CAD)
2. 48323000-8 - Pakiety oprogramowania do produkcji wspomaganego komputerowo (CAM)



II. Planowany termin realizacji zamówień: 31.10.2018

III. Warunki udziału w postępowaniu:

Do postępowania zostaną dopuszczeni oferenci spełniający następujące warunki:

1. Posiadanie uprawnień do wykonywania określonej działalności lub czynności, jeżeli przepisy prawa nakładają obowiązek ich posiadania.
2. Posiadanie wiedzy i doświadczenia należytego wykonania zamówienia.
3. Dysponowanie odpowiednim potencjałem technicznym oraz osobami zdolnymi do wykonania zamówienia.
4. Znajdowanie się w sytuacji ekonomicznej i finansowej umożliwiającej wykonanie zamówienia.
5. Brak powiązań osobowych lub kapitałowych z Zamawiającym.
6. Przedłożenie specyfikacji pozwalającej ocenić parametry techniczne przedmiotu zamówienia.

Zamawiający w celu potwierdzenia spełnienia w/w warunków zobowiązany jest przedłożyć następujące dokumenty:

1. Złożenie oferty zawierającej:
 - a) Nazwę, adres i NIP Wykonawcy.
 - b) Datę wystawienia oferty.
 - c) Dane pozwalające ocenić ofertę i przyznać punkty w ramach kryteriów.
 - d) Termin ważności oferty.
 - e) Cenę netto i brutto.
2. Złożenie na ofercie oświadczeń o następującej treści:
 - a) Wykonawca oświadcza, że zna i akceptuje warunki realizacji zamówienia określone w zapytaniu ofertowym oraz nie wnosi żadnych zastrzeżeń i uwag w tym zakresie.
 - b) Wykonawca oświadcza, że posiada uprawnienia do wykonywania określonej działalności lub czynności, jeżeli przepisy prawa nakładają obowiązek ich posiadania.
 - c) Wykonawca oświadcza, że posiada niezbędną wiedzę i doświadczenie umożliwiające prawidłową realizację zamówienia.
 - d) Wykonawca oświadcza, że dysponuje odpowiednim potencjałem technicznym oraz osobami zdolnymi do wykonania zamówienia.
 - e) Wykonawca oświadcza, że znajduje się w sytuacji ekonomicznej i finansowej zapewniającej wykonanie zamówienia we wskazanym terminie.
 - f) Wykonawca oświadcza, że nie jest powiązany osobowo lub kapitałowo z Zamawiającym. Przez powiązania osobowe lub kapitałowe rozumie się wzajemne powiązania pomiędzy Zamawiającym lub osobami upoważnionymi do zaciągania zobowiązań w imieniu Zamawiającego lub osobami wykonującymi w imieniu Zamawiającego czynności związanych z przygotowaniem i przeprowadzeniem procedury wyboru Wykonawcy a Wykonawcą, polegające w szczególności na:



- Uczestniczeniu w spółce, jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej.
- Posiadaniu, co najmniej 10% udziałów lub akcji.
- Pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika.
- Pozostawaniu w związku małżeńskim, w stosunku pokrewieństwa lub powinowactwa w linii prostej, pokrewieństwa lub powinowactwa w linii bocznej do drugiego stopnia lub w stosunku przysposobienia, opieki lub kurateli.

3. Złożenie specyfikacji pozwalającej ocenić parametry techniczne przedmiotu zamówienia.

IV. Opis sposobu przygotowania oferty:

Oferta musi zostać złożona na formularzu ofertowym (załącznik nr 1 do zapytania ofertowego). Oferta musi zostać sporządzona w języku polskim, w sposób czytelny. Każda oferta musi zawierać nazwę i adres oferenta. Zamawiający wymaga, aby ofertę podpisała osoba uprawniona do reprezentowania Oferenta, przy czym podpis musi być czytelny lub opatrzony pieczęcią imienną.

Oferent powinien podać w ofercie cenę za kompletną realizację przedmiotu zamówienia na warunkach określonych w zapytaniu ofertowym, a ponadto oferent powinien dołączyć do oferty wszystkie wskazane w treści zapytania ofertowego dokumenty. Oferent w ramach przedkładanych dokumentów powinien także wykazać spełnienie wyżej określonych warunków dopuszczających.

