

ZAPYTANIE OFERTOWE NR 03/2017

ZAMAWIAJĄCY (BENEFICJENT)

I. Nazwa i adres zamawiającego

LASERSTAR spółka z ograniczoną odpowiedzialnością spółka komandytowa
Ul. Przy Lesie 4
87-100 Toruń
NIP: 8792505256
REGON: 34024848400000
Tel. +48 (056) 61 03 400

II. Tytuł projektu

Wdrożenie przez firmę LASERSTAR sp. z o.o. sp. k. innowacji produktowej w zakładzie produkcyjnym w Toruniu, celem dywersyfikacji oferty sprzedażowej oraz wzrostu poziomu konkurencyjności.

III. Numer projektu

RPKP.01.06.02-IŻ.00-04-028/16

INFORMACJE O OGŁOSZENIU

I. Tytuł zamówienia

Zakup wycinarki laserowej 2D o polu pracy 2000x6000 mm

II. Termin składania ofert

Do dnia 03.11.2017 r. **(decyduje data wpływu).**

III. Miejsce i sposób składania ofert

Oferta powinna być dostarczona nie później niż do 03.11.2017 r. do godz. 16:00 za pośrednictwem poczty tradycyjnej lub elektronicznej, kuriera lub też osobiście w następującym miejscu: LASERSTAR spółka z ograniczoną odpowiedzialnością spółka komandytowa, ul. Przy Lesie 4, 87-100 Toruń z dopiskiem Oferta na zakup wycinarki laserowej 2D o polu pracy 2000x6000 mm.

Oferty złożone po terminie nie będą rozpatrywane. W przypadku składania ofert droga elektroniczną lub pocztą kurierską za termin złożenia przyjęty będzie dzień i godzina otrzymania oferty przez Zamawiającego. W przypadku oferty złożonej po upływie terminu składania ofert, Zamawiający niezwłocznie zawiadamia o tej okoliczności Oferent oraz zwraca ofertę.

Ofertę należy sporządzić w języku polskim w formie pisemnej pod rygorem nieważności.

Oferta powinna być ważna przez min. 60 dni od dnia upływu terminu składania ofert. Oferta musi być podpisana przez osoby upoważnione do reprezentowania Oferenta (zgodnie z reprezentacją wynikającą z właściwego rejestru lub na podstawie udzielonego pełnomocnictwa). Pełnomocnictwo do podpisania oferty musi być załączone do oferty, jeżeli nie wynika ono z innych dokumentów załączonych przez Oferenta. Pełnomocnictwo musi być złożone w oryginale lub w kopii poświadczonej notarialnie za zgodność z oryginałem.

Szczegółowa procedura przebiegu postępowania i sposobu składania ofert została opisana w Zapytaniu ofertowym.

IV. Adres e-mail, na który należy wysłać oferty w formie elektronicznej

aautrieb@laserstar.pl

V. Osoba do kontaktu w sprawie ogłoszenia

Anna Autrieb

VI. Nr telefonu osoby upoważnionej do kontaktu w sprawie ogłoszenia

+48 (056) 61 03 400

VII. Skrócony opis przedmiotu zamówienia

Wycinarka musi charakteryzować się bardzo wysokim zaawansowaniem technologicznym, zwartą kompaktową zabudową oraz sprawnym sterowaniem CNC. Maszyna powinna być energooszczędna i materiałooszczędna. Zakres dostawy powinien obejmować kompletną maszynę wg poniższych wymagań, gotową do pracy w miejscu eksploatacji Kupującego w Polsce, łącznie z systemem chłodzenia maszyny i rezonatora, odciągami dymu i drobnymi cząsteczkami powstającymi podczas procesu cięcia jak i przeszkolonym personelem.

