

Invest-Rem Sp. z o. o.
ul. Obrońców Mogilna 3
88-300 Mogilno

ZAPYTANIE OFERTOWE NR 7/2023

W związku z planowaną realizacją projektu w ramach *Krajowego Planu Odbudowy A 2.1.1 Inwestycje wspierające robotyzację i cyfryzację w przedsiębiorstwach*, firma Invest-Rem Sp. z o. o. ogłasza zgodnie z zasadą konkurencyjności postępowanie w trybie zapytania ofertowego.

Przedmiot zamówienia:

- I. Automatyczny magazyn wysokiego składowania na blachę surową i detale, połączony z maszynami oraz oprogramowaniem do zarządzania i sterowania produkcją.**
Zamówienie będzie składało się z następujących elementów:
 - 1. Automatyczny magazyn – podstawowe funkcjonalności:**
 - 1.1. składowanie odpowiedniej ilości blachy surowej w arkuszach o różnych grubościach i gatunkach aby zasilać w nią wycinarki laserowe oraz wykrawarki młoteczkowe, co ma zapewnić ciągłość ich pracy;
 - 1.2. składowanie detali wykonanych na wycinarkach laserowych i wykrawarkach młoteczkowych;
 - 1.3. dostarczanie detali wykonanych na wycinarkach laserowych i wykrawarkach młoteczkowych na dalsze procesy produkcyjne a w szczególności na zautomatyzowane maszyny do gięcia i zaginania oraz prasy krawędziowe;
 - 1.4. składowanie blachy surowej dla innych procesów.
 - 2. Magazyn powinien składać się z poniższych elementów głównych jak i charakteryzować się wymienionymi cechami:**
 - 2.1. Dwa rzędy regałów magazynowych z możliwością podłączenia do każdego rzędu co najmniej trzech maszyn,
 - 2.2. Inteligentne urządzenie obsługujące oba rzędy regałów magazynowych:
 - 2.2.1. Urządzenie obsługujące regały musi mieć możliwość przemieszczenia palet magazynowych w kierunku pionowym jak i w poziomym co zapewnia pobieranie palet z blachą surową z dowolnego miejsca paletowego magazynu i dostarczanie jej do zdefiniowanej stacji;
 - 2.2.2. Po wykonaniu procesu cięcia na wycinarce laserowej lub wykrawarce młoteczkowej urządzenie obsługujące regały w sposób automatyczny, z wykorzystaniem komponentów automatyzacji maszyn, musi podjąć paletę z wyciętymi detalami i umieścić je na odpowiednim miejscu paletowym w magazynie a stamtąd przekazać na inne stacje magazynu w celu dalszej obróbki. Paleta z wyciętymi detalami może też być dostępna dla obsługi po jej przywołaniu na stacji wejścia/wyjścia materiału jak i stacji dla maszyn do gięcia.
 - 2.2.3. Urządzenie obsługujące regały magazynowe wraz ze zintegrowaną wagą niezbędną do weryfikacji dostaw surowej blachy oraz pomiaru ciężaru w każdej

- pozycji podawania lub transferu powrotnego, dokładność pomiaru nie gorsza niż +/- 2 kg.
- 2.2.4. Układanie stosów z różną wysokością ładunku: wyposażenie w co najmniej dwie różne wysokości. Automatyczna kontrola ładowania w lokalizacji górnej oraz dolnej wybranych palet (w celu uniknięcia kolizji).
 - 2.2.5. Dynamiczne, chaotyczne magazynowanie tj. palety mogą być dowolnie składowane na wolnych miejscach w regałach magazynowych.
 - 2.2.6. Hydrauliczny bufor bezpiecznego dojazdu: na górę i na dół do urządzenia obsługującego regał.
 - 2.2.7. Urządzenie obsługujące regały wyposażone w drabinę wraz z liną zabezpieczającą, z urządzeniem chroniącym przy pracy na wysokości i osobistym wyposażeniem ochronnym.
 - 2.2.8. Bezkontaktowy transfer danych do urządzenia obsługującego regały.
 - 2.2.9. Doprowadzenie energii do zasilania przebiegającej górną szyną zasilania, co gwarantuje cichą pracę i dobry dostęp.
- 2.3. Przygotowanie do doposażenia w przyszłości drugiego urządzenia obsługującego regał dla skrócenia cykli pracy;
- 2.4. Główna stacja wejścia/wyjścia materiału,
- 2.5. Stacje umożliwiające podłączenie mechaniczne poprzez komponent automatyzacji i oprogramowanie:
- 2.5.1. Co najmniej dwóch wycinarek laserowych.
 - 2.5.2. Dla co najmniej dwóch wykrawarek młoteczkowych jako połączenie poprzez wózek ładowniczy i wózek rozładowniczy;
 - 2.5.3. Dla co najmniej dwóch zautomatyzowanych maszyny do gięcia jako połączenie poprzez wózek ładowniczy;
- 2.6. Co najmniej dwie stacje umożliwiające połączenie przez oprogramowanie prasy krawędziowe. Każda ze stacji powinna mieć dwa miejsca rozładownicze poza obszarem magazynu dla ergonomicznej separacji arkusza i sortowania detali;
- 2.7. Wózki ładownicze i rozładownicze dla stacji wg. pkt. 2.5.2. powyżej;
- 2.8. Co najmniej jeden wózek ładowniczy dla stacji wg. pkt. 2.5.3. powyżej;
- 2.9. Wszelkie zabezpieczenia mechaniczne jak i foto-optyczne zapewniające bezpieczeństwo obsługi magazynu:
- 2.9.1. Bariery świetlne zabezpieczające - do kontroli otwarcia ogrodzenia.
 - 2.9.2. Ogrodzenie zabezpieczające regały magazynowe zabudowane od wysokości 2,2m do górnej krawędzi bloku regałowego. Ogrodzenie zabezpieczające musi spełniać wymagania bezpieczeństwa normy DIN EN 528 dotyczącej ochrony mechanicznej przed spadającymi detalami.
- 2.10. Drzwi do przeprowadzania prac konserwacyjnych z blokadą awaryjną, co najmniej 2 sztuki;
- 2.11. Szafa sterownicza: sterowanie komponentami automatyzacji i napędami.
- 2.12. Moduł serwisowy: możliwy dzięki przyrządowi do obsługi ręcznej bezpośrednio na urządzeniu obsługującym regał (winda).
- 2.13. Bezpieczna kontrola wszystkich funkcji.

3. Dane techniczne magazynu:

| | |
|---|--------------|
| 3.1. Minimalny format arkusza blachy | 3000x1000 mm |
| 3.2. Minimalna nośność palety | 3.000 kg |
| 3.3. Maksymalna wysokość magazynu | 6.250 mm |
| 3.4. Maksymalna długość magazynu | 64.000 mm |
| 3.5. Maksymalna szerokość magazynu | 6.000 mm |
| 3.6. Minimalna ilość miejsc paletowych na palety o wysokości załadunku 90mm, przeznaczonych na blachę surową i detale | 850 sztuk |
| 3.7. Minimalna ilość palet na blachę surową | 840 sztuk |
| 3.8. Minimalna ilość palet na detale | 10 sztuk |
| 3.9. Minimalna wysokości załadunku palety nr 1 | 90mm |
| 3.10. Minimalna wysokości załadunku palety nr 2 | 270mm |
| 3.11. Minimalna całkowita nośność magazynu | 2550 ton |

Prędkości posuwów urządzenia obsługującego regały magazynowe:

| | |
|--|-----------|
| 3.12. Minimalna prędkość przejazdu w poziomie | 150 m/min |
| 3.13. Minimalna prędkość ruchu pionowego | 20 m/min |
| 3.14. Minimalna prędkość wyciągania i wsuwania palet | 20 m/min |

4. Jedno, spójne oprogramowanie do zarządzania i sterowania produkcją poprzez cyfryzację i wsparcie kluczowych procesów produkcji produktów z blach oraz integrację dalszych procesów i zautomatyzowany przepływ materiałów z jego optymalizacją.

