

Nowogard 13.06.2018 r.

P.H. „Arno” Sp. z o.o.
ul. Bohaterów Warszawy 7a
72-200 Nowogard
NIP: 8561748148

ZAPYTANIE OFERTOWE nr 3/2018

W związku z planowaną realizacją projektu pn. „Zakup maszyn i budowa hali umożliwiających wdrożenie innowacji procesowej polegającej na tworzeniu ram i skrzydeł oraz zaoferowanie innowacyjnego produktu – ARNO EKO w firmie Arno z Nowogardu”, w ramach Regionalnego Programu Operacyjnego Województwa Zachodniopomorskiego na lata 2014-2020, Działanie 1.5, Przedsiębiorstwo Handlowe Arno ogłasza zgodnie z zasadą konkurencyjności postępowanie w trybie Zapytania Ofertowego na zakup następujących elementów projektu:

1. **Linia zgrzewająco – czyszcząca – 1 szt.**
2. **Centrum obróbcze – 1 szt.**
3. **System przewodnic – 1 szt.**
4. **Nóż do zacyszczania wewnętrznych części profili, w tym zaokrąglonych– 1 szt.**
5. **Narzędzie do słupków ruchomych – 1 szt.**
6. **Narzędzie do czyszczenia profili renowacyjnych i monobloków – 1 szt.**
7. **System do odciągania wiórów – 1 szt.**
8. **Narzędzie do wiercenia zawiasów – 1 szt.**
9. **System do digitalizacji danych – 1 szt.**
10. **Zakup systemu sprężonego powietrza – 1 szt.**

1. **Przedmiot zamówienia:**

1. **Linia zgrzewająco – czyszcząca – 1 szt.** W ramach projektu planowana jest do zakupu linia zgrzewająco czyszcząca, która zostanie zakupiona w celu wdrożenia technologii sposobu tworzenia narożników ram i skrzydeł, zwłaszcza okiennych zgrzewaniem bezspoinowym. Będzie odpowiadała za proces zgrzewania bezspoinowego oraz oczyszczania wyływki. Linia zgrzewająco-czyszcząca odpowiadać będzie za II etap produkcji okien tj. za etap zgrzewania profili ram i skrzydeł okiennych i oczyszczania naroży z wyływek.

Wymagane minimalne parametry linii zgrzewająco-czyszczącej:

- zgrzewarka czterogłowicowa sterowana numerycznie
- pozioma praca zgrzewarki
- łoża zgrzewarki wykonane z grubościennych kształtowników zamkniętych
- funkcja stosowania specjalnych przewodnic do bezwyływkowego zgrzewania profili z PCV

- bezwypływkowe zgrzewanie na zasadzie usuwania wypływek z powierzchni profili w procesie zgrzewania
- bezwypływkowe zgrzewanie nie wpływające na osłabienie nośności naroży
- możliwość stosowania przewodnic do bezwypływkowego zgrzewania oraz tradycyjnych
- współpraca z kodem kreskowym naniesionym w procesie cięcia profili
- współpraca z czyszczarką naroży CNC
- Elektroniczne regulatory temperatury z wizualizacją temperatury na ekranie pulpitu operatora
- Transporter zgrzanych elementów do czyszczarki naroży
- Automatyczny system sterowania
- System równoległego zgrzewania profili,
- Komputer przemysłowy PC ze sterowaniem, kartą sieciową do połączeń on-line oraz oprogramowaniem CNC
- funkcja formowania uszczelki w procesie zgrzewania
- system automatycznego (programowalnego) trybu zgrzewania profili w technologii 0,2 – 2,0 mm
- Automatyczna regulacja wypływki z 2,0 - 0,2mm z pulpitu operatora
- Lustra grzewcze z kontrolą temperatury w czasie rzeczywistym
- Błaty zgrzewarki powinny posiadać specjalne noże ograniczające wypływkę
- szybki system wymiany przewodnic do zgrzewania profili (beznarzędziowy)
- możliwość stosowania przewodnic sprężynowych opasających profile z funkcją usuwania wypływek
- pamięć z możliwością zaprogramowania parametrów zgrzewania dla min. 1000 rodzajów (typów) profili
- moduł zdalnej pomocy serwisowej z możliwością programowania na odległość
- system skanowania kodu kreskowego z możliwością przestawiania jego szyku dla interpretacji innych kodów
- możliwość zgrzewania profili białych i okleinowanych
- możliwość zgrzewania profili standardowych konstrukcji oraz szerokiej zabudowy (monoblock)
- pulpit operatora wyposażony w ekran dotykowy
- możliwość pracy zgrzewarki w trybie ręcznym, ze skanerem kodu i automatycznym z plikiem optymalizacyjnym

Stacja chłodząca z transporterem taśmowym:

- automatyczny transport zgrzanych elementów do procesu zaczyszczania naroży
- swobodny nastaw czasu chłodzenia profili
- automatyczna praca w linii zgrzewająco - czyszczącej

Robot obracający zgrzane elementy (2 serwonapędy):

- robot umieszczony ponad stołem roboczym czyszczarki
- automatyczny robot obracający zgrzane elementy
- automatyczne podawanie zgrzanych narożników do komory czyszczarki naroży CNC
- robot sterowany w 2 osiach serwonapędami
- automatyczna praca robota ze stacją chłodzącą z transporterem taśmowym i czyszczarką naroży CNC
- menu panelu operatora w jęz. polskim
- moduł pomocy zdalnej