Zaoferowana cena powinna uwzględniać wykonanie wszystkich prac i czynności w ramach zamówienia, oraz zawierać wszelkie koszty związane z realizacją zamówienia świadczonego przez okres i na warunkach określonych w ofercie Oferenta i Zapytaniu Ofertowym. Cenę należy wyrazić w jednostkach pieniężnych, tj. z dokładnością do dwóch miejsc po przecinku.

Oferty niespełniające warunków formalnych i/lub nie zawierające pełnego zakresu przedmiotu zamówienia zostaną odrzucone.

Zamawiający nie dopuszcza składania ofert częściowych - rozpatrywane będą tylko oferty kompletne.

Sposoby składania ofert:

1. Osobiście w siedzibie firmy KESSLER-POLSKA Sp.z o.o. ul. Okrężna 14 B, 57-130 Przeworno
2. Pocztowym listem poleconym lub pocztą kurierską na adres: KESSLER-POLSKA Sp.z o.o. ul. Okrężna 14 B, 57-130 Przeworno (liczy się data wpływu oferty do siedziby Zamawiającego).
3. Poczta elektroniczną na adres mailowy: kessler@gos.pl

Termin dostarczania ofert upływa w dniu: 16.04.2018 r. Oferty, które wpłyną do siedziby Zamawiającego po wyznaczonym terminie składania ofert, nie będą brane pod uwagę przy ocenie ofert. W przypadku składania oferty w sposób opisany w pkt 1. i 2., ofertę należy umieścić w zamkniętej kopercie z dopiskiem: Zapytanie ofertowe 1/2018.

V. Termin ważności oferty:

Minimum 60 dni od daty upływu terminu dostarczenia ofert.

VI. Kryteria oceny ofert:

Kryteria wyboru	Znaczenie
<i>Cena netto w PLN/inna waluta¹</i>	60%
<i>Gwarancja na całość przedmiotu zamówienia (w miesiącach)</i>	20%
<i>Czas reakcji serwisu - teleserwis (w godzinach)</i>	10%
<i>Bezpłatna usługa instalacji oraz konfiguracji sprzętu i oprogramowania</i>	10%

Sposób oceny oferty w poszczególnych kryteriach:

1. Punkty w ramach kryterium Cena netto będą przyznawane wg następującej formuły:

$$A_n = \frac{C_{min}}{C_r} \times 100 \times 60\%$$

- C_{min} - cena minimalna w zbiorze
 C_r - cena oferty rozpatrywanej
 A_n - ilość punktów przyznana ofercie

2. Punkty w ramach kryterium Gwarancja na całość przedmiotu zamówienia (w miesiącach) będą przyznawane wg następujących przedziałów:
 - a) Gwarancja: poniżej 24 miesięcy – 0 pkt
 - b) Gwarancja: 24 miesiące włącznie i więcej – 20 pkt
3. Punkty w ramach kryterium Czas reakcji serwisu - teleserwis (w godzinach) będą przyznawane wg następujących przedziałów:
 - a) Czas reakcji serwisu- teleserwis: 4 godziny włącznie i poniżej – 10 pkt
 - b) Czas reakcji serwisu- teleserwis: powyżej 4 godzin – 0 pkt
4. Punkty w ramach kryterium Bezpłatna usługa instalacji oraz konfiguracji sprzętu i oprogramowania będą przyznawane wg następujących przedziałów:
 - a) Wykonawca gwarantuje bezpłatną usługę instalacji oraz konfiguracji sprzętu i oprogramowania – 10 pkt
 - b) Wykonawca nie gwarantuje bezpłatnej usługi instalacji oraz konfiguracji sprzętu i oprogramowania – 0 pkt

Punkty z oceny kryterium 1 - 4 zostaną zsumowane i decydowała będzie ocena łączna (suma zdobytych punktów). Oferta na realizację zamówienia może uzyskać maksymalnie 100 pkt.

VII. Informacja dotycząca wyboru najkorzystniejszej oferty:

Zamawiający udzieli zamówienia oferentowi, którego oferta odpowiada wszystkim wyżej wymienionym wymaganiom i uzyska łącznie najwięcej punktów w oparciu o podane wyżej kryteria oceny ofert. Oferta niespełniająca wymogów formalnych określonych w Zapytaniu Ofertowym, podlega odrzuceniu.

O wyborze najkorzystniejszej oferty Zamawiający zawiadomi oferentów w sposób odpowiadający publikacji zapytania ofertowego.

