

Wilimowo, 28.04.2025r.

**ZAPYTANIE OFERTOWE NR 03/04/2025
z dnia 28.04.2025**

Thale Spółka z Ograniczoną Odpowiedzialnością Spółka Komandytowa, z siedzibą w Wilimowie 2, 11-041 Olsztyn, realizuje projekt w ramach konkursu A 2.1.1. Inwestycje wspierające robotyzację i cyfryzację w przedsiębiorstwach. Projekt finansowany w ramach Krajowego Planu Odbudowy i Zwiększenia Odporności.

W związku z powyższym zwracamy się z prośbą o przedstawienie oferty na dostawę zautomatyzowanej wycinarki laserowej wraz z rozładunkiem, montażem, uruchomieniem oraz szkoleniem operatorów.

1. Zamawiający.

THALE sp. z o.o. sp.k.
Wilimowo 2, 11-041 Olsztyn
REGON: 008024773, NIP: 739 000 05 59
Numer KRS: 0000815792

2. Postanowienia ogólne.

- 2.1. Zamawiający nie dopuszcza możliwości składania ofert wariantowych.
- 2.2. Zamawiający nie dopuszcza możliwości składania ofert częściowych.

3. Opis przedmiotu zamówienia.

KOD CPV: **38636100-3**
Nazwa kodu CPV: **Lasery**

Oczekiwane parametry:

- 1. Wycinarka powinna być wyposażona w źródło laserowe na ciele stałym o mocy **8000W** charakteryzujące się następującymi właściwościami:
 - 1.1. Źródło powinno być wyposażone w dysk z kryształu ciała stałego typu Yb:YAG o długości fali 1030 nm, pompowany modułami diodowymi oraz chłodzony doczołowo.
 - 1.2. Źródło laserowe powinno zapewniać pomiar mocy wychodzącej ze źródła w czasie rzeczywistym. Stabilność mocy generowanej przez źródło laserowe powinna wynosić +/- 1% przez cały okres eksploatacji lasera.
 - 1.3. Moduły diodowe z chłodzeniem pasywnym tzw. stoki diodowe.
 - 1.4. Budowa modułów diodowych powinny umożliwiać ich szybką wymianę w przypadku ich awarii na zasadzie „plug and play” a więc wysunięcie modułu z jego gniazda i wsunięcie nowego modułu. Czas demontażu starego modułu i montażu nowego w gnieździe nie może przekraczać 30min.



- 1.5. Koncepcja budowy źródła powinna zapewniać odporność na uszkodzenia źródła spowodowane promieniem odbitym od materiału obrabianego w zakresie przewidywanym fabrycznie do obróbki.
- 1.6. Budowa źródła musi zapewniać szybkie wpinanie i wypinanie światłowodu doprowadzającego promień laserowy z rezonatora do głowicy tnącej, dzięki złączu typu Plug & Play.
- 1.7. 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 **1500x3000mm** co odpowiadać powinno zakresom pracy osi Y i X maszyny.
3. Zakres przemieszczania się głowicy tnącej w pionie min. 115 mm;
4. Dopuszczalne obciążenie palet roboczych min. 1800 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:
 - 5.1. Uchyb pozycjonowania Pa max. +/- 0,07mm;
 - 5.2. Średnia odchyłka pozycjonowania Ps max. +/- 0,03mm
 - 5.3. Symultaniczna prędkość przesuwu osi X i Y co najmniej 140 m/min;
6. Sterowanie maszyny powinno być nowoczesne i być wyposażone w ekran dotykowy o rozmiarze minimum 18 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 (tzw. tabele technologiczne) poniższych pozycji:
 - 7.1. Stal konstrukcyjna, cięcie tlenem do co najmniej 25mm;
 - 7.2. Stal konstrukcyjna, cięcie azotem do co najmniej 12mm;
 - 7.3. Stal konstrukcyjna, cięcie sprężonym powietrzem do co najmniej 6mm;
 - 7.4. Stal nierdzewna, cięcie azotem do co najmniej 30mm;
 - 7.5. Stal nierdzewna foliowana, cięcie azotem do co najmniej 4mm;
 - 7.6. Aluminium, cięcie azotem do co najmniej 25mm;
 - 7.7. Miedź, cięcie tlenem do co najmniej 12mm;
 - 7.8. Miedź, cięcie azotem do co najmniej 5mm;
 - 7.9. Mosiądz, cięcie azotem do co najmniej 10mm;
8. Maszyna powinna charakteryzować się następującymi właściwościami i wyposażeniem:
 - 8.1. Sztywny stalowy korpus.
 - 8.2. Automatyczny zmieniacz palet, z cyklem zmiany maksymalnie 25 sekund.
 - 8.3. Centralne smarowanie maszyny.
 - 8.4. System wpalania w czasie rzeczywistym.
 - 8.5. Programowe ustawienia ogniskowej.
 - 8.6. System bezdotykowego bazowania obrabianego arkusza lub pojedynczego detalu o nieregularnym kształcie z dokładnością do 0,1mm za pomocą kamery.
 - 8.7. Adaptacyjny mod wiązki w powiązaniu ze światłowodem łączącym źródło laserowe i głowicę tnącą (światłowód ma budowę dwurdzeniową) zapewniając: wyższą jakość

cięcia materiałów o znacznych grubościach, możliwość cięcia grubszych blach dla stali konstrukcyjnej, łatwe oddzielanie gotowych detali od azuru, wycinanie bardzo małych otworów w grubych blachach.