VIII. Miejsce realizacji zamówienia

Województwo: kujawsko-pomorskie

Powiat: M. Toruń

Gmina: M. Toruń

Miejscowość: 87-100 Toruń, ul. Przy Lesie 4

OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

I. Cel zamówienia

Zakup wycinarki laserowej 2D o polu pracy 2000x6000 mm w związku z planowaną realizacją przez LASERSTAR sp. z o.o. sp. k. (dalej: Zamawiający) projektu w ramach poddziałania 1.6.2. Dotacje dla innowacyjnych MŚP Regionalnego Programu Operacyjnego Województwa Kujawsko-Pomorskiego na lata 2014-2020.

II. Przedmiot zamówienia

Parametry wycinarki laserowej 2D o polu pracy 2000x6000xmm:

1. Wycinarka powinna być wyposażona w gazowy rezonator CO2 o mocy 6000W charakteryzujący się następującymi właściwościami:
 - a. Bezobsługowy rezonator laserowy CO2 wzbudzany prądem przemiennym (HF) z szybkim obiegiem gazów. Źródło powinno być wyposażone w turbinę gazową na łożysku magnetycznym, która nie wymaga okresowych wymian.
 - b. Energooszczędna koncepcja rezonatora obniżająca zużycie energii elektrycznej tak aby wymagane przyłącze elektryczne dla całej maszyny łącznie z urządzeniami peryferyjnymi jak odciąg, agregaty chłodzące i komponenty automatyzacji nie przekraczało 80 kVA z zabezpieczeniem maksymalnym 160A.

- c. Źródło laserowe, niezależnie od maszyny musi być wyposażone w moduł diagnostyczny zapewniający efektywną zdalną diagnozę przez Internet.
2. Obszar pracy powinien zapewniać możliwość obróbki arkuszy o rozmiarach 2000x6000mm bez repozycji, co odpowiadać powinno zakresom pracy osi Y i X maszyny.
3. Zakres przemieszczania się głowicy tnącej w pionie: minimum 90 mm;
4. Dopuszczalne obciążenie palety roboczej: minimum 2.400 kg;
5. Budowa maszyny powinna być oparta na tzw. latającej optyce, tzn. obrabiany arkusz umiejscowiony jest na palecie roboczej natomiast głowica tnąca dynamicznie przemieszcza się nad nim wzdłuż osi X i Y i ma zapewniać poniżej dokładności pozycjonowania dla całego obszaru roboczego przy wysokich prędkościach przesuwu osi:
 - a. Uchyb pozycjonowania Pa: max. +/- 0,05mm;
 - b. Średnia odchyłka pozycjonowania Ps: max. +/- 0,03mm
 - c. Symultaniczna prędkość przesuwu osi X i Y: co najmniej 200 m/min;
6. Sterowanie maszyny powinno być nowoczesne i być wyposażone w ekran dotykowy o rozmiarze minimum 19 cali oraz złącze RJ45 oraz post USB.
7. Wycinarka powinna zapewniać możliwości obróbki poniżej wymienionych materiałów w zdefiniowanych grubościach i technologiach cięcia laserowego a tym samym posiadać kompletne parametry technologiczne do cięcia poniższych pozycji:
 - a. Stal konstrukcyjna, cięcie tlenem: do co najmniej 25mm;
 - b. Stal konstrukcyjna, cięcie azotem: do co najmniej 10mm;
 - c. Stal nierdzewna, cięcie azotem: do co najmniej 25mm;
 - d. Stal konstrukcyjna ocynkowana ogniowo, cięcie azotem: do co najmniej 4mm;
 - e. Stal konstrukcyjna ocynkowana elektrolitycznie, cięcie azotem: do co najmniej 3mm;
 - f. Aluminium, cięcie azotem: do co najmniej 15mm;
8. Ważne elementy maszyny takie jak rama maszyny, źródło laserowe oraz głowica tnąca powinny być wyprodukowane przez jednego Producenta tak aby zapewnić pełną serwisowalność urządzenia przez jeden serwis fabryczny dostępny w Polsce.
9. Maszyna powinna charakteryzować się następującymi właściwościami i wyposażeniem:
 - a. Sztywny korpus.
 - b. Co najmniej dwa silniki liniowe do napędu głównych osi maszyny;
 - c. Automatyczny zmieniacz palet, z cyklem zmiany maksymalnie 40 sekund.
 - d. Strefa zmieniacza palet musi być zabezpieczona barierami świetlnymi.
 - e. Taśmociąg do przechwytywania i transportu szlaki i małych detali spod obszaru pracy do pojemnika centralnego;
 - f. Centralne smarowanie maszyny;
 - g. Laserowa dioda pozycjonująca dla ułatwienia manualnego pozycjonowania głowicy tnącej w polu pracy;
 - h. Urządzenie do napyłania olejem;
 - i. System wpalania w czasie rzeczywistym.
 - j. Programowe ustawiania ogniskowej.
 - k. System do automatycznej korekty ogniskowej.
 - l. System bezdotykowego bazowania obrabianego arkusza lub pojedynczego detalu o dowolnym kształcie z dokładnością do 0,1mm.
 - m. Dobre oświetlenie obszaru pracy;
 - n. Automatyczne czyszczenie dyszy;

