



Elk, dnia 24.06.2016 roku

ZAPYTANIE OFERTOWE

nr 01/ZO/POPW/2016

tytuł

„Środki trwałe, które zostaną skonfigurowane w jeden kompletny ciąg technologiczny służący do wyprodukowania okien opartych o energooszczędny system profili okiennych PVC”

dotyczy projektu pn.

„Innowacyjne energooszczędne okno jako efekt wdrożenia wyników prac badawczo – rozwojowych”

realizowanego na mocy umowy POPW.01.03.01-28-0001/15-00

w ramach

Programu Operacyjnego Polska Wschodnia na lata 2014 -2020

Oś priorytetowa 1 Przedsiębiorcza Polska Wschodnia

Działanie 1.3 Ponadregionalne powiązania kooperacyjne

1.3.1 Wdrażanie innowacji przez MŚP





SPIS TREŚCI:

Sekcja I:	Instytucja zamawiająca.....	str. 4
I.1)	Nazwa i adresy	
I.2)	Komunikacja	
I.3)	Rodzaj instytucji zamawiającej	
I.4)	Główny przedmiot działalności	
Sekcja II:	Informacje o postępowaniu.....	str. 4
II.1)	Tryb prowadzonego postępowania	
II.2)	Tytuł / nazwa zamówienia	
II.3)	Numer zapytania ofertowego	
II.4)	Termin składania ofert	
II.5)	Opis sposobu przygotowania i składania ofert	
II.6)	Kategoria ogłoszenia / rodzaj zamówienia	
II.7)	Podkategoria ogłoszenia	
II.8)	Sposób upublicznienia zapytania ofertowego	
II.9)	Informacja na temat porozumienia w sprawie zamówień rządowych (GPA)	
II.10)	Informacje dodatkowe	
Sekcja III:	Przedmiot zamówienia.....	str. 6
III.1)	Skrócony opis przedmiotu zamówienia	
III.2)	Cel zamówienia	
III.3)	Opis przedmiotu zamówienia	
III.4)	Kod CPV	
III.5)	Nazwa kodu CPV	
III.6)	Informacja o częściach	
III.7)	Informacja o ofertach wariantowych	
III.8)	Informacja o opcjach	
III.9)	Harmonogram realizacji zamówienia	
III.10)	Miejsce realizacji zamówienia	
Sekcja IV:	Ocena oferty.....	str. 8
IV.1)	Kryteria oceny i opis sposobu przyznawania punktacji	
Sekcja V:	Warunki udziału w postępowaniu.....	str. 9
V.1)	Uprawnienia do wykonania określonej działalności lub czynności	
V.2)	Wiedza i doświadczenie	
V.3)	Potencjał techniczny	
V.4)	Sytuacja ekonomiczna i finansowa	
V.5)	Dodatkowe warunki	
V.6)	Wykluczenia	
V.7)	Warunki zmiany umowy	
V.8)	Lista dokumentów / oświadczeń wymaganych od wykonawcy	
V.9)	Zamówienia uzupełniające	
Sekcja VI:	Załączniki.....	str. 12
VI.1)	Załącznik nr 1 – Szczegółowa specyfikacja techniczna przedmiotu zamówienia	





Fundusze Europejskie
Polska Wschodnia



Unia Europejska
Europejski Fundusz
Rozwoju Regionalnego



- VI.2) Załącznik nr 2 – Wzór oświadczenia o zachowaniu poufności
- VI.3) Załącznik nr 3 – formularz oferty
- VI.4) Załącznik nr 4 – istotne postanowienia umowy



W związku z realizowanym projektem pod nazwą „Innowacyjne energooszczędne okno jako efekt wdrożenia wyników prac badawczo – rozwojowych” na mocy umowy POPW.01.03.01-28-0001/15-00 w ramach *Programu Operacyjnego Polska Wschodnia na lata 2014 -2020, Oś priorytetowa 1 Przedsiębiorcza Polska Wschodnia, Działanie 1.3 Ponadregionalne powiązania kooperacyjne, 1.3.1 Wdrażanie innowacji przez MŚP*, w imieniu Przedsiębiorstwa Produkcyjno – Usługowego „Plastimet” Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością zwracamy się z prośbą o przedstawienie oferty na zakup, montaż i uruchomienie środków trwałych, które zostaną skonfigurowane w jeden kompletnych ciąg technologiczny służący do wyprodukowania okien opartych o energooszczędny system profili okiennych PVC zgodnie z poniższymi wymaganiami.