- 8.8. Dobre oświetlenie obszaru pracy.
- 8.9. Automatyczne czyszczenie dyszy.
- 8.10. Jedna głowica tnąca, zapewniająca wysoką jakość cięcia przy dużych prędkościach dla całego spektrum dostępnych dla maszyny materiałów i grubości.
- 8.11. Budowa głowicy zapewnia niez używanie się soczewek. Zużyciu w głowicy ulegają jedynie szkło ochronne, dysze tnące i ceramika.
- 8.12. Głowica powinna być wyposażona w system antykolizyjny, który w przypadku styku głowicy z przeszkodą umożliwi głowicy odchylenie się od pozycji wyjściowej, a po wyeliminowaniu przeszkody proces cięcia będzie mógł być dalej kontynuowany bez konieczności wymiany w głowicy tzw. bezpieczników mechanicznych.
- 8.13. Maszyna wyposażona w pakiet technologiczny umożliwiający zastosowanie specjalnych dysz do cięcia azotem, które zmniejszają jego zużycie do co najmniej 70% w stosunku do standardowego cięcia azotem przy zachowaniu wysokiej prędkości i jakości cięcia. Pakiet ma mieć zastosowanie dla blach czarnych o grubościach od 4mm do 12 mm, a dla blach nierdzewnych o grubościach od 4mm do 25mm. Dla podanego zakresu grubości parametry technologiczne przewidywać powinny zastosowanie dyszy o tym samym rozmiarze.
- 8.14. System do automatycznego sprawdzania stanu szkła ochronnego.
- 8.15. System wykorzystujący kamerę video zamontowaną wewnątrz maszyny, umożliwiający monitorowanie procesu i wgląd do strefy roboczej (minimalna widoczność to połowa arkusza w osi X).
- 8.16. System do szybkiego do produkowania detali na nieregularnych ażurach reszkowych rozpoznający rzeczywisty kształt ażuru poprzez system wizyjny.
- 8.17. Maszyna powinna być wyposażona w system diagnostyczny umożliwiający efektywne przeprowadzenie zdalnej diagnozy skutkującej wytypowaniem części zamiennych i szybkiego usunięcia ewentualnej awarii w całej maszynie.
- 8.18. Maszyna musi mieć możliwość zabudowy podestowej tzn. rezonator, odpylacz oraz chłodnica będą umieszczone na podeście nad maszyną.
- 8.19. Maszyna powinna być bezpieczna dla obsługi i otoczenia, powinna być dostarczona i oznaczona znakiem CE.
- 8.20. Średni pobór mocy podczas pracy maksymalnie 17 kW.
- 9. System automatycznego załadunku surowej blachy spełniający poniższe wymagania:
 - 9.1. Maks. format arkusza (długość) - min. 3030 mm
 - 9.2. Maks. format arkusza (szerokość) – min. 1520mm
 - 9.3. Min. format arkusza (długość) – 1000mm
 - 9.4. Min. format arkusza (szerokość) – 500mm
 - 9.5. Maks. grubość blachy – min. 25mm
 - 9.6. Maks. ciężar arkusza – min. 900kg
- 10. Jedno, spójne oprogramowanie do zarządzania i sterowania produkcją poprzez cyfryzację i wsparcie kluczowych procesów produkcji produktów z blach, z możliwością integracji dalszych

procesów i przepływu materiałów z jego optymalizacją. Oprogramowanie w polskiej wersji językowej powinno mieć możliwość wdrożenia poniższych funkcjonalności:

- Integracja oprogramowania CAM do programowania maszyn tworzących system;
 - Przygotowanie produkcji (dokumentacja, zlecenia)
 - Kontrola produkcji;
 - Wsparcie planowania produkcji;
 - Wsparcie planowania zmian produkcyjnych;
 - Interfejs dla danych dotyczących zamówień;
 - Interfejs dla zewnętrznego systemu ERP;
 - Interfejs do systemu planowania wydajnością produkcji;
 - Wsparcie produkcji;
 - Zarządzanie magazynem ręcznym;
 - System zarządzania transportem ręcznym;
 - Analizowanie stopnia wykorzystania maszyn podłączonych do oprogramowania; Analiza umożliwi przegląd miejsca pracy, ocenę miejsca pracy oraz ewaluacji procesu;
 - Oprogramowanie powinno umożliwiać licencjonowanie na zasadzie licencji pływającej dla minimum dwóch stanowisk.
11. Oprogramowanie zewnętrzne wycinarki laserowej do projektowania z poziomu rysunku detalu aż do gotowego programu numerycznego dla procesu cięcia oraz do tworzenia planów produkcyjnych cięcia. Dostarczanie gotowych programów do maszyny powinno odbywać się siecią komputerową lub poprzez przenośną pamięć i port USB sterowania maszyny. Oprogramowanie musi mieć możliwość importu plików 2d jak i modeli 3D będących rysunkami detali (wymagane formaty importu DXF, DWG, SAB, SAT, ASAT, ASAB). Oprogramowania powinno pracować w technologii klient-serwer i umożliwiać licencjonowanie na zasadzie licencji pływającej dla minimum jednego programisty.
12. Cały system powinien być wyprodukowany przez jednego producenta i dostarczony przez jednego dostawcę tak, aby zapewnić pełną kompatybilność i serwisowalność systemu. Przez cały system rozumie się główne elementy wycinarki laserowej takie jak: rama maszyny, źródło laserowe, światłowód łączący źródło laserowe z głowicą tnącą, głowicę tnącą oraz automatyczny system załadowniczy.
13. Oprogramowanie zewnętrzne wycinarki laserowej do projektowania (punkt 11) oraz oprogramowanie do zarządzania produkcją (punkt 10) powinno być wyprodukowane przez jednego producenta, aby zapewnić pełną kompatybilność i serwisowalność.
14. Oferowane urządzenie nie może być prototypem ani pierwszym tego typu wdrożeniem.
15. Okres Gwarancji nie krótszy niż 24 miesiące.

Cena maszyna powinna zawierać:

- Koszty dostawy
- Koszt rozładunku, transportu wewnątrzzakładowego oraz ubezpieczenia tych czynności
- Koszty montażu
- Koszty szkolenia

Jeżeli w jakimkolwiek miejscu opisu przedmiotu zamówienia lub innej części zapytania ofertowego lub załącznikach do zapytania, zostały wskazane nazwy producenta, nazwy własne, znaki towarowe, normy, patenty lub pochodzenie materiałów czy urządzeń służących do wykonania niniejszego zamówienia, które wskazują lub mogłyby wskazywać na konkretnego producenta, nie stanowi to preferowania wyrobu czy materiałów danego producenta, lecz ma na celu wskazanie na cechy - parametry techniczne i jakościowe nie gorsze od podanych w opisie. Zamawiający dopuszcza w takim przypadku składanie ofert równoważnych z zastosowaniem innych materiałów i rozwiązań niż opisane nazwą producenta, nazwą własną, znakiem towarowym, patentem lub pochodzeniem materiałów czy urządzeń służących do wykonania niniejszego zamówienia, pod warunkiem, że zagwarantują one uzyskanie parametrów technicznych, eksploatacyjnych i jakościowych nie gorszych od założonych. Oferent, który powołuje się na rozwiązania równoważne jest obowiązany wykazać, że oferowane przez niego materiały spełniają określone wymagania przez Zamawiającego. Ciężar udowodnienia, że wyrób jest równoważny w stosunku do założeń określonych przez Zamawiającego spoczywa na składającym ofertę.

4. Termin realizacji zamówienia.

Przedmiot zamówienia musi zostać wykonany najpóźniej do **30.04.2026 r.**

5. Miejsce dostawy

Wilimowo 2, 11-041 Olsztyn

6. Opis warunków udziału w postępowaniu oraz sposobu dokonywania oceny spełnienia tych warunków.

- a. O udzielenie zamówienia mogą się ubiegać Wykonawcy, którzy łącznie spełniają następujące warunki:
 - i. Posiadają uprawnienia do wykonywania określonej działalności lub czynności, jeżeli przepisy prawa nakładają obowiązek posiadania takich uprawnień.
 - ii. Nie ogłoszono upadłości w stosunku do wykonawcy, nie złożono wniosku o upadłość Wykonawcy, nie otwarto w stosunku do Wykonawcy postępowania likwidacyjnego.
 - iii. Znajdują się w sytuacji ekonomicznej i finansowej zapewniającej wykonanie przedmiotu zamówienia.
 - iv. Wykażą się doświadczeniem w realizacji co najmniej dwóch urządzeń tego typu wraz z autoamtycznym załadunkiem, zainstalowanych na terenie Unii Europejskiej w ostatnich 3 latach, a jeżeli okres prowadzenia działalności jest krótszy w tym okresie. (Załącznik nr 3)
 - v. Posiadają ubezpieczenie od odpowiedzialności cywilnej w zakresie prowadzonej działalności oraz posiadania mienia na wartość sumy gwarancyjnej nie niższą niż wartość oferty.
 - vi. Wpłacą wadium w wysokości 50 000,00 zł (słownie: pięćdziesiąt tysięcy złotych).

Ocena spełniania warunków udziału w postępowaniu nastąpi w formule „Spełnia”/„Nie spełnia” w oparciu o informacje zawarte w dokumentach przedłożonych przez Wykonawcę do oferty i oświadczeniach zawartych w Formularzu ofertowym.