- o. Głowica tnącą zapewniającą wysoką jakość cięcia przy dużych prędkościach dla całego spektrum dostępnych dla maszyny materiałów i grubości.
- p. Głowica powinna być wyposażona w system antykolizyjny, który w przypadku styku głowicy z przeszkodą umożliwi głowicy odchylenie się od pozycji wyjściowej na przegubie sprężynowym a po wyeliminowaniu przeszkody głowica wróci do pozycji wyjściowej i proces cięcia będzie mógł być dalej kontynuowany bez konieczności wymiany w głowicy tzw. bezpieczników mechanicznych.
- q. Maszyna musi być wyposażona w rozwiązanie umożliwiające chłodzenie mgłą wodną podczas cięcia grubych blach czarnych, co ma zapewnić efektywniejsze wykorzystanie materiału dzięki mniejszym odstępom pomiędzy detalami jak i wycinanie detali o nowych, dotąd nie osiągalnych geometriach tj. detale o bardzo cienkich ściankach. Dozowanie mgły musi być dobrane programowo tak aby woda wyparowywała całkowicie a cięty materiał był chłodzony.
- r. System do automatycznego sprawdzania stanu soczewki w głowicy tnącej.
- s. Maszyna powinna być wyposażona w system diagnostyczny umożliwiający efektywne przeprowadzenie zdalnej diagnozy skutkującej wytypowaniem części zamiennych i szybkiego usunięcia ewentualnej awarii w całej maszynie;
- t. Maszyna powinna być bezpieczna dla obsługi i otoczenia i powinna być dostarczona i oznaczona znakiem CE;
- u. Maszyna wzdłuż osi X i Y wokół stołu roboczego powinna mieć strefę, która operator może poruszać się w celu szybkiego i ergonomicznego dostępu do obszaru pracy.
- v. Oprogramowanie zewnętrzne do programowania maszyny w zakresie obróbki cięcia 2d.

10. Maszyna powinna również być wyposażona w zintegrowany system automatycznego załadunku blach o nośności minimum 2.400 kg.

III. Kod CPV

42000000-6 Maszyny przemysłowe

IV. Dodatkowe przedmioty zamówienia

42900000-5 Różne maszyny ogólnego i specjalnego przeznaczenia

42600000-2 Obrabiarki

42610000-5 Obrabiarki sterowane laserem lub centra obróbkowe

V. Harmonogram realizacji zamówienia

Planowany termin dostawy nie dłuższy niż 6 m-cy (24 tygodnie) od dnia podpisania umowy z dostawcą.

WARUNKI UDZIAŁU W POSTĘPOWANIU

I. Uprawnienia do wykonania określonej działalności lub czynności

Zamawiający nie stawia warunków w tym zakresie.