4.1. Oprogramowanie powinno obejmować następujące pakiety funkcjonalności:

- 4.1.1. Integracja oprogramowania typu CAM do programowania maszyn tworzących system;
- 4.1.2. Przygotowanie produkcji (dokumentacja, zlecenia)
- 4.1.3. Kontrola produkcji;
- 4.1.4. Wsparcie planowania produkcji;
- 4.1.5. Wsparcie planowania zmian produkcyjnych;
- 4.1.6. Interfejs dla danych dotyczących zamówień;
- 4.1.7. Interfejs dla zewnętrznego systemu ERP;
- 4.1.8. Interfejs do systemu planowania wydajnością produkcji;
- 4.1.9. Wsparcie produkcji;
- 4.1.10. Zarządzanie dużym magazynem automatycznym z funkcjonalnością magazynu co najmniej jak wymieniona w pkt. 1 powyżej, tj. automatyczny magazyn.
- 4.1.11. Zarządzanie magazynem dla składu ręcznego;
- 4.1.12. System sterowania transportem dla transportu ręcznego;
- 4.1.13. System sterowania transportem pojazdów autonomicznych (AGV);
- 4.1.14. Analizowanie stopnia wykorzystania maszyn podłączonych do oprogramowania.
Analiza umożliwi przegląd miejsca pracy, ocenę miejsca pracy oraz ewaluacji procesu.

4.2. Pozostała charakterystyka oprogramowania:

- 4.2.1 Oprogramowanie w polskiej wersji językowej;

- 4.2.2 Dla funkcjonalności związanej z magazynami automatycznymi, oprogramowanie dostępne na panelu obsługowym magazyn;
- 4.2.3 Zarządzanie przepływem materiału surowego i gotowych detali;
- 4.2.4 Możliwość pełnej integracji z oprogramowaniem zewnętrznym wycinarek laserowych, wykrawarek młoteczkowych i zautomatyzowanych maszyn do gięcia tak aby cały system tworzył spójną całość dzięki czemu zapewni automatyczną pracę tych maszyn z magazynem.
- 4.2.5 Możliwość pełnej integracji z oprogramowaniem zewnętrznym maszyn do gięcia tak aby przepływ materiału na nich był również powiązany z systemem.

II. PRASA KRAWĘDZIOWA

1. Nacisk maszyny min. 1300 kN.
2. Długość krawędzi gięcia min. 3200 mm.
3. Przestrzeń na narzędzie górne, dolne i detal nie mniej niż 615mm. (Tzw. wysokość użytkowa prasy, mierzona pomiędzy górną krawędzią mocowania narzędzia dolnego a dolną krawędzią mocowania narzędzia górnego).
4. Skok belki gnącej tj. zakres przejazdu osi Y1 i Y2 - min. 445 mm.
5. Prędkość przemieszczania się belki gnącej (prędkość osi Y1 i Y2):
 - w dół (dobieg) min. 220 mm/sek.
 - ruch roboczy podczas gięcia min. 10 mm/sek.
 - w górę (powrót) min. 220 mm/sek.
6. Dokładność pozycjonowania osi Y1 i Y2 nie gorsza niż 0,005mm.
7. Prześwit między kolumnami bocznymi min. 2690 mm.
8. Odległość pomiędzy linią gięcia a kolumnami bocznymi (tzw. wysięg) min. 420 mm.
9. Maszyna powinna być wyposażona w:
 - 9.1 Hydrauliczne mocowanie narzędzi górnych i dolnych;
 - 9.2 6-osiowy system tylnego zderzaka: X1, X2, R1, R2, Z1, Z2 sterowane numerycznie o następujących parametrach:
 - 9.3 Przemieszczenie osi X min. 600 mm;
 - 9.4 Zakres zderzaka w osi X min. 850 mm;
 - 9.5 Prędkość zderzaka w osi X min.1750 mm/s;
 - 9.6 Odchylenie położenia osi X max. 0,04 mm;
 - 9.7 Przemieszczanie zderzaka w osi R min. 250mm;
 - 9.8 Prędkość zderzaka w osi R min. 330 mm/s;
 - 9.9 Odchylenie położenia osi R max. 0,08 mm;
 - 9.10 System kompensacji strzałki ugięcia, sterowany numerycznie, działający na zasadzie listew klinowych z napędem elektrycznym. Napęd elektryczny powinien być zabudowany w stole maszyny, aby nie powodował ryzyka kolizji z detalami o dużych gabarytach.
 - 9.11 Główny panel sterowania z ekranem dotykowym o przekątnej co najmniej 21,5" z możliwością wizualizacji 3D. Główny panel sterowania powinien być wyposażony dodatkowo w drugi ekran dotykowy o przekątnej co najmniej 21,5" oraz mysz i klawiaturę. Wymieniane elementy powinny być umieszczone na jednym ramieniu obrotowym. Sterowanie powinno mieć możliwość podłączenia do sieci komputerowej jak i być wyposażone w port USB.

- 9.12 Sterowanie maszyny CNC posiadające zintegrowane dane technologiczne.
 - 9.13 Sterowanie maszyny musi mieć możliwość połączenia z zewnętrznym oprogramowaniem do zarządzania i sterowania produkcją w celu przeglądu miejsca pracy, jego oceny, ewaluacji procesu.
 - 9.14 System pomiaru rzeczywistej grubości blachy i automatycznej korekcy zaprogramowanego dolnego martwego punktu w celu zminimalizowania wpływu różnic grubości blach na osiągnięte dokładności kątów.
 - 9.15 Energooszczędne i jasne przednie i tylne oświetlenie obszaru roboczego w technologii LED.
 - 9.16 Dwie ergonomiczne konsole podporowe o nośności minimum 100 kg każda, przesuwane manualnie po prowadnicach liniowych wzdłuż całego stołu prasy oraz z możliwością regulacji pionowej. Konsole powinny być wyposażane w podpory kulkowe w celu ułatwienia operowania ciężkimi detalami.
 - 9.17 Chłodzenie szafy sterowniczej pozwalające na pracę w temperaturach otoczenia do min. 40°C
 - 9.18 Optoelektryczne zabezpieczenie obszaru pracy. Jest to urządzenie zabezpieczające, umożliwiające szybkie i bezpieczne gięcie.
 - 9.19 Mobilny panel obsługowy, umieszczany wzdłuż belki gnącej maszyny. Posiadają takie funkcje jak: blokowanie i odblokowanie narzędzi górnych i dolnych, program start/stop oraz blokadę włącznika nożnego. Panel eliminuje konieczność podchodzenia operatora maszyny do głównego pulpitu obsługowego.
 - 9.20 Mobilny panel obsługowy z ekranem LCD min. 3", umieszczany wzdłuż belki gnącej maszyny. Pulpit posiada takie funkcje jak: blokowanie i odblokowanie narzędzi górnych i dolnych, program start/stop, blokadę włącznika nożnego oraz funkcję wprowadzania korekt gięcia, tak by wyeliminować konieczność podchodzenia operatora maszyny do głównego pulpitu obsługowego.
 - 9.21 Automatyczny przesuw dolnych narzędzi dla stosowania narzędzi dwupozycyjnych. Napęd przesuwu powinien być realizowany pneumatycznie lub elektrycznie. Dzięki tej funkcji narzędzie dolne może być przesuwane w kierunku X na dwie różne pozycje co umożliwia użycie narzędzi specjalnych na tej samej stacji gięcia, w procesach takich jak falcowanie, czy gięcie w kształcie Z bez konieczności przezbrajania maszyny.
- 10. Belka gnąca o wysokiej sztywności, sferycznie mocowana do cylindrów hydraulicznych co umożliwia skośne jej pozycjonowanie +/-10mm.
 - 11. Czterocylindrowy napęd serwo-hydrauliczny belki gnącej. Czterocylindrowa technika minimalizuje odkształcenia belki gnącej i zapewnia najwyższą dokładność gięcia natomiast serwonapędy zastępują klasyczną pompę hydrauliczną i pracują tylko podczas pracy belki gnącej dając oszczędność energii elektrycznej oraz wysoką dynamikę osi Y1 i Y2.
 - 12. System pomiaru osi Y1 i Y2: wysoka i stała dokładność zapewniona dzięki precyzyjnym liniatom pomiarowym.
 - 13. Maszyna dostarczana z olejem hydraulicznym
 - 14. Przenośny włącznik nożny obsługujący następujące funkcje: start ruchu roboczego belki gnącej w dół wraz z wyłącznikiem awaryjnym, powrót suwaka gnącego do góry oraz awaryjny stop. Pulpit połączony jest z maszyną przewodem.