Czyszczarka naroży sterowana numerycznie:

- 2 osiowa czyszczarka naroży sterowana numerycznie

- sterowanie osi za pomocą szybkich serwonapędów (serwosilników)
- frez tarczowy z osia sterowaną numerycznie do zaczyszczania zewnętrznych części profili
- noże „pływające” wręgujące do czyszczenia skosów przyszybowych i wrębów listew przyszybowych
- noże „pływające” ścinające/ żłobiące do czyszczenia wypływek zewnętrznych na 2,0 mm i 0,2 mm
- sterowany cyfrowo system dopasowywania się narzędzi do geometrii profili
- 2 agregaty pod uszczelkę
- narzędzie do czyszczenia profili renowacyjnych i monoblock (dotyczy punktu 6. opisu przedmiotu zamówienia, tj. Narzędzie do czyszczenia profili renowacyjnych i monoblocków – 1 szt.)
- nóż do zaczyszczania wewnętrznych części profili, w tym zaokrąglonych- z funkcją pneumatycznego centrowania w narożniku (dotyczy punktu 4 opisu przedmiotu zamówienia, tj. Nóż do zaczyszczania wewnętrznych części profili, w tym zaokrąglonych – 1 szt.)
- narzędzia do zaczyszczania wypływek profili (górną i dolną powierzchnią, górną wewnętrzną część, dolną wewnętrzną część, górny i dolny agregat pod uszczelki, piła do zewnętrznych części)
- funkcja automatycznego zaczyszczania wypływek narzędziami do profili białych i kolorowych (okleinowanych, malowanych, pokrytych powłoką akrylową)
- programowanie na zasadzie CAD-CAM na zwizualizowanym na ekranie przekroju profilu
- pamięć z możliwością zaprogramowania parametrów zaczyszczania dla min. 1000 rodzajów (typów) profili
- system odciążu wiórów i pyłów - system odciążu wiórów zmniejszający ich ilość w procesie zaczyszczania naroży, niezbędny do pracy linii zgrzewająco-czyszczącej (dotyczy punktu 7. opisu przedmiotu zamówienia tj. System do odciążania wiórów – 1 szt.)
- moduł zdalnej pomocy serwisowej z możliwością programowania na odległość
- automatyczny system rozpoznawania kształtów profili poddawanych obróbce
- menu panelu operatora w jęz. polskim
- moduł pomocy zdalnej (pomoc na odległość)
- system bazowania ram i skrzydeł (zderzaki)
- wyposażenie w 4-7 specjalnych noży dopasowujących się do konturu profilu.

2. Centrum obróbcze – 1 szt. Urządzenie przeznaczone do szybkiego i precyzyjnego wykonania skomplikowanych elementów przy użyciu wielu narzędzi takich, jak wiercenie, frezowanie, rozwiercanie. Poniżej przedstawiono minimalne wymagane wyposażenie techniczne:

- centrum CNC do obróbki profili z PCV
- sterowanie CNC kompatybilne z programem do konstrukcji okien stosowanym u Zamawiającego
- możliwość obróbki profili z kształtownikami stalowymi w ich wnętrzu
- możliwość załadunku sztang min. 10 profili z PCV o długościach w zakresie (min/max): 200 / 6 500 mm
- obróbka profili o max wysokości i szerokości do 150 mm
- możliwość obróbki profili agregatami umieszczonymi dookoła profili
- minimalna ilość agregatów obróbczych i wkręcających: 8
- Obroty agregatów silników elektrycznych w zakresie 1500 obr/min – 18 000 obr/min
- agregaty wierzące w PCV i stali o mocy minimum 0,75 kW
- agregaty frezujące tylko w PCV o mocy minimum 0,5 kW

- funkcja automatycznego przykręcania kształtowników wzmocnień stalowych agregatami wkręcającymi
- automatycznie, pneumatycznie przemieszczanie agregatów w kierunku profili
- możliwość przykręcania profili wzmocnień stalowych w profilach ram i skrzydeł okiennych i drzwiowych
- automatyczny, pneumatyczny system podawania wkrętów do głowic wkręcających
- osie pracy narzędzi oparta na serwonapędach
- pamięć z możliwością zaprogramowania minimum 500 różnego rodzajów (typów) profili
- funkcje wierceń i frezowań otworów technologicznych w profilach
- agregaty wierzące pod zawiasy niezbędne do utrzymania ciągłości procesu automatycznej produkcji
- funkcje markowania pod elementy okuć obwiedniowych i zawiasy
- funkcja wiercenia otworów dla klamek okiennych przez profile z PCV z kształtownikiem stalowym
- funkcja wiercenia otworów pod dyble montażowe przez profile z PCV z kształtownikiem stalowym
- agregaty automatycznie wkręcające wkręty w profilach ram, skrzydeł i słupków
- system podawania profili do obróbki gripperem sterowanym serwonapędami we wszystkich osiach X,Y,Z
- dokładność pozycjonowania osi: +/- 0,2 mm
- system obsługi centrum ze skanera kodów kreskowych
- moduł załadunku profili z możliwością umieszczenia minimum 10 profili
- oprogramowanie centrum powinno współpracować z oprogramowaniem do konstrukcji okien
- oprogramowanie z możliwością współpracy z innym oprogramowaniem w przyszłości
- pulpit operatora wyposażony w panel operatorski z ekranem
- menu ekranu operatora w jęz. polskim
- wkrętarka wzmocnień stalowych

3. System prowadnic - 1 szt.

Stalowe, sprężynowe prowadnice do zgrzewania profili z PCV, których zadaniem będzie uzyskanie jak najlepszego efektu wizualnego zgrzanych profili. Prowadnice powinny być kompatybilne z mechaniką zgrzewarki czterogłowicowej i powodować usuwanie wypływek na górnej i dolnej powierzchni profili w procesie zgrzewania. Wypływkę powinny być usunięte zarówno w ramach jak i skrzydłach, zarówno prostych jak i zaokrąglonych.

