Fundusze Europejskie Program Regionalny

SAMORZĄD WOJEWÓDZTWA WIELKOPOLSKIEGO

Unia Europejska Europejski Fundusz Rozwoju Regionalnego

Kalisz, dnia 23.05.2017 r.

Dominik Bystrzycki KALPLAST
Ul. Starożytna 54
62-800 Kalisz
NIP 618-165-30-67

ZAPYTANIE OFERTOWE 2/2017

W związku z realizacją projektu pn. „Wzmocnienie konkurencyjności firmy Kalplast poprzez wprowadzenie do oferty nowych i udoskonalonych produktów" w ramach Wielkopolskiego Regionalnego Programu Operacyjnego na lata 2014-2020, Działanie 1.5., Poddziałanie 1.5.2. Dominik Bystrzycki KALPLAST ogłasza postępowanie zgodnie z zasadą konkurencyjności na wybór Wykonawcy następującego elementu projektu: **Zakup i montaż plotera laserowego CNC - 1 szt.**

1. **Przedmiot zamówienia:**

Proszę o wskazanie ceny z uwzględnieniem poniższych parametrów (lub równoważnych/lepszych technologicznie):

Zakup i montaż plotera laserowego CNC z możliwością cięcia elementów zadrukowanych po obrysie.

Maszyna z możliwością grawerowania, cięcia lub znakowania różnego rodzaju produktów wykonanych z materiałów takich jak: guma, drewno, pleksi, tektura, szkło, kamień, aluminium anodowane, sklejka, papier, laminaty, metale, metale powlekane, skóra, korek, i wiele innych.

Urządzenie powinno stanowić unikalny systemem tnąco-grawerującym CO2 (10,6µm) przeznaczony do wykonywania obróbki większych serii i materiałów wielkopowierzchniowych z dużą prędkością i maksymalną precyzją.

- Typ lasera: CO2 wzbudzany prądem wysokiej częstotliwości RF
- Moc lasera regulowana 0÷100% [W]: min 100 W
- Chłodzenie: 60 ÷ 120W - chłodzenie powietrzem lub chłodzenie wodne
- Długość fali [µm]: 10,6 ± 0,03
- Jakość wiązki nie gorsza niż M2 : 1,1 ± 0,1
- Szczególne cechy: szczelna bezobsługowa tuba zapewniająca większą czystość gazu oraz czas pracy
- Długość fali lasera pilotującego [nm]: 635
- Moc lasera pilotującego min. [mW]: 1
- Powierzchnia stołu roboczego - min 1245x710 mm z możliwością pracy na przelot
- Ploter o całkowicie zamkniętej budowie z podwójną blokadą zabezpieczającą, konstrukcja spełniająca normy CE
- Klasa bezpieczeństwa laserowego minimum 2 przy zamkniętych pokrywach.
- Zasilanie 230V
- Możliwość załadunku i obrabiania przedmiotów o wysokości min. 300mm i wadze min. 30 kg
- Pyłoszczelne osłony mechanizmów jezdnych osi X i Y
- Silniki i elektronika lasera umieszczone poza polem roboczym i zabezpieczone przed zabrudzeniami,
- Napęd osi X, Y, Z realizowany przez bezszczotkowe serwomechanizmy
- Mechanizmy jezdne osi X i Y oparte o samosmarujące łożyska liniowe ze stali nierdzewnej,
- Źródło lasera Co2 o mocy minimum 100 Watt (mocy zmierzonej miernikiem w polu roboczym lasera) i długości fali 10.6µm wzbudzane prądem wysokiej częstotliwości RF, szczelna bezobsługowa budowa, chłodzenie powietrzem, żywotność deklarowana przez producenta minimum 25 000 godzin roboczych, parametr jakości wiązki M2= 1,1 +- 0,1
- Regulacja mocy lasera w zakresie 0,01 - 100% w krokach co 0,01%.
- wydajność produkcji większa o: 30÷100% w porównaniu z konkurencyjnymi systemami - bez negatywnego wpływu na jakość,
- większa szybkość działania w połączeniu z najwyższą jakością,