III. PRASA KRAWĘDZIOWA 2

1. Minimalne parametry techniczne:
 - 1.1. Siła nacisku minimum 500 kN.
 - 1.2. Długość krawędzi gięcia minimum 1500 mm.
 - 1.3. Wysokość montażu minimum 385 mm.
 - 1.4. Skok osi Y minimum 215 mm.
 - 1.5. Odległość pomiędzy linią gięcia a kolumnami bocznymi (tzw. wysięg nie mniej niż 250mm).
 - 1.6. Przemieszczenie w osi R min. 150 mm
 - 1.7. Zakres zderzaka w osi X min. 500 mm
 - 1.8. Prześwit między kolumnami minimum 1300 mm.
 - 1.9. Prędkość osi Y dojazd - min. 220 mm/s
 - 1.10. Prędkość osi Y powrót - min. 220 mm/s
 - 1.11. Prędkość robocza osi Y min. 10 mm/s
 - 1.12. Prędkość zderzaków w osi X min. 1500 mm/s
 - 1.13. Prędkość zderzaków w osi Z min. 2200 mm/s
 - 1.14. Prędkość zderzaków w osi R min. 750 mm/s
 - 1.15. Dokładność pozycjonowania osi Y – nie więcej niż 0,002 mm
 - 1.16. Dokładność pozycjonowania osi X – nie więcej niż 0,02 mm
 - 1.17. Dokładność pozycjonowania osi Z – nie więcej niż 0,1 mm
 - 1.18. Dokładność pozycjonowania osi R – nie więcej niż 0,06 mm
2. 6-cio osiowy system zderzaka tylnego (X1, X2, R1, R2, Z1, Z2) z dwoma palcami zderzaka.
3. Elektromechaniczny, bezpośredni napęd suwaka gnącego o wysokiej dynamice oparty na dwóch silnikach momentowych z indukcyjnym systemem pomiaru każdego z nich jako osi Y1 i Y2. Zapewnia wysoką i stałą dokładność, z możliwością przekosu belki gnącej +/-10mm.
4. Możliwość ergonomicznej obsługi maszyny w pozycji siedzącej i stojącej.
5. Klimatyzacja szafy sterowniczej.
6. Energooszczędne i jasne przednie i tylne oświetlenie obszaru roboczego.
7. Automatyczne, hydrauliczne, samocentrujące mocowanie narzędzi górnych i dolnych.
8. Optoelektryczne zabezpieczenie obszaru pracy, automatycznie ustawiane w zależności od wysokości narzędzi; jest to urządzenie zabezpieczające, umożliwiające szybkie i bezpieczne gięcie.
9. Moduł diagnostyczny zapewniający efektywną zdalną diagnozę przez Internet.
10. Zintegrowana w maszynie szuflada i półki do przechowywania dokumentów.
11. Główny panel sterowania prasy z ekranem dotykowym o przekątnej co najmniej 21,5" z możliwością wizualizacji 3D. Panel powinien być umiejscowiony bezpośrednio z przodu maszyn na obudowie belki gnącej z możliwością elektrycznej nastawy kąta pochylenia monitora. Sterowanie powinno mieć możliwość podłączenia do sieci komputerowej jak i być wyposażone w port USB. Sterowanie maszyny CNC posiadające zintegrowane dane technologiczne.
12. Graficzne i numeryczne warsztatowe programowanie maszyny.
13. Optyczny wskaźnik zaznaczający miejsce zbrojenia prasy.
14. Sterowanie maszyny musi mieć możliwość połączenia z zewnętrznym oprogramowaniem do zarządzania i sterowania produkcją w celu przeglądu miejsca pracy, jego oceny, ewaluacji procesu.
15. System kompensacji strzałki ugięcia, sterowany numerycznie, działający na zasadzie listew klinowych z napędem elektrycznym. Napęd elektryczny powinien być zabudowany w stole maszyny, aby nie powodował ryzyka kolizji z detalami o dużych gabarytach.

IV. Wymagana specyfikacja techniczna, właściwości i wyposażenie wycinarki laserowej 2D z automatyzacją przygotowaną do bezpośredniego połączenia z magazynem wysokiego składowania blach i detali:

- 14.1. Dyskowe źródło laserowe o mocy co najmniej 6000 W;
- 14.2. Długość fali pomiędzy 1,03 μm a 1,07 μm ;
- 14.3. Źródło laserowe powinno zapewniać pomiar mocy wychodzącej ze źródła w czasie rzeczywistym z dokładnością +/-1%.
- 14.4. Stabilność mocy generowanej przez źródło laserowe powinna wynosić +/-1%.
- 14.5. Minimalna programowalna moc generowana przez źródło laserowe do obróbki – nie więcej niż 2% mocy maksymalnej.
- 14.6. Koncepcja budowy źródła powinna zapewniać odporność na uszkodzenia źródła spowodowane promieniem odbitym od materiału obrabianego w zakresie przewidywanym fabrycznie do obróbki.
- 14.7. Budowa źródła musi zapewniać szybkie wpinanie i wypinanie światłowodu doprowadzającego promień laserowy z rezonatora do głowicy tnącej.
- 14.8. Budowa źródła musi zapewniać również szybką wymianę modułów diodowych w przypadku ich awarii na zasadzie wysunięcia modułu z jego gniazda i wsunięcia nowego modułu.
- 14.9. Obszar pracy powinien zapewniać możliwość obróbki arkuszy o rozmiarach 1500x3000mm co odpowiadać powinno zakresom pracy osi Y i X maszyny. Zakres przemieszczania się głowicy tnącej w pionie to min. 90 mm.
- 14.10. Budowa maszyny musi być oparta na tzw. latającej optyce lub pół latającej optyce i powinna zapewniać poniższe dokładności pozycjonowania dla całego obszaru roboczego przy wysokich prędkościach przesuwu osi:
 - Odchyłka pozycjonowania Pa max. +/- 0,05mm;
 - Najmniejszy programowalny krok – nie więcej niż 0,001mm;
 - Symultaniczna prędkość przesuwu osi X i Y co najmniej 140 m/min;
- 14.11. Sterowanie maszyny powinno być wyposażone w ekran dotykowy o przekątnej minimum 20 cali oraz złącze RJ45 i port USB. Interfejs użytkownika na sterowaniu maszyny w języku polskim.
- 14.12. Sterowanie maszyny musi mieć możliwość połączenia z zewnętrznym oprogramowaniem do zarządzania i sterowania produkcją w celu przeglądu miejsca pracy, jego oceny, ewaluacji procesu.
- 14.13. Maszyna powinna być wyposażona w system diagnostyczny, dostępny dla obsługi w panelu operatorskim, umożliwiający efektywne przeprowadzenie zdalnej diagnozy skutkującej wytypowaniem części zamiennych i szybkiego usunięcia ewentualnej awarii w całej maszynie, w tym w źródle laserowym.
- 14.14. Wycinarka powinna zapewniać możliwości obróbki poniżej wymienionych materiałów w zdefiniowanych grubościach i technologiach cięcia laserowego, a tym samym posiadać kompletne, fabrycznie opracowane parametry technologiczne do ich cięcia:
 - Stal konstrukcyjna, cięcie tlenem do co najmniej 12 mm;
 - Stal konstrukcyjna, cięcie azotem do co najmniej 8 mm;
 - Stal nierdzewna, cięcie azotem do co najmniej 12 mm;
 - Aluminium, cięcie azotem do co najmniej 6 mm;
 - Miedź, cięcie tlenem do co najmniej 6 mm;
 - Miedź, cięcie azotem do co najmniej 3 mm;
 - Mosiądz, cięcie azotem do co najmniej 6 mm;
- 14.15. Sztwyna stalowy korpus maszyny.