4. Nóż do zaczyszczania wewnętrznych części profili, w tym zaokrąglonych – 1 szt.

Specjalny nóż zastosowany w czyszczarce naroży sterowanej numerycznie, który odpowiada za oczyszczanie naroży. Nóż powinien zaczyszczać wewnętrzne części zgrzanych naroży bez ryzyka uszkodzenia profili. Powinien być przeznaczony zarówno do profili białych jak i okleinowanych. Jego tor pracy powinien dopasowywać się do konturu zaprogramowanego profilu. Powinien pozwalać na zaczyszczanie profili prostych i zaokrąglonych. Nóż do zaczyszczania wewnętrznych części profili, w tym zaokrąglonych powinien stanowić wyposażenie czyszczarki naroży, która powinna być wyposażona w 4-7 specjalnych noży dopasowujących się do konturu profilu.

5. Narzędzie do słupków ruchomych – 1 szt.

Stanowić je będzie jednostka frezująca (zamontowana na czyszczarce lub centrum) przeznaczona do frezowania profili PCV o różnej szerokości do okien ze słupkiem ruchomym.

Narzędzie będzie niezbędne przed rozpoczętym lub po zakończonym procesie zgrzewania, tak aby w jednym skrzydle nie powstawał „element trójkątny” wymagający sfredowania.

6. Narzędzie do czyszczenia profili renowacyjnych i monobloków – 1 szt.

Narzędzie powinno umożliwiać zaczyszczanie szerokich profili renowacyjnych i monoblock. Nóż powinien być stanowić wyposażenie czyszczarki sterowanej numerycznie.

Parametry techniczne pracy noża:

- nóż pionowy górny o posuwie roboczym powyżej 50mm do profili pasywnych,
- nóż poziomy górny dla profili pasywnych,
- wysokość zaczyszczanych profili do 200mm.

7. System do odciągania wiórów – 1 szt.

System będzie odpowiedzialny za odciąganie powstałych w procesie produkcji, wiórów i oczyszczania urządzenia.

Poniżej przedstawiono minimalne wymagane parametry techniczne:

- dysza ssąca do połączenia odciągu wiórów z frezem tarczowym,
- odciąg wiórów o mocy min. 1,5kW, napięcie zasilania 400V,
- wydajność min. 2200m³/h,
- opaski zaciskowe

8. Narzędzie do wiercenia zawiasów – 1 szt.

Narzędzie do wiercenia zawiasów powinno być integralną częścią centrum obróbczego i wykonywać procesy w pełni automatycznie. Procesy powinny być wykonywane w profilach z PCV wyposażonych w kształtownik stalowy w ich wnętrzu.

Zakup narzędzia do wiercenia zawiasów jest niezbędny do wdrożenia innowacyjnej technologii. Narzędzie do wiercenia zawiasów będzie uzupełniało całą linię technologiczną w taki sposób by proces przebiegał sprawnie bez potrzeby wykonywania dodatkowych czynności. Będzie to agregat do wiercenia otworów pod zawias górny i dolny ramy o minimalnych, wymaganych parametrach technicznych:

- głowica 6 lub 2 wrzecionowa do wiercenia otworów pod zawias górny i dolny ramy (w centrach dopuszcza się 1 agregat automatyczny)
- minimalna długość ramy- 340 mm,
- maksymalna długość ramy- 3 500mm.

9. System do digitalizacji danych – 1 szt.

System do digitalizacji danych będzie ma spełniać funkcję wspierającą cały proces produkcyjny oraz usprawniać proces produkcyjny firmy Arno. Dzięki niemu możliwe będzie szybsze i bardziej precyzyjne odnotowywanie stanu magazynowego, bezpieczniejszej archiwizacji danych, fakturowania, dokonywania zamówień. System stanowić będzie długopis cyfrowy z oprogramowaniem. Niezbędne minimalne parametry techniczne długopisu:

- kamera CCD, która sczytuje kropki z tła z częstotliwością 50-100 klatek na sekundę - unikalny ID, dzięki czemu wiadomo jest nie tylko co zostało napisane, ale także kto napisał daną frazę,
- wewnętrzna pamięć Flash - transferowane do komputera przy pomocy połączenia Bluetooth lub przez port USB.

- czas działania na jednym ładowaniu do 9 godzin.

Dzięki oprogramowaniu będzie można zarówno tworzyć dokumenty, wypełniać je, a także analizować w ramach modułu analitycznego dopasowanego do potrzeb. Dodatkowymi funkcjonalnościami będą: moduł oprogramowania z algorytmem rozpoznawania pisma blokowego dla języka polskiego. Algorytm rozpoznawania i porównywania behawioralnych podpisów biometrycznych.