- II. Wiedza i doświadczenie**
Opis sposobu dokonywania oceny spełnienia tego warunku:
Zamawiający uzna warunek za spełniony, jeżeli Oferent wykaże, że w ciągu ostatnich 12 m-cy od dnia złożenia oferty wykonał zamówienia obejmujące dostawę i instalację co najmniej 2 urządzeń odpowiadających powyższym wymogom technicznym.
Weryfikacja na podstawie wykazu zrealizowanych dostaw zawartego w formularzu ofertowym. Zamawiający zastrzega sobie możliwość wezwania Oferenta do przedstawienia referencji/protokołów odbioru potwierdzających realizację przedstawionego w wykazie doświadczenia.
- III. Potencjał techniczny**
Opis sposobu dokonywania oceny spełnienia tego warunku:
Zamawiający uzna warunek za spełniony, jeżeli Oferent oświadczy w formularzu ofertowym, iż spełnia ten warunek.
- IV. Osoby zdolne do wykonywania zamówienia**
Opis sposobu dokonywania oceny spełnienia tego warunku:
Zamawiający uzna warunek za spełniony, jeżeli Oferent oświadczy w formularzu ofertowym, iż spełnia ten warunek.
- V. Sytuacja ekonomiczna i finansowa**
Opis sposobu dokonywania oceny spełnienia tego warunku:
Zamawiający uzna warunek za spełniony, jeżeli oferent oświadczy w formularzu ofertowym, iż spełnia ten warunek.
- VI. Dodatkowe warunki**
Oferent może polegać na wiedzy i doświadczeniu, potencjale technicznym, osobach zdolnych do wykonania zamówienia lub zdolnościach finansowych innych podmiotów, niezależnie od charakteru prawnego łączących go z nimi stosunków. Oferent w takiej sytuacji zobowiązany jest udowodnić Zamawiającemu, iż będzie dysponował zasobami niezbędnymi do realizacji zamówienia, a w szczególności przedstawiając w tym celu pisemne zobowiązanie tych podmiotów do oddania mu do dyspozycji niezbędnych zasobów na okres korzystania z nich przy wykonaniu zamówienia.
- VII. Warunki zmiany umowy**
Zamawiający przewiduje możliwość zmiany umowy z wybranym Wykonawcą, w szczególności w przypadku zaistnienia okoliczności niedających się przedstawić w dniu podpisania umowy, a mających istotny wpływ na realizację Projektu w ramach Regionalnego Programu Operacyjnego Województwa Kujawsko-Pomorskiego na lata 2014-2020, polegających w szczególności na konieczności modyfikacji zakresu wykonywanych zadań, czy konieczności zmiany terminów realizacji zamówienia z przyczyn niezależnych od stron umowy. Zmiany ustanawiane będą w formie aneksu do umowy zawartej z Wykonawcą.
- VIII. Lista dokumentów/oświadczeń wymaganych od Wykonawcy**
Formularz ofertowy wg wzoru stanowiącego załącznik nr 1 do zapytania ofertowego. Zamawiający zastrzega sobie możliwość wezwania Oferenta do przedstawienia referencji/protokołów odbioru potwierdzających realizację przedstawionego w wykazie doświadczenia, a także karty technicznej oferowanego sprzętu.

IX. Zamówienia uzupełniające

Nie dotyczy

OCENA OFERT

I. Kryteria oceny i opis sposobu przyznawania punktacji

Wybór najkorzystniejszej oferty nastąpi w oparciu o następujące kryteria:

1. P – Cena brutto za całkowity zakres zamówienia (znaczenie kryterium – 60%).

Opis sposobu przyznawania punktacji za spełnienie danego kryterium oceny:

Liczba punktów w kryterium będzie przyznawana według podanego poniżej wzoru:

$$P = C (\text{min}) / C \times 60\% \times 100 \text{ pkt}$$

Podane wartości oznaczają:

P – liczba punktów dla oferty w kryterium „cena”,

C (min.) – najmniejsza cena całkowita ze wszystkich cen zaproponowanych przez wszystkich oferentów,

C – cena całkowita oferty,

Cena oferty należy podać w PLN/EUR, do 2-ch miejsc po przecinku.