Sekcja I: Instytucja zamawiająca

I.1) Nazwa i adresy

Przedsiębiorstwo Produkcyjno – Usługowe „Plastimet” Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością
PL8480000115

Ul. Suwalska 82, EtK 19-300, POLSKA, Kod NUTS: PL623

<http://plastimet.com.pl/>

Osoba do kontaktów: Łukasz Ostrowski

Tel.: +48 876213606

Faks: +48 876211606

e-mail: projekt.popw@plastimet.com.pl

Adresy internetowe:

Główny adres: <http://plastimet.com.pl/>

I.2) Komunikacja

Dostęp do dokumentów zamówienia jest ograniczony. Pełny dostęp jest możliwy po przesłaniu Zamawiającemu oświadczenia o zachowaniu poufności stanowiącego załącznik nr 2 do niniejszego zapytania.

Formularz jest również dostępny pod adresem: http://plastimet.com.pl/?page_id=2763

Więcej informacji można uzyskać pod adresem podanym powyżej.

Oferty lub wnioski o dopuszczenie do udziału w postępowaniu należy przysyłać na adres podany powyżej.

I.3) Rodzaj instytucji zamawiającej

Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością – średnie przedsiębiorstwo

I.4) Główny przedmiot działalności

Produkcja wyrobów dla budownictwa z tworzyw sztucznych

Sekcja II: Informacje o postępowaniu

II.1) Tryb prowadzonego postępowania

Niniejsze postępowanie prowadzone jest zgodnie z zasadą konkurencyjności, o której mowa w Rozdziale 6.5.3 Wytycznych w zakresie kwalifikowalności wydatków w ramach Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego, Europejskiego Funduszu Społecznego oraz Funduszu Spójności na lata 2014-2020.

II.2) Tytuł / nazwa zamówienia

Środki trwałe, które zostaną skonfigurowane w jeden kompletny ciąg technologiczny, służący do wyprodukowania okien opartych o energooszczędny system profili okiennych PVC.

II.3) Numer zapytania ofertowego

01/ZO/POPW/2016

II.4) Termin składania ofert





Data: od 25.06.2016 roku
do 09.08.2016 roku 23:59 czasu lokalnego

II.5) Opis sposobu przygotowania i składania ofert

II.5.1) Języki, w których można sporządzać oferty

Polski

II.5.2) Sposób przygotowania oferty:

II.5.2.1. Oferta powinna zostać sporządzona na formularzu oferty stanowiącym załącznik nr 3 do niniejszego zapytania ofertowego oraz znajdującym się na stronie internetowej Zamawiającego pod linkiem http://plastimet.com.pl/?page_id=2763

II.5.2.2. Jeden Wykonawca może złożyć tylko jedną ofertę.

II.5.2.3. Oferta powinna zostać opatrzona pieczęcią firmową.

II.5.2.4. Oferta powinna zostać podpisana przez osobę upoważnioną do reprezentowania Wykonawcy.

II.5.2.5. Każda strona oferty wraz załącznikami powinna być ponumerowana i zaparafowana przez Wykonawcę/przedstawiciela Wykonawcy wymienionego w aktualnych dokumentach rejestrowych Wykonawcy lub osoby upoważnionej.

II.5.2.6. W przypadku składania oferty przez pełnomocnika – do oferty należy dołączyć pełnomocnictwo podpisane przez osoby umocowane do składania oświadczeń w imieniu Wykonawcy.

II.5.2.7. W przypadku składania oferty w formie elektronicznej, każda strona powinna być podpisana, ponumerowana, zaparafowana i zeskanowana.

II.5.2.8. Oferta powinna zawierać wszystkie dane wyszczególnione w formularzu ofertowym stanowiącym załącznik nr 3 do niniejszego zapytania ofertowego.

II.5.2.9. Jako załącznik do formularza oferty, wykonawca powinien dołączyć specyfikacje techniczne oferowanych urządzeń w celu potwierdzenia zgodności z wymaganiami określonymi w załączniku nr 1 do niniejszego zapytania.

II.5.2.10. W przypadku wystąpienia błędów z wyłączeniem błędów w zakresie kryterium ceny, gwarancji i wydajności, dopuszcza się możliwość poprawy treści złożonej oferty.