10. Zakup systemu sprężonego powietrza – 1 szt.

W systemie sprężonego powietrza należy uwzględnić:

- Kompresor śrubowy (sprężarka śrubowa) z osuszaczem ziębniczym powietrza (osuszacz chłodniczy) o wydajności sprężonego powietrza nie mniej niż: 150m³/godz. przy stopniu sprężania do 8 bar. Kompresor powinien być wyposażony w osuszacz powietrza o wydajności osuszania dostosowanej do wydajności kompresora. Kompresor powinien być wyposażony w zbiornik ciśnieniowy na sprężone powietrze o pojemności minimum 500 l.
Ze względu na planowaną do wdrożenia, nową technologię produkcji, klasa czystości sprężonego powietrza powinna być zgodna z normą ISO 8573.1
- Rozprowadzenie instalacji sprężonego powietrza w obiekcie hali produkcyjnej wraz z podłączeniem poszczególnych maszyn i urządzeń procesu produkcyjnego.

Zamawiający nie jest zobowiązany do stosowania przepisów ustawy z dnia 29 stycznia 2004 r. – Prawo Zamówień Publicznych (Dz.U. Nr 19, poz. 177 z późn. zm.).

Wspólny słownik zamówień (CPV):

42994100-1 – Maszyny do produkcji okien i framug z tworzyw sztucznych

2. Miejsce oraz termin realizacji przedmiotu zamówienia:

- 1) Termin: Najpóźniej do 24.08.2018 r. - przez wskazany termin realizacji rozumie się wykonanie, montaż oraz uruchomienie przedmiotu zamówienia potwierdzone ostatecznym protokołem odbioru, bez uwag.
- 2) Miejsce realizacji: ul. Bohaterów Warszawy 7A, 72-200 Nowogard.

3. 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) Znajdowanie się w sytuacji ekonomicznej i finansowej umożliwiającej wykonanie zamówienia we wskazanym terminie.

- 3) Posiadanie niezbędnej wiedzy i doświadczenia oraz dysponowanie odpowiednim potencjałem technicznym i osobami zdolnymi do wykonania zamówienia lub zagwarantowanie odpowiednich podwykonawców posiadających niezbędną wiedzę i doświadczenie, dysponujących odpowiednim potencjałem technicznym i osobami zdolnymi do wykonania zamówienia.
- 4) Złożenie oświadczeń na ofercie o braku występowania powiązań.
- 5) Wypełnienie na formularzu ofertowym tabeli z cz. III „Specyfikacja techniczna urządzeń – potwierdzająca posiadanie przez urządzenia minimalnych wymaganych parametrów”.

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

- 1) Złożenie na ofercie oświadczeń 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 znajduje się w sytuacji ekonomicznej i finansowej zapewniającej wykonanie zamówienia we wskazanym terminie.
- Wykonawca oświadcza, że posiada niezbędną wiedzę i doświadczenie oraz dysponuje odpowiednim potencjałem technicznym i osobami zdolnymi do wykonania zamówienia lub zagwarantuje podwykonawców posiadających niezbędną wiedzę i doświadczenie, dysponujących odpowiednim potencjałem technicznym i 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, pokrewieństwa drugiego stopnia lub powinowactwa drugiego stopnia w linii bocznej lub w stosunku przysposobienia, opieki lub kurateli.
- Wypełnienie na formularzu ofertowym tabeli z cz. III „Specyfikacja techniczna urządzeń – potwierdzająca posiadanie przez urządzenia minimalnych wymaganych parametrów”.

4. Opis sposobu przygotowania oferty:

Oferta musi być złożona na formularzu ofertowym (załącznik nr 1 do Zapytania Ofertowego). Oferta powinna 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. 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.

Zamawiający nie dopuszcza możliwości składania ofert częściowych – rozpatrywane będą tylko oferty obejmujące pełny zakres przedmiotu zamówienia.

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

Sposób składania ofert:

- 1) Osobiście do siedziby firmy: P.H. „Arno” Sp. z o.o. ul. Bohaterów Warszawy 7a, 72-200 Nowogard;
- 2) Poczta- listem poleconym, kurierem na adres firmy:
P.H. „Arno” Sp. z o.o. ul. Bohaterów Warszawy 7a, 72-200 Nowogard, z dopiskiem „Zapytanie ofertowe nr 3/2018”;

3) Poczta elektroniczną na adres mailowy: szlachetka.arno@gmail.com

Termin dostarczenia ofert upływa w dniu 16.07.2018 r.

Wszelkich informacji dotyczących przedmiotu zamówienia udziela Pan Roman Szlachetka, **tel. 695 300 500, e-mail: szlachetka.arno@gmail.com**

5. Termin związania ofertą: minimum 60 dni od upływu terminu składania ofert.

6. Kryteria oceny oferty:

Oferty zostaną ocenione przez Zamawiającego w oparciu o następujące kryteria:

Kryteria wyboru	Znaczenie
<i>Cena netto w PLN/walucie obcej¹</i>	80%
<i>Gwarancja w miesiącach</i>	10%
<i>Czas reakcji serwisu</i>	10 %

¹ w przypadku oferty podanej w walucie obcej do przeliczenia zostanie zastosowany średni kurs NBP z dnia poprzedzającego sporządzenie protokołu wyboru ofert przez Zamawiającego.