¹ W przypadku złożenia oferty w walucie obcej, do przeliczenia na walutę PLN zostanie przyjęty średni kurs NBP z dnia poprzedzającego porównania ofert.

Jeżeli oferent, którego oferta została wybrana, uchyli się od podpisania umowy, Zamawiający zastrzega sobie prawo złożenia propozycji zawarcia umowy z oferentem, którego oferta będzie najkorzystniejszą spośród pozostałych złożonych ofert

VIII. Informacja na temat zakresu wykluczenia z możliwości realizacji zamówienia:

Z możliwości realizacji zamówienia wyłączone są podmioty, które są powiązane osobowo lub kapitałowo z Zamawiającym. Przez powiązania kapitałowe lub osobowe rozumie się wzajemne powiązanie między z Zamawiającym lub osobami upoważnionymi do zaciągania zobowiązań w imieniu Zamawiającego lub osobami wykonującymi w imieniu Zamawiającego czynności związane z przygotowaniem i przeprowadzeniem procedury wyboru wykonawcy, a Wykonawcą polegające w szczególności na:

1. Uczestniczeniu w spółce, jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej.
2. Posiadaniu, co najmniej 10% udziałów lub akcji.
3. Pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika.
4. Pozostawaniu w związku małżeńskim, w stosunku pokrewieństwa lub powinowactwa w linii prostej, pokrewieństwa lub powinowactwa w linii bocznej do drugiego stopnia lub w stosunku przysposobienia, opieki lub kurateli.

IX. Warunki dokonania zmiany umowy:

Zamawiający zastrzega sobie możliwość dokonania zmiany umowy zawartej w wyniku przeprowadzenia Zapytania Ofertowego, w następujących przypadkach:

1. Wystąpienie siły wyższej, uniemożliwiającej wykonanie przedmiotu zamówienia w terminach określonych w umowie.
2. Zmian powszechnie obowiązujących przepisów prawa w zakresie mającym wpływ na realizację umowy.
3. Powstania rozbieżności lub niejasności w rozumieniu pojęć użytych w umowie, których nie będzie można usunąć w inny sposób, a zmiana będzie umożliwiać usunięcie rozbieżności i doprecyzowanie umowy w celu jednoznacznej interpretacji jej postanowień przez strony, przy jednoczesnym braku zmiany charakteru umowy.
4. Zmiana nie będzie prowadzić do zmiany charakteru umowy, a łączna wartość zmian jest mniejsza niż 209 000 € – w przypadku zamówień na dostawy i usługi, i zarazem jest mniejsza od 10% wartości zamówienia określonej pierwotnie w umowie w przypadku zamówień na usługi lub dostawy.

X. Zastrzeżenia:

1. Zamawiający zastrzega, iż w umowie zawartej z wybranym wykonawcą przewidziane zostaną kary umowne za opóźnienie dostawy, niepełną/niekompletną dostawę lub dostawę sprzętu nie spełniającego założeń zapytania ofertowego w wysokości 0,1% wartości brutto zamówienia za każdy dzień opóźnienia w dostawie sprzętu (tj. w przypadku braku dostawy) lub odpowiednio dostawie niepełnego (niekompletnego) sprzętu (tj. w przypadku gdy wybrany wykonawca dokona niepełnej lub niekompletniej dostawy) lub odpowiednio sprzętu niespełniającego założeń zawartych w zapytaniu ofertowym.

2. Oferent ponosi wszelkie koszty własne związane z przygotowaniem i złożeniem oferty, niezależnie od wyniku postępowania.
3. Zamawiający zastrzega sobie prawo do zmiany zapytania ofertowego i formularza ofertowego w przypadku błędów w zapytaniu ofertowym, konieczności dokonania uzupełnień – w takim przypadku Zamawiający:
 - a) Poinformuje o dokonanej zmianie w sposób właściwy dla upublicznienia niniejszego zapytania ofertowego.
 - b) Poinformuje o dokonanej zmianie wszystkich oferentów, którzy dotychczas złożyli oferty.
 - c) Wydłuży termin składania ofert o czas niezbędny do wprowadzenia zmian w ofertach składanych przez oferentów.
4. W trakcie oceny ofert Zamawiający może wzywać oferentów do złożenia wyjaśnień dotyczących złożonych przez nich ofert.
5. Kończąc procedurę oceny ofert Zamawiający podejmie decyzję o wyborze najkorzystniejszej oferty.
6. Złożenie oferty w ramach Zapytania Ofertowego jest jednoznaczne z akceptacją zasad określonych w zapytaniu ofertowym.
7. Osobami upoważnionymi do udzielania informacji na temat niniejszego zapytania ofertowego są Panowie:

Zbigniew Sobków, kessler@gos.pl, +507 148 870

Marek Korzyński, kessler@gos.pl, 74 810 24 80



Załącznik nr 1 do zapytania ofertowego nr 1/2018
Formularz ofertowy

_____*, dnia _____* r.
Miejscowość

OFERTA DLA
KESSLER-POLSKA Sp. z o. o.
ul. Okrężna 14 B
57-130 Przeworno

W odpowiedzi na zapytanie ofertowe z dnia 16.03.2018 r. dotyczące zakupu centrum wiertarskiego CNC, 5-cio osiowego centrum obróbczego CNC wyposażonego w zrobotyzowane stanowisko załadowczo-rozładowcze oraz oprogramowania do programowania wyrobu finalnego związanego z projektem pod nazwą: *Wzrost konkurencyjności firmy "KESSLER-POLSKA" Sp. z o. o. poprzez wdrożenie na rynek innowacyjnych blatów stołowych typu MTS do maszyn do szycia*, w ramach Regionalnego Programu Operacyjnego Województwa Dolnośląskiego na lata 2014-2020, działanie 1.5, składamy niniejszą ofertę na wykonanie w/w zamówienia.

I. NAZWA I DANE ADRESOWE WYKONAWCY

Nazwa: _____*

Adres: _____*

NIP: _____*

II. WARUNKI CENOWE OFERTY

L.p.	Przedmiot zamówienia	Cena netto*	Cena brutto*	Waluta*
1.	Zakup centrum wiertarskiego CNC – 1 sztuka			
2.	Zakup 5-cio osiowego centrum obróbczego CNC wyposażonego stanowisko załadowczo-rozładowcze – 1 sztuka			
3.	Zakup oprogramowania do projektowania wyrobu finalnego			
RAZEM:				

*W przypadku oferty w walucie obcej, do przeliczenia na walutę PLN zostanie przyjęty średni kurs NBP z dnia poprzedzającego porównanie ofert

Gwarancja: _____ miesięcy

Czas reakcji serwisu – teleserwis: _____ godzin

Bezpłatna usługa instalacji oraz konfiguracji sprzętu i oprogramowania: TAK NIE**

Ważność oferty: _____ * dni od zakończenia terminu składania ofert (minimum 60 dni).

III. OŚWIADCZENIA WYKONAWCY

Ja (my) niżej podpisany(i) oświadczam(y), że:

1. Znamy i akceptujemy warunki realizacji zamówienia określone w zapytaniu ofertowym oraz nie wnosimy żadnych zastrzeżeń i uwag w tym zakresie.
2. Posiadamy uprawnienia do wykonywania określonej działalności lub czynności, jeżeli przepisy prawa nakładają obowiązek ich posiadania.
3. Posiadamy niezbędną wiedzę dotyczącą przedmiotu zamówienia oraz dysponujemy odpowiednim potencjałem technicznym i osobami zdolnymi do wykonania zamówienia.
4. Znajdujemy się w sytuacji ekonomicznej i finansowej zapewniającej wykonanie zamówienia we wskazanym terminie.
5. Nie jesteśmy powiązani osobowo lub kapitałowo z Zamawiającym. Przez powiązania osobowe lub kapitałowe rozumie się wzajemne powiązania pomiędzy Zamawiającym lub osobami upoważnionymi do zaciągania zobowiązań w imieniu Zamawiającego lub osobami wykonującymi w imieniu Zamawiającego czynności związane z przygotowaniem i przeprowadzeniem procedury wyboru Wykonawcy a Wykonawcą, polegające w szczególności na:
 - a) Uczestniczeniu w spółce, jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej.
 - b) Posiadaniu, co najmniej 10% udziałów lub akcji.
 - c) Pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika.
 - d) Pozostawaniu w związku małżeńskim, w stosunku pokrewieństwa lub powinowactwa w linii prostej, pokrewieństwa lub powinowactwa w linii bocznej do drugiego stopnia lub w stosunku przysposobienia, opieki lub kurateli.

*podpis i pieczęć wystawcy oferty**

Załącznik: Specyfikacja pozwalająca ocenić parametry techniczne przedmiotu zamówienia.

* - dane obligatoryjne

** - zakreślić właściwe pole znakiem X