II.5.3) Opis sposobu obliczenia ceny:

II.5.3.1. Wykonawca powinien podać cenę netto przedmiotu zamówienia w sposób wskazany w formularzu oferty stanowiącym załącznik nr 3 do niniejszego zapytania ofertowego.

II.5.3.2. Stawka podatku VAT zostanie określona zgodnie z obowiązującymi na dzień składania ofert przepisami.

II.5.3.3. Cena oferty powinna być wyrażona cyfrowo i słownie z dokładnością do dwóch miejsc po przecinku.

II.5.3.4. Wszystkie wartości powinny być wyrażone w EUR.

II.5.3.5. Podana cena powinna zawierać wszystkie koszty związane z realizacją przedmiotu zamówienia.

II.5.4) Miejsce i sposób składania ofert

Ofertę należy złożyć za pośrednictwem kuriera lub pocztą (liczy się data wpływu do Zamawiającego) lub osobiście w siedzibie Zamawiającego. Koperta powinna zostać oznaczona nazwą oferenta i numerem zapytania ofertowego, do którego odnosi się złożona oferta.

Zamawiający dopuszcza również możliwość złożenia oferty w formie elektronicznej poprzez wysłanie wiadomości e-mail na adres wskazany poniżej (z zaznaczeniem w temacie e-maila nr zapytania ofertowego, do którego odnosi się złożona oferta)

II.5.5) Adres e-mail, na który należy wysłać oferty

projekt.popw@plastimet.com.pl

II.5.6) Osoba do kontaktu w sprawie ogłoszenia

Łukasz Ostrowski

Tel.: +48 876213606

Faks: +48 876211606

e-mail: projekt.popw@plastimet.com.pl

II.5.7) Minimalny okres, w którym oferent będzie związany z ofertą

Okres w miesiącach: 3 (od ustalonej daty składania ofert)



II.5.8) Warunki otwarcia ofert

Data: 10.08.2016 roku, Czas lokalny: 10:00

Miejsce: ul. Suwalska 82, 19-300 Ełk

II.6) Kategoria ogłoszenia / rodzaj zamówienia

Dostawy

II.7) Podkategoria ogłoszenia

Dostawy inne

II.8) Sposób upublicznienia zapytania ofertowego

Niniejsze zapytanie ofertowe zostało upublicznione poprzez:

- Publikację na stronie <https://bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl/>
- Publikację w Suplemencie do Dziennika Urzędowego Unii Europejskiej <http://ted.europa.eu/>
- Publikację na stronie internetowej Zamawiającego
- Umieszczenie w siedzibie Zamawiającego w miejscu publicznie dostępnym

II.9) Informacja na temat porozumienia w sprawie zamówień rządowych (GPA)

Zamówienie nie jest objęte Porozumieniem w sprawie zamówień rządowych.

II.10) Informacje dodatkowe

Specyfikacja techniczna energooszczędnego systemu profili okiennych PVC zostanie przesłana drogą elektroniczną po przesłaniu Zamawiającemu oświadczenia o zachowaniu w poufności stanowiącego załącznik nr 2 do niniejszego zapytania ofertowego nr 01/ZO/POPW/2016 i znajdującego się na stronie internetowej Zamawiającego pod linkiem http://plastimet.com.pl/?page_id=2763.

Podpisane przez osobę upoważnioną do reprezentowania Wykonawcy i zeskanowane oświadczenie o zachowaniu poufności należy przesać na adres: projekt.popw@plastimet.com.pl

Zamawiający zastrzega sobie prawo do niewybrania żadnego Wykonawcy bądź odwołania postępowania bez podania przyczyny. Niniejsze zapytanie nie stanowi oferty w myśl art. 66 kc.

Sekcja III: Przedmiot zamówienia

III.1) Skrócony opis przedmiotu zamówienia

Przedmiot zamówienia obejmuje swoim zakresem zakup, montaż i uruchomienie następujących środków trwałych, które zostaną skonfigurowane w jeden kompletny ciąg technologiczny służący do wyprodukowania okien opartych o energooszczędny system profili okiennych PVC:

1. Moduł cięcia i obróbki profili
2. Linia zgrzewająco – obróbczo – czyszcząca ram
3. Linia zgrzewająco – obróbczo – czyszcząca ram i skrzydeł
4. Linia zgrzewająco – obróbczo – czyszcząca skrzydeł
5. Zespół montażowy ram i skrzydeł
6. Automatyczna sortownia szyb

III.2) Cel zamówienia

Celem zamówienia jest realizacja Zadania nr 2 „wyprodukowanie okien opartych o energooszczędny system profili okiennych PVC” harmonogramu rzeczowo – finansowego projektu pn.: „Innowacyjne energooszczędne okno jako efekt wdrożenia wyników prac badawczo – rozwojowych”.