Sposób oceny oferty w poszczególnych kryteriach:

a) Punkty w ramach kryterium *cena netto w PLN/walucie obcej* będą przyznawane wg następującej formuły:

$$A n = \frac{C \text{ min}}{C r} \times 100 \times 80\%$$

C min – cena minimalna w zbiorze

C r – cena oferty rozpatrywanej

A n – ilość punktów przyznana ofercie

b) Punkty w ramach kryterium *gwarancji w miesiącach* będą przyznawane wg następujących przedziałów:

- gwarancja: do 12 miesięcy włącznie – 0 pkt
- gwarancja: powyżej 12 miesięcy do 24 miesięcy włącznie – 5 pkt
- gwarancja: powyżej 24 miesięcy – 10 pkt

c) Punkty w ramach kryterium *Czas reakcji serwisu* będą przyznawane wg następujących przedziałów:

- Czas reakcji serwisu: powyżej 24 h – 0 pkt
- Czas reakcji serwisu: od 12 h włącznie do 24 h włącznie – 5 pkt

- Czas reakcji serwisu: poniżej 12 h – 10 pkt

Punkty z oceny kryterium a) – b) – c) zostaną zsumowane i decydować będzie ocena łączna (suma zdobytych punktów). Oferta na realizację zamówienia może uzyskać maksymalnie 100 pkt. Zamawiający udzieli zamówienia Oferentowi, którego oferta uzyska największą liczbę punktów.

7. Informacje dotyczące 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.
- 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.

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

Z możliwości realizacji zamówienia wyłączone są podmioty, które są powiązane osobowo lub kapitałowo z P.H. „Arno” Sp. z o.o. Przez powiązania kapitałowe lub osobowe rozumie się wzajemne powiązanie między P.H. „Arno” Sp. z o.o. lub osobami upoważnionymi do zaciągania zobowiązań w imieniu P.H. „Arno” Sp. z o.o. lub osobami wykonującymi w imieniu P.H. „Arno” Sp. z o.o. 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 drugiego stopnia lub powinowactwa drugiego stopnia w linii bocznej lub w stosunku przysposobienia, opieki lub kurateli.

9. Warunki dokonania zmiany umowy:

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

- a) wystąpienie siły wyższej, uniemożliwiającej wykonanie przedmiotu zamówienia w terminach określonych w umowie;
- b) zmian powszechnie obowiązujących przepisów prawa w zakresie mającym wpływ na realizację umowy,
- c) 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;
- d) zmiana nie będzie prowadzić do zmiany charakteru umowy, a łączna wartość zmian jest mniejsza niż 209 000 euro – 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,
- e) zmiana nie prowadzi do zmiany charakteru umowy i zostały spełnione łącznie następujące warunki:
 - konieczność zmiany umowy spowodowana jest okolicznościami, których zamawiający, działając z należytą starannością, nie mógł przewidzieć,
 - wartość zmiany nie przekracza 50% wartości zamówienia określonej pierwotnie w umowie,
- f) wykonawcę, któremu zamawiający udzielił zamówienia, ma zastąpić nowy wykonawca:
 - na podstawie postanowień umownych, o których mowa powyżej,
 - w wyniku połączenia, podziału, przekształcenia, upadłości, restrukturyzacji lub nabycia dotychczasowego wykonawcy lub jego przedsiębiorstwa, o ile nowy wykonawca spełnia warunki udziału w postępowaniu, nie zachodzą wobec niego podstawy wykluczenia oraz nie pociąga to za sobą innych istotnych zmian umowy,
 - w wyniku przejęcia przez zamawiającego zobowiązań wykonawcy względem jego podwykonawców.

10. Zastrzeżenia

- 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 **0,01%** wartości kontraktu brutto 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 niekompletnej dostawy) lub odpowiednio sprzętu

niespełniającego założeń zawartych w Zapytaniu Ofertowym, nie więcej niż 15% wartości kontraktu brutto, na co Wykonawca wyraża zgodę składając ofertę na niniejsze Zapytanie.

- Oferent ponosi wszelkie koszty własne związane z przygotowaniem i złożeniem oferty, niezależnie od wyniku postępowania.
- 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.
- W trakcie oceny ofert Zamawiający może wzywać Oferentów do złożenia wyjaśnień dotyczących złożonych przez nich ofert.
- Kończąc procedurę oceny ofert Zamawiający podejmie decyzję o wyborze najkorzystniejszej oferty.
- Złożenie oferty w ramach Zapytania Ofertowego jest jednoznaczne z zaakceptowaniem zasad określonych w Zapytaniu Ofertowym.
- Zamawiający ma prawo do anulowania części lub całości Zapytania Ofertowego w każdym momencie postępowania.

.....
podpis i pieczęć firmy

Załącznik nr 1 do Zapytania Ofertowego
Formularz ofertowy

Oferta dla
P.H. „Arno” Sp. z o.o.
ul. Bohaterów Warszawy 7a
72-200 Nowogard
NIP: 8561748148

W odpowiedzi na Zapytanie Ofertowe nr 3/2018 z dnia 13.06.2018 r. dotyczącego **zakupu** następujących elementów projektu:

1. Linia zgrzewająco – czyszcząca – 1 szt.
2. Centrum obróbcze – 1 szt.
3. System prowadnic – 1 szt.
4. Nóż do zacyszczania wewnętrznych części profili, w tym zaokrąglonych – 1 szt.
5. Narzędzie do słupków ruchomych – 1 szt.
6. Narzędzie do czyszczenia profili renowacyjnych i monobloków – 1 szt.
7. System do odciągania wiórów – 1 szt.
8. Narzędzie do wiercenia zawiasów – 1 szt.
9. System do digitalizacji danych – 1 szt.
10. Zakup systemu sprężonego powietrza – 1 szt.

związanych z projektem pn. „Zakup maszyn i budowa hali umożliwiających wdrożenie innowacji procesowej polegającej na tworzeniu ram i skrzydeł oraz zaferowanie innowacyjnego produktu – ARNO EKO w firmie Arno z Nowogardu”, w ramach Regionalnego Programu Operacyjnego Województwa Zachodniopomorskiego na lata 2014-2020, Działanie 1.5 składam niniejszą ofertę na wykonanie w/w zamówienia.