- wbudowany system w wariantach OEM, z zabudowanym polem pracy dostosowywany do wymaganej aplikacji.
- Możliwość regulacji częstotliwości pracy źródła lasera (repetycji wiązki) podczas cięcia w zakresie co najmniej 1000 - 60 000 Hz dla uzyskania odpowiednej jakości krawędzi ciętego materiału,
- Maksymalna szybkość przesuwu głowicy podczas grawerowania min. 250 cm/sek.
- Możliwość regulowania szybkości poruszania się głowicy w krokach co 0,01% lub mniejszych
- System wizyjny do rozpoznawania paserów i cięcia obiektów po obrysie zintegrowany z oprogramowaniem do obsługi lasera,
- Soczewki 2, 2.5 i 5 cali
- Autofocus z poziomu oprogramowania i czujnik optyczny,
- Wyjście odciągu spalin zainstalowane bezpośrednio na/pod głowicą lasera, poruszające się razem z głowicą w celu bezpośredniego usuwania spalin w miejscu obróbki
- Wymienne stoły robocze minimum 3 sztuki: Lamele aluminiowe, aluminiowa kratownica, stół z tworzywa do cięcia bez odbić wiązki,

Ploter laserowy powinien być wyposażony w oprogramowanie typu „JobControl", które zapewnia maksymalną funkcjonalność i wielostronność obrabiania. Funkcje systemu laserowego i systemy odsysania powinny być aktualnie monitorowane i obsługiwane. Wybrane korzyści płynące z oprogramowania „JobControl":

- Wskaźnik pozycji głowicy - na ekranie monitora zaznaczona jest aktualna pozycja głowicy lasera, co umożliwia dokładne ustawianie punktu startowego nawet w przypadku najbardziej precyzyjnych robót grawerskich,
- Markery - precyzyjne pozycjonowanie poprzez wizualizację aktualnej pozycji głowicy na polu roboczym. Ułatwia precyzyjną lokalizację podczas grawerowania, zwłaszcza w przypadku niekonwencjonalnych kształtów,
- Funkcje grawerowania 3D,
- Funkcja WYSIGW - funkcja pozwalająca na szybkie sprawdzenie poprawności pliku przed rozpoczęciem procesów grawerowania lub ciecia,
- Możliwość zmiany parametrów „w locie".
- Baza danych materiałowych - Oprogramowanie zawiera bazę danych wraz z predefiniowanymi parametrami wielu typów materiałów. Operator może łatwo dodawać nowe materiały, lub modyfikować już istniejące szablony materiałów,
- Ogniskowanie programowe - automatyczne ustawienie systemu laserowego na prawidłową wysokość w zależności od grubości materiału,
- Automatyczne wyliczanie czasu pracy - dzięki zaawansowanym algorytmom laser wylicza czas potrzebny na wykonanie konkretnej pracy,
- Protokół grawerowania / historia prac - ułatwia obliczanie kosztów i sporządzanie harmonogramów produkcji,
- Możliwość definiowania 16 kolorów procesowych,
- Wielokrotne, automatyczne duplikowanie prac na stole roboczym,
- Zaawansowana geometria „Wygładzanie konturów" - umożliwia uzyskiwanie doskonałych krzywizn i okręgów również za pomocą oprogramowania typu „CorelDraw",
- Grawerowanie „od dołu" - umożliwia ograniczenie czyszczenia przedmiotu obrabianego (np. plastikowych znaków),
- Możliwość definiowania własnych stożków w procesie stempel.
- Funkcja suchych stempli - umożliwia definiowanie i wykonywanie suchych stempli przy wykorzystaniu programu typu „JobControl".

Dodatkowo Oprogramowanie dołączone do lasera powinno mieć następujące cechy/funkcje:

- Powinno współpracować z systemem typu Windows 10 lub równoważnym; w wersji 32 lub 64 bit
- język polski
- możliwość umieszczenia kilku różnych zadań na jednym polu roboczym,

- odwzorowanie pozycji lasera na polu roboczym w czasie rzeczywistym dla optymalnego wykorzystania arkuszy materiału,
- funkcja grawerowania zdjęć bezpośrednio z oprogramowania do obsługi lasera z możliwością wyboru rozdzielczości i rodzaju rastra,
- automatyczna kalkulacja czasu pracy,
- możliwość zmiany kolejności cięcia bez modyfikowania samego projektu,
- możliwość wypuszczania prac bezpośrednio z programami typu: Corel Draw, Adobe Ilustrator, Inkscape,
- możliwość zablokowania hasłem bazy materiałowej w taki sposób aby operator nie mógł zmienić parametrów mocy i szybkości zachowując jednocześnie pełną funkcjonalność oprogramowania,
- możliwość wysyłania prac do kolejki zadań z komputerów w sieci lokalnej nie podłączonych bezpośrednio do maszyny,
- możliwość zapisania gotowych stołów roboczych wraz z projektem i parametrami pracy,
- możliwość wyeksportowania bazy materiałów z programu w celu utworzenia kopii bezpieczeństwa