7. Wadium

7.1 Warunkiem udziału w postępowaniu jest wniesienie wadium w wysokości: 50 000,00 złotych (słownie: pięćdziesiąt tysięcy złotych) w terminie do dnia składania ofert.

Wadium może być wniesione w następującej formie:

- pieniądzu – przelewem na konto zamawiającego Nr rachunku: **45 1600 1462 1845 1015 9000 0013** z dopiskiem: zapytanie na „**Oferta na dostawę wycinarki laserowej**”.
- poręczeniach bankowych lub poręczeniach spółdzielczej kasy oszczędnościowo-kredytowej, z tym, że zobowiązanie kasy jest zawsze zobowiązaniem pieniężnym.
- gwarancjach bankowych, gwarancjach ubezpieczeniowych.

Za uznanie, że wadium w pieniądzu wpłacono w terminie decyduje data wpływu środków na rachunek bankowy Zamawiającego. Wniesienie wadium w pieniądzu będzie skuteczne, jeżeli znajdzie się na rachunku bankowym Zamawiającego przed upływem terminu (godziny) przewidzianego na wniesienie wadium.

Wadium musi obejmować cały okres związania ofertą.

Wykonawca, którego oferta nie będzie zabezpieczona wadium wniesionym we właściwej formie i kwocie zostanie wykluczony z przedmiotowej procedury.

7.2 Zwrot wadium:

Zamawiający zwraca wadium wszystkim wykonawcom niezwłocznie po wyborze oferty najkorzystniejszej lub unieważnieniu postępowania, z wyjątkiem wykonawcy, którego oferta została wybrana jako najkorzystniejsza.

Wykonawcy, którego oferta została wybrana jako najkorzystniejsza, zamawiający zwraca wadium niezwłocznie po zawarciu umowy.

Zamawiający zwraca niezwłocznie wadium na wniosek wykonawcy, który wycofał ofertę przed upływem terminu składania ofert.

Jeżeli wadium wniesiono w pieniądzu, zamawiający zwraca je wraz z odsetkami, jeśli wystąpią, wynikającymi z umowy rachunku bankowego, na którym było ono przechowywane.

7.3 Zatrzymanie wadium

Zamawiający zatrzymuje wadium wraz z odsetkami, jeżeli Oferent, którego oferta została wybrana:

- a. odmówił podpisania umowy w sprawie zapytania ofertowego na warunkach określonych w ofercie.
- b. zawarcie umowy w sprawie zapytania ofertowego stało się niemożliwe z przyczyn leżących po stronie Oferenta.

8. Dodatkowe warunki i wymagania, które każdy Wykonawcy jest zobowiązany do spełnienia:

- a. Wykonawca zobowiązuje się do zawarcia pisemnej umowy w miejscu i terminie wyznaczonym przez Zamawiającego.

9. Przestanki wykluczenia Wykonawców z postępowania

Z postępowania Zamawiający wykluczy podmioty powiązane osobowo lub kapitałowo z Zamawiającym. Przez powiązanie kapitałowe lub osobowe rozumie się wzajemne powiązania między Zamawiającym lub osobami upoważnionymi do zaciągnięcia zobowiązań w imieniu Zamawiającego lub osobami wykonującymi w imieniu Zamawiającego czynności związane z przygotowaniem i przeprowadzeniem procedury wyboru wykonawcy a wykonawcą, polegające na:

- Uczestniczeniu w spółce jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej,
- Posiadaniu co najmniej 10% udziałów lub akcji,
- Pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurent, pełnomocnika,
- Pozostawaniu w związku małżeńskim, w stosunku pokrewieństwa lub powinowactwa w linii prostej, pokrewieństwa drugiego stopnia lub powinowactwa drugiego stopnie w linii bocznej lub w stosunku przysposobienia, opieki lub kurateli albo pozostawanie we wspólnym pożyciu z wykonawcą, jego zastępcą prawnym lub członkami organów zarządzających lub organów nadzorczych wykonawców ubiegających się o udzielenie zamówienia,
- Pozostawanie 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.

Na potwierdzenie braku przesłanki wykluczenia z postępowania wykonawca zobowiązany jest przedłożyć oświadczenie – załącznik nr 2.

10. Informacja o oświadczeniach i dokumentach jakie mają dostarczyć Wykonawcy w celu potwierdzenia warunków zamówienia:

- a. Wypełniony formularz oferty (wg załącznika nr 1 do Zapytania ofertowego).
- b. Oświadczenie wykonawcy o niepozostawaniu w stosunku powiązania z Zamawiającym (wg załącznika nr 2 do zapytania ofertowego).
- c. Oświadczenie realizacji (wg załącznika nr 3 do zapytania ofertowego).
- d. Kopia polisy ubezpieczeniowej wraz potwierdzeniem opłacenia.
- e. Potwierdzenie wpłaty wadium.
- f. Specyfikacja techniczna maszyny lub inny dokument potwierdzający zgodność przedmiotu oferty z zapytaniem.