I. Nazwa i dane adresowe wykonawcy

Nazwa: *

Adres:..... *

NIP: *

II. Warunki cenowe oferty

Lp.	Nazwa pozycji	Cena netto	Cena brutto	Waluta ¹
1	Linia zgrzewająco – czyszcząca – 1 szt.			
2	Centrum obróbcze – 1 szt.			
3	System prowadnic – 1 szt.			
4	Nóż do zacyszczania wewnętrznych części profili, w tym zaokrąglonych – 1 szt.			
5	Narzędzie do słupków ruchomych – 1 szt.			
6	Narzędzie do czyszczenia profili renowacyjnych i monobloków – 1 szt.			
7	System do odciągania wiórów – 1 szt.			
8	Narzędzie do wiercenia zawiasów – 1 szt.			
9	System do digitalizacji danych – 1 szt.			
10	Zakup systemu sprężonego powietrza – 1 szt.			

¹ w przypadku oferty podanej walucie obcej do przeliczenia zostanie zastosowany średni kurs NBP z dnia poprzedzającego sporządzenie protokołu wyboru ofert przez Zamawiającego.

Gwarancja..... miesięcy*

Czas reakcji serwisu godzin*

Ważność oferty: dni (minimum 60 dni od upływu terminu składania ofert)

Termin realizacji zamówienia: najpóźniej do **24.08.2018** roku. Przez wskazany termin realizacji rozumie się wykonanie, montaż oraz uruchomienie przedmiotu zamówienia potwierdzone ostatecznym protokołem odbioru, bez uwag.

III. Specyfikacja techniczna urządzeń - potwierdzająca posiadanie przez urządzenia minimalnych wymaganych parametrów * :

Nazwa urządzenia	Wymagana wartość minimalna parametru	Rzeczywista wartość parametru oferowanego urządzenia* <i>(Należy określić posiada/ nie posiada. W przypadku, gdy w tabeli „wymagana wartość minimalna parametru” podano zakresy parametru, można określić jego dokładną wartość).</i>
1. Linia zgrzewająco – czyszcząca – 1 szt.	zgrzewarka czterogłowicowa sterowana numerycznie	
	pozioma praca zgrzewarki	
	łóże zgrzewarki wykonane z grubościennych kształtowników zamkniętych	
	funkcja stosowania specjalnych przewodnic do bezwypływkowego zgrzewania profili z PCV	
	bezwypływkowe zgrzewanie na zasadzie usuwania wypływek z powierzchni profili w procesie zgrzewania	
	bezwypływkowe zgrzewanie nie wpływające na osłabienie nośności naroży	
	możliwość stosowania przewodnic do bezwypływkowego zgrzewania oraz tradycyjnych	
	współpraca z kodem kreskowym naniesionym w procesie cięcia profili	
	współpraca z czyszczarką naroży CNC	
	Elektroniczne regulatory temperatury z wizualizacją temperatury na ekranie pulpitu operatora	
	Transporter zgrzanych elementów do czyszczarki naroży	
	Automatyczny system sterowania	
	System równoległego zgrzewania profili,	
	Komputer przemysłowy PC ze sterowaniem, kartą sieciową do połączeń on-line oraz oprogramowaniem CNC	
funkcja formowania uszczelki w procesie zgrzewania		

	system automatycznego (programowalnego) trybu zgrzewania profili w technologii 0,2 – 2,0 mm	
	Automatyczna regulacja wyływki z 2,0 - 0,2mm z pulpitu operatora	
	Lustra grzewcze z kontrolą temperatury w czasie rzeczywistym	
	Błaty zgrzewarki powinny posiadać specjalne noże ograniczające wyływkę	
	szybki system wymiany przewodnic do zgrzewania profili (beznarzędziowy)	
	możliwość stosowania przewodnic sprężynowych opasających profile z funkcją usuwania wyływek	
	pamięć z możliwością zaprogramowania parametrów zgrzewania dla min. 1000 rodzajów (typów) profili	
	moduł zdalnej pomocy serwisowej z możliwością programowania na odległość	
	system skanowania kodu kreskowego z możliwością przestawiania jego szyku dla interpretacji innych kodów	
	możliwość zgrzewania profili białych i okleinowanych	
	możliwość zgrzewania profili standardowych konstrukcji oraz szerokiej zabudowy (monoblock)	
	pulpit operatora wyposażony w ekran dotykowy	
	możliwość pracy zgrzewarki w trybie ręcznym, ze skanerem kodu i automatycznym z plikiem optymalizacyjnym	
	Stacja chłodząca z transporterem taśmowym	
	stacja chłodząca wyposażona w automatyczny transport zgrzanych elementów do procesu zaczyszczania naroży	
	stacja chłodząca z transporterem taśmowym wyposażona w swobodny nastaw czasu chłodzenia profili	
	stacja chłodząca z transporterem taśmowym z funkcją automatycznej pracy w linii zgrzewająco - czyszczącej	
	Robot obracający zgrzane elementy wyposażony w 2 serwonapędy	
	robot umieszczony ponad stołem roboczym czyszczarki	