III.3) Opis przedmiotu zamówienia

Zakup, montaż i uruchomienie następujących środków trwałych, które zostaną skonfigurowane w jeden kompletny ciąg technologiczny, służący do wyprodukowania okien opartych o energooszczędny system profili okiennych PVC:

1. Moduł cięcia i obróbki profili, w skład którego wchodzi:
 - 1.1. Centrum do cięcia profili ramowych i skrzydłowych – szt. 1



- 1.2. Centrum do cięcia profili skrzydłowych – szt. 1
- 1.3. Maszyna do sztanowania wzmocnień stalowych – szt. 1
- 1.4. Urządzenie do wkręcania wkrętów – szt. 2
- 1.5. Frezarka do słupka z tunelem wyciszającym – szt. 1
- 1.6. Stół montażowy do montażu zaczepów – szt. 2
- 1.7. Wkrętarka do przykręcania zaczepów – szt. 2

- 2. Linia zgrzewająco – obróbczo – czyszcząca ram, w skład której wchodzi:**
 - 2.1. Automatykna zgrzewarka czterogłowicowa z możliwością wkładania słupka – szt. 1
 - 2.2. Centrum obróbcze z zintegrowaną stacją chłodzenia – szt. 1
 - 2.3. Automatykna czyszczarka naroży wraz ze stacją obracającą – szt. 1
 - 2.4. Stół do montażu uszczelek – szt. 1

- 3. Linia zgrzewająco – obróbczo – czyszcząca ram i skrzydeł, w skład której wchodzi:**
 - 3.1. Automatykna zgrzewarka czterogłowicowa – szt. 1
 - 3.2. Centrum obróbcze z zintegrowaną stacją chłodzenia – szt. 1
 - 3.3. Automatykna czyszczarka naroży wraz ze stacją obracającą – szt. 1
 - 3.4. Stół do montażu uszczelek – szt. 1

- 4. Linia zgrzewająco – obróbczo – czyszcząca skrzydeł, w skład której wchodzi:**
 - 4.1. Automatykna zgrzewarka czterogłowicowa – szt. 1
 - 4.2. Centrum obróbcze z zintegrowaną stacją chłodzenia – szt. 1
 - 4.3. Dwugłowicowy automat do czyszczenia naroży – szt. 1
 - 4.4. Stół do montażu uszczelek – szt. 1

- 5. Zespół montażowy ram i skrzydeł, w skład którego wchodzi:**
 - 5.1. Linia okuwania skrzydeł – szt. 2
 - 5.2. Linia transportu okutych skrzydeł wraz z buforem – szt. 1
 - 5.3. Automatykna linia rozdzielająca ramy i skrzydła – szt. 1
 - 5.4. Bufor ram wraz z automatykzną linią rozdzielającą – szt. 1
 - 5.5. Stanowisko montażu ram – szt. 3
 - 5.6. Linia montażu skrzydeł do ram wraz ze szkleniem okien – szt. 1
 - 5.7. Piła do cięcia listew przyszybowych – szt. 1
 - 5.8. Piła do cięcia klipsa dociskowego – szt. 1

- 6. Automatykna sortownia szyb – szt. 1**

Szczegółowa specyfikacja techniczna przedmiotu zamówienia stanowi załącznik nr 1 do niniejszego zapytania ofertowego nr 01/ZO/POPW/2016 i znajduje się na stronie internetowej Zamawiającego pod linkiem http://plastimet.com.pl/?page_id=2763

Minimalna wymagana całkowita wydajność produkcyjna ciągu technologicznego, w który zostaną skonfigurowane powyższe środki trwałe na zmianę (8 godzin):

150 szt. okien jednoskrzydłowych oraz 170 szt. okien dwuskrzydłowych, co daje łącznie 320 szt. okien.