11. Termin i miejsce złożenia oferty.

Oferty należy złożyć w nieprzekraczalnym terminie do dnia 28.04.2025 do 29.05.2025 g. 9.00.

- Osobiście lub listownie (wypełniony formularz ofertowy wraz z załącznikami podpisany przez osobę uprawnioną do reprezentacji) na adres Zamawiającego:
THALE Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością spółka komandytowa
Wilimowo 2, 11-041 Olsztyn

W formie elektronicznej - skany wypełnionego formularza ofertowego wraz z załącznikami podpisany przez osobę uprawnioną do reprezentacji - na adres: projekt@niczuk.pl

Na kopercie/w temacie wiadomości proszę podać: „**Oferta na dostawę wycinarki laserowej**”

Złożenie oferty uznane zostanie za skuteczne, jeżeli kompletna oferta wpłynie do siedziby firmy lub na adres mailowy w terminie określonym w niniejszym punkcie.

Oferta powinna być podpisana przez osobę uprawnioną do reprezentacji Oferenta.

Oferty złożone po terminie nie będą rozpatrywane.

Oferent może przed upływem terminu składania ofert zmienić lub wycofać swoją ofertę.

Wykonawca może zwrócić się do Zamawiającego w formie elektronicznej o wyjaśnienie treści zapytania ofertowego, pytanie kierując na adres e-mail: projekt@niczuk.pl.

Informacja zostanie udzielona niezwłocznie chyba, że pytanie wykonawcy nie ma w ocenie Zamawiającego wpływu na treść oferty.

12. Termin związania ofertą.

Wykonawca pozostaje związany ofertą przez okres min. 30 dni. Bieg terminu rozpoczyna się wraz z upływem terminu składania ofert.

13. Kryteria oceny ofert i opis sposobu ich obliczenia.

Opis kryteriów, którymi firma będzie się kierowała przy wyborze oferty oraz znaczenie tych kryteriów. Maksymalna liczba punktów możliwych do uzyskania – 100

Lp.	Rodzaj Kryterium	Punktacja	Sposób oceny												
13.1	Łączna cena netto	od 0 do 60	Stosunek ceny netto najniższej oferty do ceny netto badanej oferty mnożony przez 60.												
13.2	Liczba tabel technologicznych cięcia stali ocynkowanej	od 0 do 20	<table><tr><th>Lp.</th><th>Liczba tabel technologicznych (procesów cięcia) w maszynie i oprogramowaniu dedykowanych do cięcia stali ocynkowanej</th><th>Liczba przyznanych punktów</th></tr><tr><td>1</td><td>0</td><td>0</td></tr><tr><td>2</td><td>1</td><td>10</td></tr><tr><td>3</td><td>2</td><td>20</td></tr></table> Tabela technologiczna jest rozumiana jako zdefiniowany proces technologiczny z optymalnymi, gotowymi parametrami cięcia w zależności od wymagań jakościowych, wydajnościowych oraz eksploatacyjnych. Każda jedna tabela technologiczna musi posiadać parametry dla zakresu minimum 7 różnych grubości	Lp.	Liczba tabel technologicznych (procesów cięcia) w maszynie i oprogramowaniu dedykowanych do cięcia stali ocynkowanej	Liczba przyznanych punktów	1	0	0	2	1	10	3	2	20
Lp.	Liczba tabel technologicznych (procesów cięcia) w maszynie i oprogramowaniu dedykowanych do cięcia stali ocynkowanej	Liczba przyznanych punktów													
1	0	0													
2	1	10													
3	2	20													



			stali ocynkowanej (np. dla 1;2;3;4;5;6;7 mm). Każda jedna tabela technologiczna musi być dostępna do wyboru zarówno z poziomu oprogramowania przez programistę oraz z poziomu sterowania maszyny przez operatora.														
13.3	Liczba tabel technologicznych cięcia stali konstrukcyjnych	od 0 do 20	<table><tr><th>Lp.</th><th>Liczba tabel technologicznych (procesów cięcia) w maszynie i oprogramowaniu dedykowanych do cięcia stali konstrukcyjnej</th><th>Liczba przyznanych punktów</th></tr><tr><td>1</td><td>0-2</td><td>0</td></tr><tr><td>2</td><td>3-5</td><td>10</td></tr><tr><td>3</td><td>6 i powyżej</td><td>20</td></tr></table> Tabela technologiczna jest rozumiana jako zdefiniowany proces technologiczny z optymalnymi, gotowymi parametrami cięcia w zależności od wymagań jakościowych, wydajnościowych oraz eksploatacyjnych. Każda jedna tabela technologiczna musi posiadać parametry dla zakresu minimum 7 różnych grubości stali konstrukcyjnej (np. dla 1;2;3;4;5;6;7 mm). Każda jedna tabela technologiczna musi być dostępna do wyboru zarówno z poziomu oprogramowania przez programistę oraz z poziomu maszyny przez operatora.			Lp.	Liczba tabel technologicznych (procesów cięcia) w maszynie i oprogramowaniu dedykowanych do cięcia stali konstrukcyjnej	Liczba przyznanych punktów	1	0-2	0	2	3-5	10	3	6 i powyżej	20
Lp.	Liczba tabel technologicznych (procesów cięcia) w maszynie i oprogramowaniu dedykowanych do cięcia stali konstrukcyjnej	Liczba przyznanych punktów															
1	0-2	0															
2	3-5	10															
3	6 i powyżej	20															