- 14.16. Centralne smarowanie maszyny;
- 14.17. System wpalania w czasie rzeczywistym.
- 14.18. Dach maszyny znajdujący się na obszarze pracy powinien być odsuwany elektrycznie dla łatwego dostępu do obszaru pracy.
- 14.19. Dobre oświetlenie obszaru pracy;
- 14.20. Automatyczne, programowe ustawienie ogniskowej z możliwością ustawienia średnicy ogniskowej na wartość co najmniej 800 μm . Duża wartość średnicy ogniskowej zapewnia wysoką jakość cięcia materiałów grubych oraz łatwe oddzielanie gotowych detali od ażuru dla grubych materiałów jak i wycinanie bardzo małych otworów w grubych materiałach;
- 14.21. Głowica tnąca zapewniająca wysoką jakość cięcia przy dużych prędkościach dla całego spektrum dostępnych dla maszyny materiałów i grubości.
- 14.22. Budowa głowicy musi zapewniać nieużywanie się soczewek. Zużyciu w głowicy mogą ulegać: szkło ochronne, dysze tnące i ceramika.
- 14.23. 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.
- 14.24. System do sprawdzania stanu szkła ochronnego, który zapewni brak konieczności sprawdzania stanu szkła poprzez wyjmowanie go z głowicy i inspekcję dokonywaną przez operatora.
- 14.25. Automatyczne czyszczenie dyszy;
- 14.26. Urządzenie do automatycznego zmieniania dysz na co najmniej 20 sztuk dysz. Zmieniacz powinien mieć możliwość automatycznego zbrojenia głowicy w dyszę jak i odbierania dyszy z głowicy tnącej. Cykl zmiany dyszy nie powinien przekraczać 30 sekund. Koncepcja zmieniacza powinna umożliwiać jego przezbrojenie w trakcie pracy maszyny.
- 14.27. System wizyjny do monitorowania stanu dyszy tnącej, który weryfikuje kształt zewnętrzny, powstałe deformacje i stan jej powierzchni. Stan dyszy zostaje wyświetlony na panelu operatora.
- 14.28. System wykorzystujący kamerę video zamontowaną wewnątrz maszyny, umożliwiający monitorowanie procesu i wgląd do strefy roboczej.
- 14.29. Odpylacz kompaktowy do efektywnego odsysania drobnych pyłów i aerozoli powstających podczas obróbki cięcia laserowego.
- 14.30. Pakiet technologiczny umożliwiający zastosowanie specjalnych dysz do cięcia azotem, które zmniejszają jego zużycie do 70% w stosunku do standardowego cięcia azotem przy zachowaniu wysokiej prędkości i jakości cięcia.
- 14.31. Maszyna musi być wykonana w wersji umożliwiającej ustawianie elementów peryferyjnych takich jak źródło laserowe, układ chłodzenia i system odciągowy na podeście tak aby zminimalizować miejsce potrzebne do instalacji i eksploatacji maszyny na posadzce w hali Zamawiającego.
- 14.32. Maszyna musi być wyposażona w system automatycznego załadunku arkuszy blach surowych i rozładunku gotowych detali i ażurów. System powinien charakteryzować się następującymi właściwościami i wyposażeniem:
- ✓ Załadunek:
 - Maks. wymiar arkusza – co najmniej 1500x3000mm;
 - Min. wymiar arkusza – nie większy niż 1000x1000mm;
 - Maksymalna grubość arkusza – co najmniej 12 mm;
 - ✓ Rozładunek:

- Min. wymiar detalu – nie większy niż 150x150mm;
- Maksymalna grubość detalu – co najmniej 12 mm;
- ✓ System musi być wyposażony w detekcję podwójnej grubości blachy oraz w funkcję rozdzielania blach cienkich tj. blach od grubości co najmniej 1mm;
- 15. Maszyna musi być bezpieczna dla obsługi i otoczenia i powinna być dostarczona i oznaczona znakiem CE. Wymagany obszar pracy maszyny musi być chroniony odpowiednimi barierami świetlnymi i zabezpieczeniami mechanicznymi.
- 16. Dokumentacja techniczno-ruchowa w języku polskim.

Cały system powinien być wyprodukowany i dostarczony przez jednego Producenta lub zapewnić kompatybilność zaproponowanych elementów i rozwiązań tak aby zapewnić pełną serwisowalność systemu. Przez cały system rozumie się główne elementy systemu takie jak: automatyczny magazyn, prasy krawędziowe, wycinarka laserowa 2D oraz oprogramowanie zewnętrzne całego systemu.

W przypadku, gdy w opisie lub wymogach podano odniesienia do określonego wyrobu, źródła, znaków towarowych, patentów lub specyficznego pochodzenia, mogą być one zastąpione rozwiązaniami równoważącymi lub lepszymi, o parametrach technicznych i użytkowych nie gorszych niż podane.

Wspólny słownik zamówień (CPV):

42965100-9 – system zarządzania magazynami

42965110-2 – system składowania

42636000-3 – prasy

42610000-5 – obrabiarki sterowane laserem

42611000-2 – obrabiarki specjalnego zastosowania

2. Harmonogram: Planowany termin realizacji zamówienia do 13.12.2024 r. Przez realizację zamówienia rozumie się:

- Plan ustawienia magazynu;
- Dostawę środków trwałych oraz oprogramowania;
- Montaż/instalacja oraz uruchomienie (w tym zintegrowanie magazynu z co najmniej jedną wycinarką laserową);
- Szkolenie pracowników z zakresu obsługi systemu;
- Podpisanie protokołu odbioru bez uwag.