III.4) Kod CPV

42994100 - 1

III.5) Nazwa kodu CPV

Maszyny do produkcji okien i framug z tworzyw sztucznych

III.6) Informacja o częściach



To zamówienie nie jest podzielone na części

III.7) Informacja o ofertach wariantowych

Nie dopuszcza się składania ofert wariantowych

III.8) Informacja o opcjach

Zamawiający nie dopuszcza opcji

III.9) Harmonogram realizacji zamówienia

Okres realizacji przedmiotu zamówienia: **do dnia 30.06.2017 roku**

III.10) Miejsce realizacji zamówienia

Kod NUTS: PL623

Główne miejsce lub lokalizacja realizacji:

Hala produkcyjna Zamawiającego usytuowana na dz. o nr ew. 22/8, 19-335 Niedźwiedzkie, gmina Prostki

Sekcja IV: Ocena oferty

IV.1) Kryteria oceny i opis sposobu przyznawania punktacji

Przy wyborze najkorzystniejszej oferty, Zamawiający będzie kierować się następującymi kryteriami i ich znaczeniem oraz w następujący sposób będzie oceniać oferty w poszczególnych kryteriach:

I.p.	kryterium	Waga (%)	Max liczba punktów (pkt.)
1	Cena oferty	60	60
2	Okres gwarancji	30	30
3	Całkowita wydajność ciągu technologicznego	10	10
		Suma	100

1. Kryterium „Cena oferty”

Najwyższą liczbę punktów otrzyma oferta zawierająca najniższą cenę, a każda następna odpowiednio zgodnie z poniższym wzorem:

$$W_{\text{cena}} = \frac{\text{Cena}_{\text{min}}}{\text{Cena}_{\text{bed}}} * \text{waga} * 100 \text{ pkt.}$$

gdzie

W_{cena} – oznacza liczbę punktów uzyskanych w danym kryterium

Cena_{min} – oznacza minimalną kwotę zaoferowaną wśród ofert podlegających ocenie

Cena_{bed} – oznacza kwotę zaoferowaną w ofercie podlegającej ocenie

Waga – oznacza wagę kryterium wyrażoną w procentach

Maksymalnie dla niniejszego kryterium Zamawiający może przyznać 60 punktów.

2. Kryterium „Okres gwarancji”

Najwyższą liczbę punktów otrzyma oferta zawierająca najdłuższy okres gwarancji liczony w miesiącach, a każda następna odpowiednio zgodnie z poniższym wzorem:



$$W_{Gwar} = \frac{\text{Okres gwarancji}_{bad}}{\text{Okres gwarancji}_{max}} * waga * 100 \text{ pkt.}$$

Okres gwarancji_{max}

gdzie

W_{Gwar} – oznacza liczbę punktów uzyskanych w danym kryterium

Okres gwarancji_{max} – oznacza maksymalny okres gwarancji liczony w miesiącach, zaoferowany wśród ofert podlegających ocenie

Okres gwarancji_{bad} – oznacza okres gwarancji liczony w miesiącach, zaoferowany w ofercie podlegającej ocenie

Waga – oznacza wagę kryterium wyrażoną w procentach

Maksymalnie dla niniejszego kryterium Zamawiający może przyznać 30 pkt.

3. Kryterium „Całkowita wydajność ciągu technologicznego”

Najwyższą liczbę punktów otrzyma oferta, w której oferent zadeklaruje najwyższą całkowitą wydajność ciągu technologicznego na zmianę (8 godzin), w który zostaną skonfigurowane oferowane środki trwałe, z uwzględnieniem ilości wyprodukowanych okien jedno- i dwuskrzydłowych, a każda następną odpowiednio zgodnie z poniższym wzorem:

$$W_{wyd\ cat} = \frac{(\text{jednoskrzydłowe} + \text{dwuskrzydłowe})_{bad}}{(\text{jednoskrzydłowe} + \text{dwuskrzydłowe})_{max}} * waga * 100 \text{ pkt.}$$

gdzie

$W_{wyd\ cat}$ – oznacza liczbę punktów uzyskanych w danym kryterium

jednoskrzydłowe_{bad} – oznacza ilość wyprodukowanych sztuk okien jednoskrzydłowych w trakcie 8 godzinnej zmiany zadeklarowanych w ofercie podlegającej ocenie.

dwuskrzydłowe_{bad} – oznacza ilość wyprodukowanych sztuk okien dwuskrzydłowych w trakcie 8 godzinnej zmiany zadeklarowanych w ofercie podlegającej ocenie.

jednoskrzydłowe_{max} – oznacza najwyższą ilość wyprodukowanych sztuk okien jednoskrzydłowych w trakcie 8 godzinnej zmiany zadeklarowanych wśród ofert podlegających ocenie.

dwuskrzydłowe_{max} – oznacza najwyższą ilość wyprodukowanych sztuk okien dwuskrzydłowych w trakcie 8 godzinnej zmiany zadeklarowanych wśród ofert podlegających ocenie.