	automatyczne obracanie zgrzanych elementów	
	automatyczne podawanie zgrzanych narożników do komory czyszczarki naroży CNC	
	robot obracający sterowany cyfrowo w 2 osiach serwonapędami	
	automatyczna praca robota ze stacją chłodzącą z transporterem taśmowym i czyszczarką naroży CNC	
	menu operatora panelu robota w jęz. polskim	
	moduł pomocy zdalnej (pomoc na odległość)	
	Czyszczarka naroży sterowana numerycznie:	
	2 osiowa czyszczarka naroży sterowana numerycznie	
	sterowanie osi za pomocą szybkich serwonapędów (serwosilników)	
	frez tarczowy z osią sterowaną numerycznie do zaczyszczania zewnętrznych części profili	
	noże „pływające” wręgujące do czyszczenia skosów przyszybowych i wrębów listew przyszybowych	
	noże „pływające” ścinająco/żłobiące do czyszczenia wypływek zewnętrznych na 2,0 mm i 0,2 mm	
	sterowany cyfrowo system dopasowywania się narzędzi do geometrii profili	
	2 agregaty pod uszczelkę	
	narzędzie do czyszczenia profili renowacyjnych i monoblock (dotyczy punktu 6. opisu przedmiotu zamówienia, tj. Narzędzie do czyszczenia profili renowacyjnych i monobloków – 1 szt.)	
	nóż do zaczyszczania wewnętrznych części profili, w tym zaokrąglonych z funkcją pneumatycznego centrowania w narożniku (dotyczy punktu 4 opisu przedmiotu zamówienia, tj. Nóż do zaczyszczania wewnętrznych części profili, w tym zaokrąglonych – 1 szt.)	
	narzędzia do zaczyszczania wypływek profili (górną i dolną powierzchnią)	

	funkcja automatycznego zaczyszczania wypyłek narzędziami do profili białych i kolorowych (okleinowanych, malowanych, pokrytych powłoką akrylową)	
	programowanie na zasadzie CAD-CAM na zwizualizowanym przekroju profilu na ekranie pulpitu operatora	
	pamięć z możliwością zaprogramowania parametrów zaczyszczania dla min. 1000 rodzajów (typów) profili	
	system odciągu wiórów i pyłów zmniejszający ich ilość w procesie zaczyszczania naroży (dotyczy punktu 7. opisu przedmiotu zamówienia tj. System do odciągania wiórów – 1 szt.)	
	moduł zdalnej pomocy serwisowej z możliwością programowania na odległość	
	automatyczny system rozpoznawania kształtów profili poddawanych obróbce	
	menu panelu operatora w jęz. polskim	
	moduł pomocy zdalnej (pomoc na odległość)	
	system bazowania ram i skrzydeł (zderzaki)	
	Wyposażenie w 4-7 specjalnych noży dopasowujących się do konturu profilu.	
2. Centrum obróbcze – 1 szt.	szybkie i precyzyjne wykonywanie skomplikowanych elementów i operacji przy użyciu wielu narzędzi	
	centrum CNC do obróbki profili z PCV	
	sterowanie CNC kompatybilne z programem do konstrukcji okien stosowanym u Zamawiającego	
	możliwość obróbki profili z kształtownikami stalowymi we wnętrzu profili z PCV	
	możliwość załadunku sztang min. 10 profili z PCV o długościach minimum: 200 mm	
	możliwość załadunku sztang profili z PCV o długościach maximum: 6 500 mm	
	obróbka profili o max wysokości i szerokości do 150 mm	
	możliwość obróbki profili agregatami umieszczonymi dookoła profili	
	minimalna ilość agregatów obróbczych i wkręcających: 8	
	Obroty agregatów silników elektrycznych w zakresie 1500 obr/min – 18 000 obr/min	

	agregaty wierzące w PCV i stali o mocy minimum 0,75 kW	
	agregaty frezujące tylko w PCV o mocy minimum 0,5 kW	
	funkcja automatycznego przykręcania kształtowników wzmocnień stalowych agregatami wkręcającymi	
	automatycznie, pneumatycznie przemieszczanie agregatów w kierunku profili	
	możliwość przykręcania profili wzmocnień stalowych w profilach ram i skrzydeł okiennych i drzwiowych	
	automatyczny, pneumatyczny system podawania wkrętów do głowic wkręcających	
	osie pracy narzędzi oparte na serwonapędach	
	pamięć z możliwością zaprogramowania minimum 500 różnego rodzajów (typów) profili	
	funkcje wierceń i frezowań otworów technologicznych w profilach	
	agregaty wierzące pod zawiasy niezbędne do utrzymania ciągłości procesu automatycznej produkcji	
	funkcje markowania pod elementy okuć obwiedniowych i zawiasy	
	funkcja wiercenia otworów dla klamek okiennych przez profile z PCV z kształtownikiem stalowym	
	funkcja wiercenia otworów pod dyble montażowe przez profile z PCV z kształtownikiem stalowym	
	agregaty automatycznie wkręcające wkręty w profilach ram, skrzydeł i słupków	
	system podawania profili do obróbki gripperem sterowanym serwonapędami we wszystkich osiach X, Y, Z	
	dokładność pozycjonowania osi: +/- 0,2 mm	
	system obsługi centrum ze skanera kodów kreskowych	
	moduł załadunku profili z możliwością umieszczenia minimum 10 profili	
	oprogramowanie centrum powinno współpracować z oprogramowaniem do konstrukcji okien	