Wspólny słownik zamówień (CPV):
38636110-6 Lasery przemysłowe
42642000-8 Obrabiarki do obróbki drewna, kości, korka, gumy lub twardych tworzyw sztucznych
30232140-7 Plotery

2. **Planowany termin realizacji zamówienia nie później niż 31.07.2017 (przez co rozumie się wykonanie oraz uruchomienie przedmiotu zamówienia w lokalizacji projektu Beneficjenta).**

3. **Warunki udziału w postepowaniu:**

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 we wskazanym terminie.
5. Brak powiązań osobowych lub kapitałowych z Zamawiającym.
6. Przedłożenie specyfikacji urządzenia, pozwalającej ocenić parametry techniczne

Zamawiający w celu potwierdzenia spełnienia w/w warunków wymaga przedłożenia następujących dokumentów:

1) Złożenie oferty zawierającej:
- Nazwę, adres i NIP wykonawcy
- Datę wystawienia oferty
- Dane pozwalające ocenić ofertę i przyznać punkty w ramach kryteriów
- Termin ważności oferty
- Cenę netto i brutto

2) Złożenie specyfikacji urządzenia, pozwalającej ocenić parametry techniczne

3) Złożenie na ofercie oświadczeń o następującej treści:

- Wykonawca oświadcza, że zna i akceptuje warunki realizacji zamówienia określone w zapytaniu ofertowym oraz nie wnosi żadnych zastrzeżeń i uwag w tym zakresie.
- Wykonawca oświadcza, że posiada uprawnienia do wykonywania określonej działalności lub czynności, jeżeli przepisy prawa nakładają obowiązek ich posiadania.

- Wykonawca oświadcza, że posiada niezbędną wiedzę i doświadczenie umożliwiające prawidłową realizację zamówienia.
- Wykonawca oświadcza, że znajduje się w sytuacji ekonomicznej i finansowej zapewniającej wykonanie zamówienia we wskazanym terminie.
- Wykonawca oświadcza, że dysponuje odpowiednim potencjałem technicznym oraz osobami zdolnymi do wykonania zamówienia.
- 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:
  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, w stosunku pokrewieństwa lub powinowactwa w linii bocznej do drugiego stopnia lub pozostawania w stosunku przysposobienia, opieki lub kurateli;
  e) pozostawaniu, przed upływem 3 lat od dnia wszczęcia postępowania o udzielenie zamówienia w stosunku pracy lub zlecenia z wykonawcą lub były członkami organów zarządzających lub organów nadzorczych wykonawców ubiegających się o udzielenie zamówienia
  f) pozostawaniu z wykonawcą w takim stosunku prawnym lub faktycznym, że może to budzić uzasadnione wątpliwości co do bezstronności tych osób.

4. Opis sposobu przygotowania oferty dla wszystkich części:

Oferta powinna być złożona na formularzu ofertowym (załącznik nr 1 do zapytania ofertowego) wraz z oświadczeniami wyszczególnionymi w jego treści spójnymi z pkt 3 niniejszego ogłoszenia o zamówieniu.

Oferty niekompletne i nie zawierające pełnego zakresu przedmiotu zamówienia określonego w zadaniu zostaną odrzucone.

- Oferty dostarczone Zamawiającemu po terminie składania ofert nie będą rozpatrywane.
- Kończąc procedurę oceny ofert Zamawiający podejmie decyzję o wyborze najkorzystniejszej oferty.
- Zamawiający zastrzega sobie prawo do niedokonania wyboru oferty. W każdym czasie postępowania ofertowego dotyczącego wyboru wykonawcy, Zamawiający ma prawo do jego zakończenia bez wyboru jakiegokolwiek oferenta. Oferentom nie przysługują wobec Zamawiającego jakiekolwiek roszczenia z tego tytułu.
- Zamawiający powiadomi oferentów oraz ogłosi na swojej stronie internetowej o wynikach postępowania albo o zamknięciu postępowania bez dokonania wyboru Wykonawcy.
- Zamawiający ma prawo do anulowania części lub całości zapytania ofertowego bez podania przyczyny w każdym momencie postępowania

Sposoby składania ofert:

1) osobiście w siedzibie firmy: **Dominik Bystrzycki KALPLAST, Ul. Starożytna 54,62-800 Kalisz**
2) pocztą, listem poleconym, kurierem na adres firmy: **Dominik Bystrzycki KALPLAST, Ul. Starożytna 54,62-800 Kalisz**
3) pocztą elektroniczną na adres mailowy: kalplast@kalplast.pl

Termin dostarczania ofert (data wpływu) upływa w dniu: **30 maja 2017 r.**

5. Termin ważności oferty: minimum 30 dni od daty upływu terminu dostarczenia ofert, tj. od dnia 30 maja 2017 r.

6. Kryteria oceny ofert:

Oferty zostaną ocenione przez Zamawiającego w oparciu o następujące kryteria:

kryteria oceny ofert	*waga*	*maksymalna liczba punktów*
*a) cena netto w PLN/EUR**	*70%*	*70*
b) gwarancja na całość w miesiącach	*30%*	*30*

* w przypadku oferty podanej w EUR do przeliczenia zostanie zastosowany średni kurs NBP z dnia poprzedzającego sporządzenie protokołu wyboru ofert przez Zamawiającego

Sposób przyznawania punktacji za spełnienie danego kryterium oceny oferty:

α) Punkty w ramach kryterium *ceny netto w PLN* będą przyznawane wg następującej formuły:

$$A\,n = \frac{C\,min}{C\,r} \times 100 \times 70\%$$

C min - cena minimalna w zbiorze
C r - cena oferty rozpatrywanej
A n - ilość punktów przyznana ofercie

β) Punkty w ramach kryterium *gwarancja na całość (w miesiącach)* będą przyznawane wg następujących przedziałów:

- gwarancja: poniżej 12 miesięcy - 0 pkt
- gwarancja: od 12 miesięcy włącznie do 24 miesięcy włącznie - 15 pkt
- gwarancja: powyżej 24 miesięcy - 30 pkt

7. Informacja na temat zakresu wykluczenia z możliwości realizacji zamówienia.

Z możliwości realizacji zamówienia wyłączone są podmioty, które są powiązane osobowo lub kapitałowo z firmą Dominik Bystrzycki KALPLAST. Przez powiązania kapitałowe lub osobowe rozumie się wzajemne powiązanie między firmą Dominik Bystrzycki KALPLAST lub osobami upoważnionymi do zaciągania zobowiązań w imieniu firmy Dominik Bystrzycki KALPLAST lub osobami wykonującymi w imieniu firmy Dominik Bystrzycki KALPLAST 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, w stosunku pokrewieństwa lub powinowactwa w linii bocznej do drugiego stopnia lub pozostawania w stosunku przysposobienia, opieki lub kurateli;
e) pozostawaniu, przed upływem 3 lat od dnia wszczęcia postępowania o udzielenie zamówienia w stosunku pracy lub zlecenia z wykonawcą lub były członkami organów zarządzających lub organów nadzorczych wykonawców ubiegających się o udzielenie zamówienia
f) pozostawaniu z wykonawcą w takim stosunku prawnym lub faktycznym, że może to budzić uzasadnione wątpliwości co do bezstronności tych osób

Potwierdzeniem braku powiązań kapitałowych lub osobowych jest złożenie przez oferenta oświadczenia o braku występowania w/w powiązań na formularzu ofertowym (załącznik nr 1 do zapytania ofertowego).

8. Warunki dokonania zmiany umowy:

•Zamawiający przewiduje możliwość zmiany umowy, w przypadku gdy nastąpi zmiana powszechnie obowiązujących przepisów prawa w zakresie mającym wpływ na realizację przedmiotu umowy.

•Zamawiający przewiduje możliwość zmiany umowy, w przypadku zaistnienia okoliczności spowodowanych czynnikami zewnętrznymi, np. terminu realizacji zamówienia, warunków płatności, zmiany wartości zamówienia wynikającej ze zmniejszenia / rozszerzenia zakresu rzeczowego.