3. Warunki udziału w postępowaniu.

Do postępowania zostaną dopuszczeni oferenci spełniający następujące warunki:

- Posiadanie uprawnień do wykonywania określonej działalności lub czynności, jeżeli przepisy prawa nakładają obowiązek ich posiadania.
- Posiadanie niezbędnej wiedzy i doświadczenia do wykonania zamówienia lub zagwarantowanie podwykonawców posiadających niezbędną wiedzę i doświadczenie do wykonania zamówienia. Zamawiający uzna, że oferent spełnia w/w warunek w przypadku wykazania wykonania - w okresie ostatnich trzech lat liczonych od dnia publikacji niniejszego zapytania ofertowego, a jeżeli okres prowadzenia działalności jest krótszy w tym okresie - co najmniej jednej dostawy automatycznego magazynu wysokiego składowania na blachę surową i detale, połączonego z maszynami (laser oraz dwie prasy krawędziowe) oraz

oprogramowaniem do zarządzania i sterowania produkcją o wartości minimum 12 500 000,00 PLN. Dokumentami potwierdzającymi spełnienie warunku będą złożone referencje oraz złożenie wypełnionego wykazu wdrożeń stanowiącego załącznik nr 2 do niniejszego zapytania ofertowego.

- Dysponowanie odpowiednim potencjałem technicznym do wykonania zamówienia lub zagwarantowanie podwykonawców dysponujących odpowiednim potencjałem technicznym do wykonania zamówienia.
- Dysponowanie osobami zdolnymi do wykonania zamówienia lub zagwarantowanie podwykonawców dysponujących osobami zdolnymi do wykonania zamówienia.
- Znajdowanie się w sytuacji ekonomicznej i finansowej zapewniającej wykonanie zamówienia we wskazanym terminie.
- Brak spełnienia przesłanek świadczących o wykluczeniu (zgodnie ze wskazanym w zapytaniu ofertowym zakresem wykluczeń).
- Przedłożenie polisy ubezpieczenia od odpowiedzialności cywilnej w zakresie prowadzonej działalności związanej z przedmiotem zamówienia o wartości min 12 500 000,00 PLN. Polisę należy dostarczyć wraz z dowodami zapłaty.

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

1) Złożenie oferty na formularzu ofertowym (załącznik nr 1), zawierającej:

- Nazwę, adres, e-mail i NIP Wykonawcy
- Datę wystawienia oferty
- Dane pozwalające ocenić ofertę i przyznać punkty w ramach kryteriów
- Termin ważności oferty

2) 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 dysponuje odpowiednim potencjałem technicznym do wykonania zamówienia lub zagwarantuje podwykonawców dysponujących odpowiednim potencjałem technicznym do wykonania zamówienia.
- Wykonawca oświadcza, że dysponuje osobami zdolnymi do wykonania zamówienia lub zagwarantuje podwykonawców dysponujących osobami zdolnymi do wykonania zamówienia.
- Wykonawca oświadcza, że znajduje się w sytuacji ekonomicznej i finansowej zapewniającej wykonanie zamówienia we wskazanym terminie.
- Wykonawca oświadcza, że:
 - a. nie podlega wykluczeniu z postępowania na podstawie art. 5k rozporządzenia Rady (UE) nr 833/2014 z dnia 31 lipca 2014 r. dotyczącego środków ograniczających w związku z działaniami Rosji destabilizującymi sytuację na Ukrainie (Dz. Urz. UE nr L 229 z 31.7.2014, str. 1; dalej: rozporządzenie 833/2014), w brzmieniu nadanym rozporządzeniem Rady (UE) 2022/576 w sprawie zmiany rozporządzenia (UE) nr 833/2014 dotyczącego środków

- ograniczających w związku z działaniami Rosji destabilizującymi sytuację na Ukrainie (Dz. Urz. UE nr L 111 z 8.4.2022, str. 1; dalej: rozporządzenie 2022/576);
- b. nie zachodzą w stosunku do niego przesłanki wykluczenia z postępowania na podstawie art. 7 ust. 1 ustawy z dnia 13 kwietnia 2022 r. o szczególnych rozwiązaniach w zakresie przeciwdziałania wspieraniu agresji na Ukrainę oraz służących ochronie bezpieczeństwa narodowego (Dz. U. poz. 835).
 - c. wszystkie informacje podane w powyższych oświadczeniach są aktualne i zgodne z prawdą oraz zostały przedstawione z pełną świadomością konsekwencji wprowadzenia Zamawiającego w błąd przy przedstawianiu informacji. Jednocześnie zobowiązuje się do niezwłocznego przekazania Zamawiającemu aktualizacji powyższych oświadczeń w przypadku jakichkolwiek zmian w tym zakresie.
- Wykonawca oświadcza, że nie jest powiązany osobowo lub kapitałowo z Zamawiającym. Przez powiązanie osobowe lub kapitałowe rozumie się wzajemne powiązania pomiędzy Zamawiającym lub osobami uprawnionymi 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, posiadaniu co najmniej 10% udziałów lub akcji, pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika,
 - b. pozostawaniu w związku małżeńskim, w stosunku pokrewieństwa lub powinowactwa w linii prostej, pokrewieństwa lub powinowactwa w linii bocznej do drugiego stopnia lub związaniu z tytułu przysposobienia, opieki lub kurateli albo pozostawaniu we wspólnym pożyciu z wykonawcą, jego zastępcą prawnym lub członkami organów zarządzających lub organów nadzorczych wykonawców ubiegających się o udzielenie zamówienia,
 - c. pozostawaniu z wykonawcą w takim stosunku prawnym lub faktycznym, że istnieje uzasadniona wątpliwość co do ich bezstronności lub niezależności w związku z postępowaniem o udzielenie zamówienia.
- 3) Przedłożenie polisy ubezpieczenia od odpowiedzialności cywilnej w zakresie prowadzonej działalności związanej z przedmiotem zamówienia o wartości min 12 500 00,00 PLN. Polisę należy przedłożyć wraz z dowodami zapłaty.
 - 4) Przedłożenie referencji potwierdzających realizację co najmniej jednej dostawy automatycznego magazynu wysokiego składowania na blachę surową i detale, połączonego z maszynami oraz oprogramowaniem do zarządzania i sterowania produkcją o wartości minimum 12.500.00,00 PLN. Referencje muszą być wystawione w okresie ostatnich trzech lat liczonych od dnia publikacji niniejszego zapytania ofertowego, a jeżeli okres prowadzenia działalności jest krótszy w tym okresie.
 - 5) Przedłożenie wypełnionego wykazu wdrożeń stanowiącego załącznik nr 2 do niniejszego zapytania ofertowego.
 - 6) Pełnomocnictwo – jeśli dotyczy.

Uwaga: w przypadku posługiwania się podwykonawcami, w tym korzystania z potencjału innych podmiotów w celu wykazania spełnienia kryteriów udziału w postępowaniu, koniecznym jest

przedstawienie oświadczeń lub dokumentów pochodzących od takich podmiotów, a także wykazanie podstawy i zasady korzystania z ich potencjału (np. na podstawie umowy lub wyciągu z takiej umowy z takim podwykonawcą, oświadczenia Oferenta i podwykonawcy, etc.).

4. Opis sposobu przygotowania oferty:

Oferta musi zostać 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 oferta była podpisana przez przedstawiciela Oferenta. Akceptowane będą skany dokumentów podpisanych ręcznie lub dokumenty podpisane elektronicznie. 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 podać w jednostkach pieniężnych.

Zamawiający nie dopuszcza możliwości składania ofert częściowych ani wariantowych. Rozpatrywane będą wyłącznie oferty obejmujące pełny zakres przedmiotu zamówienia. Oferty nie spełniające warunków formalnych i/lub nie zawierające pełnego zakresu przedmiotu zamówienia zostaną odrzucone.