Zamawiający dokona oceny ofert na podstawie wyniku osiągniętej liczby punktów wyliczonych w oparciu o powyższe kryteria. Ilość punktów za poszczególne kryteria po zsumowaniu będzie stanowić końcową ilość punktów przyznaną danej ofercie. Za najkorzystniejszą zostanie uznana oferta, która uzyska najwyższą końcową ilość punktów.

Zaproponowana przez Wykonawcę cena powinna zostać w ofercie podana jako cena netto wyrażona w PLN. W przypadku wskazania w ofercie ceny w walucie innej niż PLN, cena ta zostanie przeliczona na PLN według średniego kursu danej waluty opublikowanego przez Narodowy Bank Polski z dnia poprzedzającego dzień otwarcia ofert. Cena oferty powinna zawierać wszystkie koszty niezbędne dla wykonania Przedmiotu Zamówienia. Dla zapewnienia porównywalności ofert dostawców krajowych i zagranicznych ceną podlegającą ocenie będzie łączna cena netto (bez podatku VAT) określona w ofercie.

14. Informacje dotyczące najkorzystniejszej oferty.

Informację o wyniku postępowania o udzielenie zamówienia Zamawiający upubliczni na swojej stronie internetowej.

15. Istotne postanowienia umowy i warunki zmiany istotnych postanowień umowy.

15.1 Warunki płatności – zamawiający przewiduje płatności zaliczkowe. Płatność końcowa, może zostać zrealizowana dopiero po podpisaniu protokołu odbioru końcowego.

15.2 Termin wykonania umowy może ulec zmianie w przypadkach opisanych poniżej:

- wystąpienia okoliczności będących wynikiem działania siły wyższej. „Siła wyższa” oznacza fakt lub okoliczność, na którą strony nie mają bezpośredniego wpływu i której nie mogły przewidzieć w chwili zawierania umowy, w tym (m.in.) wszelkie przypadki epidemii, pandemii, powodzi, pożaru, wojny, wybuchu, uderzenia pioruna, aktów terroryzmu, ograniczeń transportu, opóźnień frachtu morskiego i transportu drogowego, niekorzystne warunki atmosferyczne, skażenia, ryzyka skażenia, przerw w funkcjonowaniu firm, wad lub uszkodzenia produkcji, strajków lub podobnych działań, braku realizacji zobowiązań przez podmioty trzecie, działania organów państwowych, bądź globalnego braku surowców lub zasobów w dostawach surowców bądź półproduktów.

15.3 Jeżeli konieczność zmiany umowy, w tym w szczególności zmiany wysokości ceny, spowodowana jest okolicznościami, których zamawiający, działając z należytą starannością, nie mógł przewidzieć, o ile zmiana nie modyfikuje ogólnego charakteru umowy a wzrost ceny spowodowany każdą kolejną zmianą nie przekracza 50% wartości pierwotnej umowy.

16. Pozostałe informacje

- a) Poprzez złożenie oferty Oferent wyraża zgodę na podanie do wiadomości pozostałych Oferentów szczegółów oferty. Oferent ma prawo nie wyrazić zgody na podanie do wiadomości szczegółów technicznych przedmiotu zamówienia.
- b) Zamawiający zastrzega sobie prawo do:
- zmiany warunków udzielenia zamówienia,
 - unieważnienia postępowania na każdym jego etapie bez podania przyczyny bez skutków prawnych oraz finansowych,
 - nie wybrania żadnej z przedstawionych ofert bez podania przyczyny,
 - pozostawienia bez rozpatrzenia oferty niezgodnej z wymogami niniejszego zapytania.
 - żądania od oferenta w toku postępowania przedstawienia dodatkowych informacji i wyjaśnień, potwierdzających spełnienie wymogów technicznych zapytania. Zamawiający zastrzega, że jeżeli na podstawie obiektywnie dostępnych danych (np. foldery, katalogi, strony internetowe producenta), stwierdzi niespójność/nieprawdziwość podanych informacji, ma możliwość wykluczenia oferenta z udziału w postępowaniu. Odmowa udzielenia informacji będzie skutkowała odrzuceniem oferty. Oferent ma czas do trzy dni na udzielenie wyjaśnień.
- c) W przypadku zaistnienia powyższych okoliczności Oferentom nie przysługują żadne roszczenia w stosunku do Zamawiającego.