9. Kary umowne:

• Zamawiający będzie potrącał od Wykonawcy karę w wysokości 0,1% wartości umowy brutto za każdy dzień spóźnienia począwszy od pierwszego dnia spóźnienia na co Wykonawca wyraża zgodę składając ofertę na niniejsze zapytanie

Zastrzeżenia

Niniejsze zapytanie ofertowe nie zobowiązuje firmy Dominik Bystrzycki KALPLAST do żadnego określonego działania:

- Wydanie niniejszego zapytania ofertowego nie zobowiązuje firmy Dominik Bystrzycki KALPLAST do akceptacji oferty, w całości lub części i nie zobowiązuje Dominik Bystrzycki KALPLAST do składania wyjaśnień czy powodów akceptacji lub odrzucenia oferty.
- Dominik Bystrzycki KALPLAST nie może być pociągana do odpowiedzialności za jakiekolwiek koszty czy wydatki poniesione przez oferentów w związku z przygotowaniem i dostarczeniem oferty.
- Dominik Bystrzycki KALPLAST zastrzega sobie prawo w każdej chwili do anulowania/ zmian całości lub części zapytania ofertowego

KALPLAST
Dominik Bystrzycki
ul.Starożytna 54, 62-800 Kalisz
Tel. 502 137 101, fax. 627 601 044
NIP PL 618 165 30 67

podpis i pieczęć firmy

Dominik Bystrzycki

Załącznik nr 1 do zapytania ofertowego
Formularz ofertowy

Oferta dla firmy **Dominik Bystrzycki KALPLAST, Ul. Starożytna 54, 62-800 Kalisz**

W odpowiedzi na zapytanie ofertowe nr 2/2017 **zakupu i montaż plotera laserowego CNC - 1 szt.** związanych z projektem pn. „Wzmocnienie konkurencyjności firmy Kalplast poprzez wprowadzenie do oferty nowych i udoskonalonych produktów." składam niniejszą ofertę na wykonanie w/w zamówienia.

I. Nazwa i dane adresowe wykonawcy

Nazwa: .....*

Adres: .....*

NIP: .....*

II. Warunki cenowe oferty

Gwarancja na całość ..... *miesięcy

Termin ważności oferty: minimum 30 dni od daty upływu terminu dostarczenia ofert, tj. od dnia 30 maja 2017 roku.

Warunki cenowe przedmiotu zamówienia zapytania ofertowego:

Lp.	Przedmiot zamówienia	Cena netto* w PLN/EUR**	Cena brutto* w PLN/EUR**
1.	**Zakup i montaż plotera laserowego CNC - 1 szt.**		

*w przypadku oferty podanej w EUR do przeliczenia zostanie zastosowany średni kurs NBP z dnia poprzedzającego sporządzenie protokołu wyboru ofert przez Zamawiającego

Planowany termin realizacji zamówienia nie później niż 31.07.2017 (przez co rozumie się wykonanie oraz uruchomienie przedmiotu zamówienia w lokalizacji projektu Beneficjenta).

Oświadczenia Wykonawcy

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

- Wykonawca oświadcza, że zna i akceptuje warunki realizacji zamówienia określone w zapytaniu ofertowym oraz nie wnosi żadnych zastrzeżeń i uwag w tym zakresie.
- Wykonawca oświadcza, że posiada uprawnienia do wykonywania określonej działalności lub czynności, jeżeli przepisy prawa nakładają obowiązek ich posiadania.
- Wykonawca oświadcza, że posiada niezbędną wiedzę i doświadczenie umożliwiające prawidłową realizację zamówienia.
- Wykonawca oświadcza, że znajduje się w sytuacji ekonomicznej i finansowej zapewniającej wykonanie zamówienia we wskazanym terminie.
- Wykonawca oświadcza, że dysponuje odpowiednim potencjałem technicznym oraz osobami zdolnymi do wykonania zamówienia.
- 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:
  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, w stosunku pokrewieństwa lub powinowactwa w linii bocznej do drugiego stopnia lub pozostawania w stosunku przysposobienia, opieki lub kurateli;
e) pozostawaniu, przed upływem 3 lat od dnia wszczęcia postępowania o udzielenie zamówienia w stosunku pracy lub zlecenia z wykonawcą lub były członkami organów zarządzających lub organów nadzorczych wykonawców ubiegających się o udzielenie zamówienia
f) pozostawaniu z wykonawcą w takim stosunku prawnym lub faktycznym, że może to budzić uzasadnione wątpliwości co do bezstronności tych osób

Załączniki do niniejszego formularza ofertowego:

1. Specyfikacja urządzenia pozwalająca ocenić parametry techniczne.

Miejscowość ....., dnia..... r.*

_____
*(podpis i pieczęć wystawcy oferty)**

*dane obligatoryjne
** niepotrzebne skreślić