5. Termin i sposób składania ofert

Sposób składania ofert: pocztą elektroniczną na adres mailowy: oferty@invest-rem.com

Termin dostarczania ofert upływa w dniu: 02.01.2024 r.

Wszelkie pytania dotyczące przedmiotu zapytania ofertowego można kierować najpóźniej do dnia 15.12.2023 r.

Zadawanie pytań możliwe jest wyłącznie drogą elektroniczną na adres mailowy oferty@invest-rem.com

Zamawiający zastrzega, że zapytania przekazane po tym terminie mogą pozostać bez odpowiedzi.

Termin związania ofertą: minimum 30 dni od upływu terminu składania ofert.

6. Kryteria oceny ofert:

Oferty zostaną ocenione przez Zamawiającego w oparciu o następujące kryteria:

| Kryteria oceny ofert | waga | maksymalna liczba punktów |
|---|-------------|----------------------------------|
| <i>cena netto¹ (w PLN/inna waluta)</i> | 80% | 80 |
| <i>teleserwis przez Internet do zdalnego diagnozowania awarii</i> | 20% | 20 |

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

Sposoby przyznawania punktacji za spełnienie danego kryterium oceny ofert:

- a) Punkty w ramach kryterium *ceny netto w PLN/inna waluta* będą przyznawane wg następującej formuły:

$$A n = (C \text{ min} / C r) \times 80$$

C min – cena minimalna w zbiorze

C r – cena oferty rozpatrywanej

A n – liczba punktów przyznana ofercie

- b) Punkty w ramach kryterium *teleserwis przez Internet do zdalnego diagnozowania awarii* będą przyznawane wg następującej formuły:

TAK – 20 pkt

NIE – 0 pkt

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

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.
- O wyborze najkorzystniejszej oferty Zamawiający zawiadomi Oferentów w sposób odpowiadający publikacji zapytania ofertowego.
- W przypadku gdy wybrany wykonawca odstąpi od zawarcia umowy w sprawie zamówienia, zamawiający może zawrzeć umowę z wykonawcą, który w prawidłowo przeprowadzonym postępowaniu o udzielenie zamówienia uzyskał kolejną najwyższą liczbę punktów.

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

- 1) 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 Zamawiającym lub osobami upoważnionymi do zaciągania zobowiązań w imieniu Zamawiającego lub osobami wykonującymi w imieniu Zamawiającego czynności związane z przeprowadzeniem procedury wyboru wykonawcy a Wykonawcą, polegające w szczególności na:

- a. 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,
- b. pozostawanie w związku małżeńskim, w stosunku pokrewieństwa lub powinowactwa w linii prostej, pokrewieństwa lub powinowactwa w linii bocznej do drugiego stopnia lub związaniu z tytułu przysposobienia, opieki lub kurateli albo pozostawaniu we wspólnym pożyciu z wykonawcą, jego zastępcą prawnym lub członkami organów zarządzających lub organów nadzorczych wykonawców ubiegających się o udzielenie zamówienia,

- c. pozostawaniu z wykonawcą w takim stosunku prawnym lub faktycznym, że istnieje uzasadniona wątpliwość co do ich bezstronności lub niezależności w związku z postępowaniem o udzielenie zamówienia.

2) Z możliwości realizacji zamówienia wyłączone są podmioty, które:

1. podlegają wykluczeniu z postępowania na podstawie art. 5k rozporządzenia Rady (UE) nr 833/2014 z dnia 31 lipca 2014 r. dotyczącego środków ograniczających w związku z działaniami Rosji destabilizującymi sytuację na Ukrainie (Dz. Urz. UE nr L 229 z 31.7.2014, str. 1; dalej: **rozporządzenie 833/2014**), w brzmieniu nadanym rozporządzeniem Rady (UE) 2022/576 w sprawie zmiany rozporządzenia (UE) nr 833/2014 dotyczącego środków ograniczających w związku z działaniami Rosji destabilizującymi sytuację na Ukrainie (Dz. Urz. UE nr L 111 z 8.4.2022, str. 1; dalej: **rozporządzenie 2022/576**);¹
2. zachodzą w stosunku do nich przesłanki wykluczenia z postępowania na podstawie art. 7 ust. 1 ustawy z dnia 13 kwietnia 2022 r. *o szczególnych rozwiązaniach w zakresie przeciwdziałania wspieraniu agresji na Ukrainę oraz służących ochronie bezpieczeństwa narodowego* (Dz. U. poz. 835).²

9. Istotne postanowienia umowy:

Umowa o realizację zamówienia zawarta między Zamawiającym a wybranym wykonawcą powinna zawierać w szczególności następujące informacje:

- termin realizacji zamówienia nie późniejszy niż termin wskazany w punkcie 2 zapytania ofertowego („Harmonogram”)
- cena zgodna z ceną zadeklarowaną w ofercie wybranej w postępowaniu,
- sposoby dokonywania płatności,
- kary umowne nie niższe niż wskazane w punkcie 12 zapytania ofertowego („Zastrzeżenia”)

¹ Zgodnie z treścią art. 5k ust. 1 rozporządzenia 833/2014 w brzmieniu nadanym rozporządzeniem 2022/576 zakazuje się udzielania lub dalszego wykonywania wszelkich zamówień publicznych lub koncesji objętych zakresem dyrektyw w sprawie zamówień publicznych, a także zakresem art. 10 ust. 1, 3, ust. 6 lit. a)–e), ust. 8, 9 i 10, art. 11, 12, 13 i 14 dyrektywy 2014/23/UE, art. 7 i 8, art. 10 lit. b)–f) i lit. h)–j) dyrektywy 2014/24/UE, art. 18, art. 21 lit. b)–e) i lit. g)–i), art. 29 i 30 dyrektywy 2014/25/UE oraz art. 13 lit. a)–d), lit. f)–h) i lit. j) dyrektywy 2009/81/WE na rzecz lub z udziałem:

- a) obywateli rosyjskich lub osób fizycznych lub prawnych, podmiotów lub organów z siedzibą w Rosji;
- b) osób prawnych, podmiotów lub organów, do których prawa własności bezpośrednio lub pośrednio w ponad 50 % należą do podmiotu, o którym mowa w lit. a) niniejszego ustępu; lub
- c) osób fizycznych lub prawnych, podmiotów lub organów działających w imieniu lub pod kierunkiem podmiotu, o którym mowa w lit. a) lub b) niniejszego ustępu,

w tym podwykonawców, dostawców lub podmiotów, na których zdolności polega się w rozumieniu dyrektyw w sprawie zamówień publicznych, w przypadku gdy przypada na nich ponad 10 % wartości zamówienia.