Waga – oznacza wagę kryterium wyrażoną w procentach

Maksymalnie dla niniejszego kryterium Zamawiający może przyznać 10 pkt.

Złożone oferty zostaną ocenione według następującej formuły:

$$W = W_{cena} + W_{gwar} + W_{wyd\ cat}$$

Maksymalna liczba punktów do uzyskania w niniejszej ocenie: 100 pkt.

Sekcja V: Warunki udziału w postępowaniu

V.1) Uprawnienia do wykonania określonej działalności lub czynności

Do udziału w postępowaniu Zamawiający dopuści podmioty, które złożą oświadczenie, iż posiadają uprawnienia do wykonywania określonej działalności lub czynności, jeżeli przepisy prawa nakładają obowiązek ich posiadania. Spełnienie warunku weryfikowane będzie na podstawie oświadczenia stanowiącego element Formularza Oferty.





V.2) Wiedza i doświadczenie

Do udziału w postępowaniu Zamawiający dopuści podmioty, które złożą oświadczenie, iż posiadają niezbędną wiedzę i doświadczenie w zakresie objętym przedmiotem zamówienia. Spełnienie warunku weryfikowane będzie na podstawie oświadczenia stanowiącego element Formularza Oferty.

V.3) Potencjał techniczny

Do udziału w postępowaniu Zamawiający dopuści podmioty, które złożą oświadczenie, iż w momencie realizacji przedmiotu zamówienia będą posiadały niezbędny potencjał techniczny do jego realizacji. Spełnienie warunku weryfikowane będzie na podstawie oświadczenia stanowiącego element Formularza Oferty.

V.4) Sytuacja ekonomiczna i finansowa

Do udziału w postępowaniu Zamawiający dopuści podmioty, które złożą oświadczenie, iż ich sytuacja ekonomiczna i finansowa umożliwi realizację przedmiotu zamówienia. Spełnienie warunku weryfikowane będzie na podstawie oświadczenia stanowiącego element Formularza Oferty.

V.5) Dodatkowe warunki

Nie przewiduje się.

V.6) Wykluczenia

Z udziału 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 związane z przygotowaniem i przeprowadzaniem procedury wyboru wykonawcy, a wykonawcą, polegające w szczególności na:

- 1) uczestniczeniu w spółce, jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej,
- 2) posiadaniu udziałów lub co najmniej 5% akcji,
- 3) pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika,
- 4) pozostawaniu w takim stosunku prawnym lub faktycznym, który może budzić uzasadnione wątpliwości, co do bezstronności w wyborze wykonawcy, w szczególności pozostawanie w związku małżeńskim, w stosunku pokrewieństwa lub powinowactwa w linii prostej, pokrewieństwa lub powinowactwa w linii bocznej do drugiego stopnia lub w stosunku przysposobienia, opieki lub kurateli.

Każdy z oferentów, odpowiadając na zapytanie ofertowe, powinien złożyć Oświadczenie o braku powiązań osobowych i kapitałowych, które jest integralną częścią formularza oferty.

Z udziału w postępowaniu wyklucza się:

- 1) osoby fizyczne, które prawomocnie skazano za przestępstwo popełnione w związku z postępowaniem o udzielenie zamówienia, przestępstwo przeciwko prawom osób wykonujących pracę zarobkową, przestępstwo przeciwko środowisku, przestępstwo przekupstwa, przestępstwo przeciwko obrotowi gospodarczemu lub inne przestępstwo popełnione w celu osiągnięcia korzyści majątkowych, a także za przestępstwo skarbowe lub przestępstwo udziału w zorganizowanej grupie albo związku mających na celu popełnienie przestępstwa lub przestępstwa skarbowego;
- 2) spółki jawne, których wspólnika prawomocnie skazano za przestępstwo popełnione w związku z postępowaniem o udzielenie zamówienia, przestępstwo przeciwko prawom osób wykonujących pracę zarobkową, przestępstwo przeciwko środowisku, przestępstwo przekupstwa, przestępstwo przeciwko obrotowi gospodarczemu lub inne przestępstwo popełnione w celu osiągnięcia korzyści majątkowych, a także za przestępstwo skarbowe lub przestępstwo udziału w zorganizowanej grupie albo związku mających na celu popełnienie przestępstwa lub przestępstwa skarbowego;
- 3) spółki partnerskie, których partnera lub członka zarządu prawomocnie skazano za przestępstwo popełnione w związku z postępowaniem o udzielenie zamówienia, przestępstwo przeciwko



- prawom osób wykonujących pracę zarobkową, przestępstwo przeciwko środowisku, przestępstwo przekupstwa, przestępstwo przeciwko obrotowi gospodarczemu lub inne przestępstwo popełnione w celu osiągnięcia korzyści majątkowych, a także za przestępstwo skarbowe lub przestępstwo udziału w zorganizowanej grupie albo związku mających na celu popełnienie przestępstwa lub przestępstwa skarbowego;
- 4) spółki komandytowe oraz spółki komandytowo-akcyjne, których komplementariusza prawomocnie skazano za przestępstwo popełnione w związku z postępowaniem o udzielenie zamówienia, przestępstwo przeciwko prawom osób wykonujących pracę zarobkową, przestępstwo przeciwko środowisku, przestępstwo przekupstwa, przestępstwo przeciwko obrotowi gospodarczemu lub inne przestępstwo popełnione w celu osiągnięcia korzyści majątkowych, a także za przestępstwo skarbowe lub przestępstwo udziału w zorganizowanej grupie albo związku mających na celu popełnienie przestępstwa lub przestępstwa skarbowego;
 - 5) osoby prawne, których urzędującego członka organu zarządzającego prawomocnie skazano za przestępstwo popełnione w związku z postępowaniem o udzielenie zamówienia, przestępstwo przeciwko prawom osób wykonujących pracę zarobkową, przestępstwo przeciwko środowisku, przestępstwo przekupstwa, przestępstwo przeciwko obrotowi gospodarczemu lub inne przestępstwo popełnione w celu osiągnięcia korzyści majątkowych, a także za przestępstwo skarbowe lub przestępstwo udziału w zorganizowanej grupie albo związku mających na celu popełnienie przestępstwa lub przestępstwa skarbowego;
 - 6) podmioty zbiorowe, wobec których sąd orzekł zakaz ubiegania się o zamówienia na podstawie przepisów o odpowiedzialności podmiotów zbiorowych za czyny zabronione pod groźbą kary;
 - 7) wykonawców będących osobami fizycznymi, które prawomocnie skazano za przestępstwo, o którym mowa w art. 9 lub art. 10 ustawy z dnia 15 czerwca 2012 r. o skutkach powierzania wykonywania pracy cudzoziemcom przebywającym wbrew przepisom na terytorium Rzeczypospolitej Polskiej (Dz. U. poz. 769) – przez okres 1 roku od dnia uprawomocnienia się wyroku;
 - 8) wykonawców będących spółką jawną, spółką partnerską, spółką komandytową, spółką komandytowo-akcyjną lub osobą prawną, których odpowiednio wspólnika, partnera, członka zarządu, komplementariusza lub urzędującego członka organu zarządzającego prawomocnie skazano za przestępstwo, o którym mowa w art. 9 lub art. 10 ustawy z dnia 15 czerwca 2012 r. o skutkach powierzania wykonywania pracy cudzoziemcom przebywającym wbrew przepisom na terytorium Rzeczypospolitej Polskiej – przez okres 1 roku od dnia uprawomocnienia się wyroku.

Z udziału w postępowaniu wyklucza się:

Wykonawców, w stosunku do których otwarto likwidację lub których upadłość ogłoszono, z wyjątkiem wykonawców, którzy po ogłoszeniu upadłości zawarli układ zatwierdzony prawomocnym postanowieniem sądu, jeżeli układ nie przewiduje zaspokojenia wierzycieli przez likwidację majątku upadłego.