- d) Zamawiający informuje, że postępowanie nie jest prowadzone w oparciu o ustawę z dnia 11 września 2019 r. – Prawo Zamówień Publicznych, dlatego nie jest możliwe stosowanie środków odwoławczych określonych w tej ustawie.

Załączniki:

Załącznik nr 1 Formularz ofertowy

Załącznik nr 2 Oświadczenie powiązania

Załącznik nr 3 Wykaz doświadczenia

Załącznik nr 4 Klauzula informacyjna – Ochrona danych osobowych

THALE Sp. z o. o. Sp. k.

(dawniej: NICZUK Sp. j.)

Wilimowo 2, 11-041 Olsztyn
Polska

NIP 739 000 05 59



Dyrektor Zarządzający

Prokurent

Jakubowski
Sylvia Jakubowska

Załącznik nr 1

FORMULARZ OFERTOWY

.....

Nazwa Wykonawcy

.....

Adres siedziby

.....

nr telefonu

.....

NIP, REGON

Przystępując do udziału w postępowaniu prowadzonym w trybie zapytania ofertowego na dostawę zautomatyzowanej wycinarki laserowej wraz z rozładunkiem, montażem, uruchomieniem oraz szkoleniem operatorów.

oferuję/emy realizację wykonania przedmiotu dostawy określonego w niniejszym zapytaniu ofertowym na warunkach i zasadach w nim określonych.

Przedmiot oferty:

Dostawa zautomatyzowanej wycinarki laserowej wraz z rozładunkiem, montażem, uruchomieniem oraz szkoleniem operatorów.

CENA OFERTOWA

Cena netto

.....PLN/EUR*

Cena brutto

.....PLN/EUR*

VAT

.....PLN/EUR*

* Proszę zaznaczyć właściwą walutę

Okres gwarancji

.....

**Liczba tabel technologicznych (procesów cięcia)
w maszynie i oprogramowaniu dedykowanych
do cięcia stali ocynkowanej**

.....

**Liczba tabel technologicznych (procesów cięcia)
w maszynie i oprogramowaniu dedykowanych
do cięcia stali konstrukcyjnej**

.....

W przypadku wyboru naszej oferty, jako najkorzystniejszej zobowiązuję/emy się do zawarcia pisemnej umowy w miejscu i terminie wyznaczonym przez Zamawiającego.

1. Oświadczam/y, że zaoferowany przez nas przedmiot zamówienia spełnia wszystkie wymagania zamawiającego.
2. Oświadczam/y, że zapoznaliśmy się z warunkami Zapytania Ofertowego, nie wnosimy do nich żadnych zastrzeżeń oraz uzyskaliśmy niezbędne informacje do przygotowania oferty.
3. Oświadczam/y, że posiadamy uprawnienia do wykonywania określonej działalności lub czynności, jeżeli ustawy nakładają obowiązek posiadania takich uprawnień.
4. Oświadczam/y, że znajdujemy się w sytuacji ekonomicznej i finansowej zapewniającej wykonanie przedmiotu zamówienia.
5. Oświadczam/y, że nie ogłoszono w stosunku do nas upadłości, nie złożono wniosku o upadłość ani nie otwarto w stosunku do nas postępowania likwidacyjnego.
6. Jestem/śmy związani niniejszą ofertą przez okres 30 dni od daty upływu terminu składania ofert.
7. Oferuję/emy realizację przedmiotu zamówienia na warunkach wskazanych przez Zamawiającego w Zapytaniu ofertowym wraz z jego załącznikami.
8. Do formularza załączono następujące dokumenty, które stanowią jej integralną część:

-

-

.....

miejsowość, data

.....

*podpis osoby/osób**uprawnionych do reprezentowania**Wykonawcy*

Załącznik nr 2

OŚWIADCZENIE O BRAKU PRZESŁANEK DO WYKLUCZENIA Z POSTĘPOWANIA

W imieniu wykonawcy oświadczam, iż pomiędzy Zamawiającym a wykonawcą

.....

(Nazwa Wykonawcy)

nie istnieją powiązania kapitałowe lub osobowe.

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 związane z przygotowaniem i przeprowadzeniem procedury wyboru wykonawcy a wykonawcą, polegające w szczególności na:

- Uczestniczeniu w spółce jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej.
- Posiadaniu co najmniej 10% udziałów lub akcji.
- Pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurent, pełnomocnika.
- Pozostawaniu w związku małżeńskim, w stosunku pokrewieństwa lub powinowactwa w linii prostej, pokrewieństwa drugiego stopnia lub powinowactwa drugiego stopnie w linii bocznej lub w stosunku przysposobienia, opieki lub kurateli albo pozostawanie we wspólnym pożyciu z wykonawcą, jego zastępcą prawnym lub członkami organów zarządzających lub organów nadzorczych wykonawców ubiegających się o udzielenie zamówienia.
- Pozostawanie 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.

.....