² Zgodnie z treścią art. 7 ust. 1 ustawy z dnia 13 kwietnia 2022 r. *o szczególnych rozwiązaniach w zakresie przeciwdziałania wspieraniu agresji na Ukrainę oraz służących ochronie bezpieczeństwa narodowego*, z postępowania o udzielenie zamówienia publicznego lub konkursu prowadzonego na podstawie ustawy – Prawo zamówień publicznych wyklucza się:

1) wykonawcę oraz uczestnika konkursu wymienionego w wykazach określonych w rozporządzeniu 765/2006 i rozporządzeniu 269/2014 albo wpisanego na listę na podstawie decyzji w sprawie wpisu na listę rozstrzygającej o zastosowaniu środka, o którym mowa w art. 1 pkt 3 ustawy;

2) wykonawcę oraz uczestnika konkursu, którego beneficjentem rzeczywistym w rozumieniu ustawy z dnia 1 marca 2018 r. o przeciwdziałaniu praniu pieniędzy oraz finansowaniu terroryzmu (Dz. U. z 2022 r. poz. 593 i 655) jest osoba wymieniona w wykazach określonych w rozporządzeniu 765/2006 i rozporządzeniu 269/2014 albo wpisana na listę lub będąca takim beneficjentem rzeczywistym od dnia 24 lutego 2022 r., o ile została wpisana na listę na podstawie decyzji w sprawie wpisu na listę rozstrzygającej o zastosowaniu środka, o którym mowa w art. 1 pkt 3 ustawy;

3) wykonawcę oraz uczestnika konkursu, którego jednostką dominującą w rozumieniu art. 3 ust. 1 pkt 37 ustawy z dnia 29 września 1994 r. o rachunkowości (Dz. U. z 2021 r. poz. 217, 2105 i 2106), jest podmiot wymieniony w wykazach określonych w rozporządzeniu 765/2006 i rozporządzeniu 269/2014 albo wpisany na listę lub będący taką jednostką dominującą od dnia 24 lutego 2022 r., o ile został wpisany na listę na podstawie decyzji w sprawie wpisu na listę rozstrzygającej o zastosowaniu środka, o którym mowa w art. 1 pkt 3 ustawy.

10. Warunki dokonania zmiany istotnych postanowień umowy:

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

- a) w wyniku zaistnienia przyczyn, niezależnych od Zamawiającego oraz Wykonawcy (przy dochowaniu przez niego należytej staranności) skutkujących niemożliwością lub znacznymi opóźnieniami w realizacji zamówienia a w szczególności czasowy brak dostępności na rynku zasobów potrzebnych do realizacji przedmiotu zamówienia,
- b) wystąpienie siły wyższej, uniemożliwiającej wykonanie przedmiotu zamówienia w terminach określonych w umowie. „Siła wyższa” oznacza wydarzenia zewnętrzne, nieprzewidywalne, nieoczekiwane i poza kontrolą Stron, występujące po podpisaniu Umowy, a powodujące niemożliwość wywiązania się z Umowy,
- c) w przypadku zmian w harmonogramie realizacji projektu, w szczególności w przypadku wystąpienia konieczności wydłużenia/przesunięcia terminów realizacji poszczególnych zadań i etapów, spowodowana obiektywnymi czynnikami, niezależnymi od Zamawiającego i Wykonawcy, uniemożliwiającymi realizację zamówienia w pierwotnie określonych terminach, mającymi wpływ na jakość realizacji przedmiotu umowy,
- d) w przypadku wystąpienia okoliczności niezależnych od Wykonawcy, na jego uzasadniony wniosek, pod warunkiem, że zmiana ta wynika z okoliczności, których Wykonawca nie mógł przewidzieć na etapie składania oferty i nie jest przez niego zawiniona,
- e) w przypadku konieczności wprowadzenia zmian, których Zamawiający nie mógł przewidzieć w chwili zawarcia umowy, o czas niezbędny do wprowadzenia tych zmian,
- f) zmian powszechnie obowiązujących przepisów prawa w zakresie mającym wpływ na realizację umowy,
- g) 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;
- h) zmiana nie prowadzi do zmiany ogólnego charakteru umowy, a łączna wartość zmian jest mniejsza niż 215 000 EUR i jednocześnie jest mniejsza od 10% wartości zamówienia określonej pierwotnie w umowie;
- i) zmiany dotyczą realizacji dodatkowych dostaw, usług lub robót budowlanych od dotychczasowego wykonawcy, nieobjętych zamówieniem podstawowym, o ile stały się niezbędne i zostały spełnione łącznie następujące warunki:
 - zmiana wykonawcy nie może zostać dokonana z powodów ekonomicznych lub technicznych, w szczególności dotyczących zamienności lub interoperacyjności sprzętu, usług lub instalacji, zamówionych w ramach zamówienia podstawowego,
 - zmiana wykonawcy spowodowałaby istotną niedogodność lub znaczne zwiększenie kosztów dla zamawiającego,
 - wartość każdej kolejnej zmiany nie przekracza 50% wartości zamówienia określonej pierwotnie w umowie;
- j) zmiana nie prowadzi do zmiany charakteru umowy i zostały spełnione łącznie następujące warunki:
 - konieczność zmiany umowy spowodowana jest okolicznościami, których zamawiający, działając z należyłą starannością, nie mógł przewidzieć,

- wartość zmian nie przekracza 50% wartości zamówienia określonej pierwotnie w umowie,
- k) wykonawcę, któremu zamawiający udzielił zamówienia, ma zastąpić nowy wykonawca:
 - na podstawie postanowień umownych,
 - w wyniku połączenia, podziału, przekształcenia, upadłości, restrukturyzacji lub nabycia dotychczasowego wykonawcy lub jego przedsiębiorstwa, o ile nowy wykonawca spełnia warunki udziału w postępowaniu o udzielenie zamówienia, 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. W przypadku zmiany podwykonawcy, zamawiający może zawrzeć umowę z nowym podwykonawcą bez zmiany warunków realizacji zamówienia z uwzględnieniem dokonanych płatności z tytułu dotychczas zrealizowanych prac.

11. Warunki odstąpienia od realizacji umowy

W umowie z wybranym wykonawcą przewiduje się warunki odstąpienia od realizacji umowy co najmniej w poniższym zakresie:

- a. zwłokę Wykonawcy w wykonaniu przedmiotu umowy przekraczającą 90 dni roboczych, po uprzednim wezwaniu do zaniechania naruszeń z wyznaczeniem dodatkowego 14-dniowego terminu (uprawnienie do odstąpienia od Umowy z tej przyczyny przysługuje wyłącznie Zamawiającemu);
- b. brak współdziałania Zamawiającego w wykonaniu przedmiotu umowy przekraczające 30 dni roboczych, po uprzednim wezwaniu do zaniechania naruszeń z wyznaczeniem dodatkowego 14-dniowego terminu (uprawnienie do odstąpienia od Umowy z tej przyczyny przysługuje wyłącznie Wykonawcy);
- c. opóźnienie Zamawiającego w płatnościach określonych w umowie (uprawnienie do odstąpienia od Umowy z tej przyczyny przysługuje wyłącznie Wykonawcy);
- d. istotne naruszenie zobowiązań związanych z ochroną danych osobowych oraz zachowania tajemnicy.

12. Zastrzeżenia

- Zamawiający zastrzega, iż w umowie zawartej z wybranym Wykonawcą przewidziane zostaną kary umowne za zwłokę w realizacji zamówienia w wysokości 0,5% wartości kontraktu netto za każdy tydzień zwłoki w realizacji zamówienia, nie więcej niż 5% wartości kontraktu netto, 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:
 - informuje w zapytaniu ofertowym o zakresie zmian,
 - przedłuża termin składania ofert o czas niezbędny do wprowadzenia zmian w ofertach, jeżeli jest to konieczne z uwagi na zakres wprowadzonych zmian.
- W trakcie oceny ofert Zamawiający może wzywać Oferentów do złożenia wyjaśnień lub uzupełnień 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 w uzasadnionym przypadku ma prawo do anulowania części lub całości zapytania ofertowego w każdym momencie postępowania.
- Jeżeli zaofferowana cena lub koszt wydają się rażąco niskie w stosunku do przedmiotu zamówienia, tj. różnią się o więcej niż 30% od średniej arytmetycznej cen wszystkich ważnych ofert niepodlegających odrzuceniu, lub budzą wątpliwości zamawiającego co do możliwości wykonania przedmiotu zamówienia zgodnie z wymaganiami określonymi w zapytaniu ofertowym lub wynikającymi z odrębnych przepisów, zamawiający żąda od wykonawcy złożenia w wyznaczonym terminie wyjaśnień, w tym złożenia dowodów w zakresie wyliczenia ceny lub kosztu. Zamawiający ocenia te wyjaśnienia w konsultacji z wykonawcą i może odrzucić tę ofertę wyłącznie w przypadku, gdy złożone wyjaśnienia wraz z dowodami nie uzasadniają podanej ceny lub kosztu w tej ofercie.