	oprogramowanie z możliwością współpracy z innym oprogramowaniem w przyszłości	
	pulpit operatora wyposażony w panel operatorski z ekranem	
	menu ekranu operatora w jęz. polskim	
	Wkrętarka wzmocnień stalowych	
3. System prowadnic – 1 szt.	prowadnice sprężynowe stalowe	
	kompatybilne z mechaniką zgrzewarki czterogłowicowej	
	prowadnice usuwające wypywkę z górnej powierzchni profili	
	prowadnice usuwające wypywkę z dolnej powierzchni profili	
	usuwanie wypywek z powierzchni górnych i dolnych profili ram	
	usuwanie wypywek z powierzchni górnych i dolnych profili skrzydeł	
	usuwanie wypywek z powierzchni górnych i dolnych profili skrzydeł prostych	
	usuwanie wypywek z powierzchni górnych i dolnych profili skrzydeł zaokrąglonych	
4. Nóż do zaczyszczania wewnętrznych części profili, w tym zaokrąglonych – 1 szt.	nóż do zaczyszczania wewnętrznych części zgrzanych profili	
	nóż do zaczyszczania profili białych	
	nóż do zaczyszczania profili okleinowanych	
	nóż do zaczyszczania profili prostych	
	nóż do zaczyszczania profili zaokrąglonych	
	Nóż do zaczyszczania wewnętrznych części profili, w tym zaokrąglonych powinien stanowić wyposażenie czyszczarki naroży, która powinna być wyposażona w 4-7 specjalnych noży dopasowujących się do konturu profilu.	
5. Narzędzie do słupków ruchomych – 1 szt.	jednostka frezująca zamontowana w czyszczarce naroży	
	jednostka frezująca zamontowana w centrum obróbczym	
6. Narzędzie do czyszczenia profili renowacyjnych i monobloków – 1 szt.	narzędzie zainstalowane w czyszczarce naroży do czyszczenia profili renowacyjnych – 1 szt.	
	narzędzie zainstalowane w czyszczarce naroży do czyszczenia profili monoblock – 1 szt.	
	Nóż górny o posuwie roboczym pionowym	

	posuw roboczy noża powyżej 50 mm	
	nóż poziomy górny do profili pasywnych	
	wysokość zaczyszczanych profili do 200 mm	
7. System do odciągania wiórów – 1 szt.	system odciągu pyłów i wiórów zainstalowany w czyszczarce naroży	
	system odciągu wiórów i pyłów zmniejszający ich ilość w procesie zaczyszczania naroży	
	dysza ssąca zasysająca pyły i wióry powstające w procesie zaczyszczania naroży frezem tarczowym w czyszczarce naroży	
	odciąg wiórów o mocy minimum 1,5 kW	
	Napięcie zasilania 400 V	
	wydajność odciągu wiórów min 2200 m ³ /h	
	opaski zaciskowe	
	8. Narzędzie do wiercenia zawiasów – 1 szt.	narzędzie (agregat) do wiercenia zawiasów zintegrowany w centrum obróbczym
wiercenie w profilach z PCV z kształtownikiem stalowym w ich wnętrzu (wiercenie przez stal)		
głowica 6 lub 2 wrzecionowa do wiercenia otworów pod zawias górny i dolny ramy (w centrach dopuszcza się 1 agregat automatyczny)		
minimalna długość ramy: 340 mm		
maksymalna długość ramy: 3 500 mm		
wiercenie pod zawias górny w ramach		
wiercenie pod zawias dolny w ramach		
9. System do digitalizacji danych – 1 szt.		Wyposażony w długopis cyfrowy wraz z oprogramowaniem
	Kamera CCD, sczytująca kropki z tła z częstotliwością 50-100 klatek na sekundę	
	wewnętrzna pamięć flash	
	transfer USB lub Bluetooth	
	czas działania na jednym ładowaniu baterii do 9 godzin	

	algorytm rozpoznawania pisma blokowego dla języka polskiego	
	algorytm rozpoznawania i porównywania behawioralnych podpisów biometrycznych.	
10. System sprężonego powietrza – 1 szt.	kompresor śrubowy	
	kompresor śrubowy wyposażony w osuszacz ziębniczy powietrza	
	klasa czystości sprężonego powietrza zgodna z normą ISO 8573.1	
	wydajność kompresora minimum: 150m ³ /godz. przy stopniu sprężania do 8 bar	
	kompresor wyposażony w zbiornik na sprężone powietrze min. 500 l	
	instalacja sprężonego powietrza na hali produkcyjnej	
	Rozprowadzenie instalacji sprężonego powietrza dla poszczególnych maszyn procesu	

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 znajduje się w sytuacji ekonomicznej i finansowej zapewniającej wykonanie zamówienia we wskazanym terminie.
- Wykonawca oświadcza, że posiada niezbędną wiedzę i doświadczenie oraz dysponuje odpowiednim potencjałem technicznym i osobami zdolnymi do wykonania zamówienia lub zagwarantuje podwykonawców posiadających niezbędną wiedzę i doświadczenie, dysponujących odpowiednim potencjałem technicznym i 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, pokrewieństwa drugiego stopnia lub powinowactwa drugiego stopnia w linii bocznej lub w stosunku przysposobienia, opieki lub kurateli.

Miejscowość*, dnia.....* r.

(podpis i pieczęć wystawcy oferty)

*dane obligatoryjne