Oferty złożone w EUR zostaną przeliczone na PLN po kursie NBP z dnia ogłoszenia zapytania ofertowego.

2. Termin realizacji zamówienia (znaczenie kryterium – 35%)

Opis sposobu przyznawania punktacji za spełnienie danego kryterium oceny:

$$KT = T (\text{min.}) / T \times 35\% \times 100$$

Podane wartości oznaczają:

KT – kryterium terminu realizacji zamówienia,

T (min.) – najkrótszy termin dostawy wśród wszystkich rozpatrywanych ofert,

T – termin dostawy analizowanej oferty

Termin dostawy należy podać w tygodniach.

3. OG - Okres gwarancji (znaczenie kryterium – 5%)

Opis sposobu przyznawania punktacji za spełnienie danego kryterium oceny:

Liczba punktów w kryterium będzie przyznana według podanego poniżej wzoru:

Minimalny okres gwarancji to 1 rok. Dodatkowy okres punktowany (przedstawiony poniżej okres zawiera w sobie obowiązkowe min. 1 rok):

- 2 lata – 1 pkt,
- 3 lata – 2 pkt,
- 4 lata – 3 pkt,

- 5 lat – 4 pkt,
- 6 lat – 5 pkt.

OG – okres gwarancji w ofercie.

Okres gwarancji liczny jest w latach.

Punktacja będzie przyznawana na podstawie danych zawartych w formularzu ofertowym (kryterium cena (...); termin realizacji zamówienia, okres gwarancji. W przypadku braku informacji w ofercie dotyczącej danego kryterium, punkty za to kryterium nie zostaną przyznane.

Suma punktów S będąca podstawą wyboru oferty (max, 100 punktów = 100%) przyznana danemu oferentowi będzie obliczona wg wzoru:

$$S = P + KT + OG$$

W toku badania i oceny ofert Zamawiający może wnioskować o udzielenie wszelkich wyjaśnień i dodatkowych informacji dotyczących treści złożonych ofert, jak również wyznaczyć Oferentowi nieprzekraczalny termin udzielenia odpowiedzi, pod rygorem pozostawienia złożonej oferty bez rozpatrzenia.

Jeżeli zamawiający nie będzie mógł wybrać najkorzystniejszej oferty z uwagi na to, że dwie lub więcej ofert uzyskały taką samą punktację, wówczas Zamawiający wezwie tych Oferentów do złożenia w wyznaczonym terminie ofert dodatkowych. Oferty dodatkowe nie mogą zawierać ceny wyższej od ceny w ofercie pierwotnej. Pozostałe warunki oferty nie mogą ulec zmianie.

II. Wykluczenia

Z udziałem w postępowaniu wykluczone są podmioty powiązane osobowo i kapitałowo z Zamawiającym. Przez powiązania kapitałowe lub osobowe rozumie się wzajemne powiązania między Zamawiającym lub osobami upoważnionymi do zaciągania zobowiązań w imieniu Zamawiającego lub osobami wykonującymi w imieniu Zamawiającego czynności związanych z przygotowaniem i przeprowadzaniem 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,
- e. Pozostawaniu z wykonawcą w takim stosunku prawnym lub faktycznym, ze może to budzić uzasadnione wątpliwości co do bezstronności i obiektywności.

III. Informacja o możliwości składania ofert częściowych

Zamawiający nie dopuszcza możliwości składania ofert częściowych i wariantowych. Zamawiający planuje wybrać najkorzystniejszą ofertę.

ZAŁĄCZNIKI

I. Załącznik nr 1
Formularz ofertowy