Załączniki:

1. Formularz ofertowy

Załącznik nr 1 do zapytania ofertowego 7/2023
Formularz ofertowy

OFERTA DLA
Invest-Rem Sp. z o. o.
ul. Obrońców Mogilna 3
88-300 Mogilno

W odpowiedzi na zapytanie ofertowe nr 7/2023 z dnia 29.11.2023 r. dotyczące zamówienia na zakup automatycznego magazynu wysokiego składowania na blachę surową i detale, połączonego z maszynami oraz oprogramowaniem do zarządzania i sterowania produkcją w związku z planowaną realizacją projektu w ramach *Krajowego Planu Odbudowy A 2.1.1 Inwestycje wspierające robotyzację i cyfryzację w przedsiębiorstwach*, składam niniejszą ofertę na wykonanie w/w zamówienia.

1. Nazwa i dane wykonawcy

| | |
|--|--|
| Nazwa* | |
| Adres* | |
| NIP* | |
| Dane kontaktowe: imię nazwisko, numer telefonu, e-mail* | |

2. Warunki oferty

| | Cena netto* | Cena brutto* | Waluta* |
|---|--------------------|---------------------|----------------|
| Automatyczny magazyn wysokiego składowania na blachę surową i detale, połączony z maszynami oraz oprogramowaniem do zarządzania i sterowania produkcją | | | |

TAK – 20 pkt

NIE – 0 pkt

| | |
|-------------------------|--|
| Ważność oferty*: | |
|-------------------------|--|

Harmonogram:

Planowany termin realizacji zamówienia do 13.12.2024 r. Przez realizację zamówienia rozumie się:

- Plan ustawienia magazynu;
- Dostawę środków trwałych oraz oprogramowania;
- Montaż/instalacja oraz uruchomienie (w tym zintegrowanie magazynu z co najmniej jedną wycinarką laserową);
- Szkolenie pracowników z zakresu obsługi systemu;
- Podpisanie protokołu odbioru bez uwag.

Oświadczenia wykonawcy

- 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 dysponuje odpowiednim potencjałem technicznym do wykonania zamówienia lub zagwarantuje podwykonawców dysponujących odpowiednim potencjałem technicznym do wykonania zamówienia.
- Wykonawca oświadcza, że dysponuje osobami zdolnymi do wykonania zamówienia lub zagwarantuje podwykonawców dysponujących osobami zdolnymi do wykonania zamówienia.
- Wykonawca oświadcza, że znajduje się w sytuacji ekonomicznej i finansowej zapewniającej wykonanie zamówienia we wskazanym terminie.
- Wykonawca oświadcza, że:
 - a) nie podlega wykluczeniu z postępowania na podstawie art. 5k rozporządzenia Rady (UE) nr 833/2014 z dnia 31 lipca 2014 r. dotyczącego środków ograniczających w związku z działaniami Rosji destabilizującymi sytuację na Ukrainie (Dz. Urz. UE nr L 229 z 31.7.2014, str. 1; dalej: rozporządzenie 833/2014), w brzmieniu nadanym rozporządzeniem Rady (UE) 2022/576 w sprawie zmiany rozporządzenia (UE) nr 833/2014 dotyczącego środków ograniczających w związku z działaniami Rosji destabilizującymi sytuację na Ukrainie (Dz. Urz. UE nr L 111 z 8.4.2022, str. 1; dalej: rozporządzenie 2022/576);
 - b) nie zachodzą w stosunku do niego przesłanki wykluczenia z postępowania na podstawie art. 7 ust. 1 ustawy z dnia 13 kwietnia 2022 r. o szczególnych rozwiązaniach w zakresie przeciwdziałania wspieraniu agresji na Ukrainę oraz służących ochronie bezpieczeństwa narodowego (Dz. U. poz. 835).
 - c) wszystkie informacje podane w powyższych oświadczeniach są aktualne i zgodne z prawdą oraz zostały przedstawione z pełną świadomością konsekwencji

wprowadzenia Zamawiającego w błąd przy przedstawianiu informacji. Jednocześnie zobowiązuje się do niezwłocznego przekazania Zamawiającemu aktualizacji powyższych oświadczeń w przypadku jakichkolwiek zmian w tym zakresie.

- Wykonawca oświadcza, że nie jest powiązany osobowo lub kapitałowo z Zamawiającym. Przez powiązanie osobowe lub kapitałowe rozumie się wzajemne powiązania pomiędzy Zamawiającym lub osobami uprawnionymi 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, posiadaniu co najmniej 10% udziałów lub akcji, pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika,
 - b. pozostawaniu w związku małżeńskim, w stosunku pokrewieństwa lub powinowactwa w linii prostej, pokrewieństwa lub powinowactwa w linii bocznej do drugiego stopnia lub związaniu z tytułu przysposobienia, opieki lub kurateli albo pozostawaniu we wspólnym pożyciu z wykonawcą, jego zastępcą prawnym lub członkami organów zarządzających lub organów nadzorczych wykonawców ubiegających się o udzielenie zamówienia,
 - c. pozostawaniu z wykonawcą w takim stosunku prawnym lub faktycznym, że istnieje uzasadniona wątpliwość co do ich bezstronności lub niezależności w związku z postępowaniem o udzielenie zamówienia.

| Data sporządzenia oferty* | Podpis i pieczęć* |
|---------------------------|-------------------|
| | |

Załączniki:

1. Kopia polisy ubezpieczenia od odpowiedzialności cywilnej w zakresie prowadzonej działalności związanej z przedmiotem zamówienia o wartości min 12 500 00,00 PLN. Polisę należy dostarczyć wraz z dowodami zapłaty.
2. Referencje (minimum 1 szt.) potwierdzające realizację co najmniej jednej dostawy automatycznego magazynu wysokiego składowania na blachę surową i detale, połączonego z maszynami oraz oprogramowaniem do zarządzania i sterowania produkcją o wartości

minimum 12.500.000,00 PLN. Referencje muszą być wystawione w okresie ostatnich trzech lat liczonych od dnia publikacji niniejszego zapytania ofertowego, a jeżeli okres prowadzenia działalności jest krótszy w tym okresie.

3. Wykaz wdrożeń stanowiący załącznik nr 2 do niniejszego zapytania ofertowego.

Załącznik nr 2 do zapytania ofertowego 7/2023
Wykaz wdrożeń

OFERTA DLA
Invest-Rem Sp. z o. o.
ul. Obrońców Mogilna 3
88-300 Mogilno

1. Nazwa i dane wykonawcy

| | |
|--|--|
| Nazwa* | |
| Adres* | |
| NIP* | |
| Dane kontaktowe: imię nazwisko, numer telefonu, e-mail* | |

2. Wykaz wdrożeń

| Lp. | Data wdrożenia* | Wartość wdrożenia* | Krótki opis * |
|-----|-----------------|--------------------|---------------|
| 1. | | | |
| 2. | | | |
| 3. | | | |

| Data * | Podpis i pieczęć* |
|--------|-------------------|
| | |

*dane obligatoryjne