Miejscowość, data

.....

podpis osoby/osób

uprawnionych do reprezentowania

Wykonawcy

Załącznik nr 3

OŚWIADCZENIE DOTYCZĄCE POSIADANEGO DOŚWIADCZENIA

Ja, niżej podpisany

.....
(imię i nazwisko osoby upoważnionej do reprezentowania Wykonawcy)

działając w imieniu i na rzecz

.....
(nazwa Wykonawcy)

oświadczam, że w okresie ostatnich 3 lat przed upływem terminu składania ofert (a w przypadku funkcjonowania na rynku krócej, w tym okresie) należycie wykonaliśmy zlecenia co najmniej dwóch urządzeń tego typu i o stopniu skomplikowania co najmniej, jak urządzenie przedstawione w niniejszym zapytaniu, zainstalowanych na terenie Unii Europejskiej:

Lp.	Zleceńodawca/ Podmiot na rzecz którego zostało zrealizowane zamówienie	Typ urządzenia	Termin wykonania zamówienia (od dzień/miesiąc/rok do dzień/miesiąc/rok)	Miejsce wykonania zamówienia	Rodzaj załącznika*
1					
2					
3					

*na potwierdzenie należytego wykonania ww. zleceń należy załączyć dokumenty, z których będzie jednoznacznie wynikać potwierdzenie wymaganych danych tj. referencje, protokoły odbioru itp.

.....
Miejscowość, data

.....
podpis osoby/osób

uprawnionych do reprezentowania

Wykonawcy

Załącznik nr 4**KLAUZULA INFORMACYJNA - OCHRONA DANYCH OSOBOWYCH****Do zapytania ofertowego nr 03/04/2025 z dnia 28.04.2025 roku**

Zgodnie z art. 13 ust. 1 i 2 rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2016/679 z dnia 27 kwietnia 2016 r. w sprawie ochrony osób fizycznych w związku z przetwarzaniem danych osobowych i w sprawie swobodnego przepływu takich danych oraz uchylenia dyrektywy 95/46/WE (ogólne rozporządzenie o ochronie danych) (Dz. Urz. UE L 119 z 04.05.2016, str. 1), dalej „RODO”, informuję, że:

Administratorem danych osobowych jest THALE sp. z o.o. sp. k. (dawniej Niczuk sp. j.), Wilimowo 2, 11-041 Olsztyn.

Dane osobowe zgromadzone podczas postępowania ofertowego przetwarzane będą w celu wyboru najkorzystniejszej oferty, a następnie przygotowania i zawarcia umowy. W przypadku, w którym planowane do realizacji zadanie finansowane będzie ze środków UE, zgromadzona podczas postępowania ofertowego dokumentacja i zawarte w niej dane osobowe przetwarzane będą w celu potwierdzenia spełnienia zasady konkurencyjności.

Odbiorcami danych osobowych będą osoby lub podmioty, którym na podstawie obowiązujących przepisów prawa udostępniona zostanie dokumentacja niniejszego postępowania.

W przypadku, w którym planowane do realizacji zadanie finansowane będzie ze środków UE, dane osobowe będą przechowywane w okresie realizacji zawartej umowy oraz trwałości projektu (do dwóch lat od dnia 31 grudnia roku następującego po złożeniu do Komisji Europejskiej zestawienia wydatków, w którym ujęto ostateczne wydatki dotyczące zakończonego projektu).

W przypadku, w którym planowane do realizacji zadanie finansowane będzie bez udziału środków UE, dokumentacja wybranego do zawarcia umowy oferenta przetwarzana będzie przez okres realizacji umowy, a następnie przez okres wymagany przepisami prawa podatkowego, pozostałe oferty i zawarte w nich dane osobowe przechowywane będą do końca roku kalendarzowego, w którym przeprowadzono postępowanie ofertowe.

Każda osoba, której dane osobowe zostaną wskazane w niniejszym postępowaniu lub toku realizacji umowy posiada, w granicach obowiązujących przepisów:

- prawo dostępu do swoich danych osobowych,
- prawo do sprostowania swoich danych osobowych,
- prawo do usunięcia danych osobowych,
- prawo do przenoszenia danych osobowych,
- prawo sprzeciwu, wobec przetwarzania danych osobowych,
- prawo żądania od administratora ograniczenia przetwarzania danych osobowych z zastrzeżeniem przypadków, o których mowa w art. 18 ust. 2 RODO (prawo do ograniczenia przetwarzania nie ma zastosowania w odniesieniu do przechowywania, w celu zapewnienia korzystania ze środków ochrony prawnej lub w celu ochrony praw innej osoby fizycznej lub prawnej, lub z uwagi na ważne względy interesu publicznego Unii Europejskiej lub państwa członkowskiego),
- prawo do wniesienia skargi do Prezesa Urzędu Ochrony Danych Osobowych, gdy uzna Pani/Pan, że przetwarzanie danych osobowych Pani/Pana dotyczących narusza przepisy RODO.

Szczegółowe informacje dotyczące przetwarzania danych osobowych znajdziecie Państwo na stronie:

<https://zamocowania.niczuk.pl/page/175/O-nas/RODO-i-polityka-prywatnosci>