V.7) Warunki zmiany umowy

Dopuszcza się zmianę istotnych warunków umowy w stosunku do treści oferty w przypadku, gdy:

- 1) nastąpi zmiana obowiązujących przepisów prawa w zakresie mającym wpływ na realizację przedmiotu umowy;
- 2) nastąpi zmiana harmonogramu realizacji projektu wynikająca ze zmiany umowy zawartej pomiędzy Zamawiającym, a Instytucją Pośredniczącą;
- 3) wszelkie zmiany umowy będą wymagały dla swej ważności formy pisemnej.

V.8) Lista dokumentów / oświadczeń wymaganych od wykonawcy

Oświadczenia zawarte w formularzu oferty.

V.9) Zamówienia uzupełniające

Nie przewiduje się udzielania zamówień uzupełniających.



Sekcja VI: Załączniki

- VI.1) Załącznik nr 1 – Szczegółowa specyfikacja techniczna przedmiotu zamówienia
- VI.2) Załącznik nr 2 – Wzór oświadczenia o zachowaniu poufności
- VI.3) Załącznik nr 3 – formularz oferty
- VI.4) Załącznik nr 4 – istotne postanowienia umowy

 PLASTIMET
Prezes Zarządu
Jarosław Bóbrak

Przedsiębiorstwo Produkcyjno-Usługowe
 PLASTIMET Sp. z o.o.
19-300 Elk. ul. Suwalska 82
tel. 87 621 36 06, fax 87 621 16 06
NIP 848-000-01-15

Załącznik nr 1 do zapytania ofertowego nr 01/ZO/POPW/2016

Szczegółowa specyfikacja techniczna przedmiotu zamówienia

Zamawiający określa poniższe minimalne wymagania techniczne oraz wyposażenie dla przedmiotu zamówienia stanowiącego zakup, montaż i uruchomienie następujących środków trwałych, które zostaną skonfigurowane w jeden kompletny ciąg technologiczny, służący do wyprodukowania okien opartych o energooszczędny system profili okiennych PVC:

1. Moduł cięcia i obróbki profili, w skład którego wchodzi:

1.1. Centrum do cięcia profili ramowych i skrzydłowych – szt.1

minimalne wymagania techniczne oraz wyposażenie:

- magazyn doprowadzający dla min 10 profili o długości min. 6 000 mm
- moduł cięcia profili służący do pojedynczego ciecienia profili PVC:
 - minimalna długość profilu wkładanego: nie większa niż 550 mm
 - maksymalna długość profilu wkładanego: co najmniej 6500 mm
 - wysokość profilu wkładanego: w zakresie co najmniej od 70 mm do 82 mm
 - szerokość profilu wkładanego: w zakresie co najmniej od 80 mm do 92 mm
 - cięcie pod kątem 1 x 90°: długość cięcia min. 290 mm
 - cięcie pod kątem 2 x 45°: długość cięcia min. 290 mm + szerokość profilu
- odciąg wiórów
- taśma transportująca odpady z maszyny
- transporter odpadów z kontenera
- taśmociąg odbiorczy z maszyny

1.2. Centrum do cięcia profili skrzydłowych – szt. 1

minimalne wymagania techniczne oraz wyposażenie:

- magazyn doprowadzający dla min 10 profili o długości min. 6 000 mm
- moduł cięcia profili służący do pojedynczego cięcia profili PVC:
 - minimalna długość profilu wkładanego: nie większa niż 550 mm
 - maksymalna długość profilu wkładanego: co najmniej 6500 mm
 - wysokość profilu wkładanego: w zakresie co najmniej od 70 mm do 82 mm
 - szerokość profilu wkładanego: w zakresie co najmniej od 80 mm do 92 mm
 - cięcie pod kątem 2 x 45°: długość cięcia min. 290 mm + szerokość profilu
- odciąg wiórów
- taśma transportująca odpady z maszyny
- transporter odpadów do kontenera
- taśmociąg odbiorczy z maszyny

1.3. Maszyna do sztancowania wzmocnień stalowych – szt. 1

minimalne wymagania techniczne oraz wyposażenie:

- rolotok doprowadzający o dł.: min 4000 mm dla min 10 profili,
- napęd hydrauliczny
- Zderzak sterowany PC wraz ze stołem rolkowym służący do ustawienia długości o zakresie przejazdu: nie mniej niż 4000 mm
- Z możliwością obróbki min 10 różnych kształtów profili stalowych,
- Z możliwością sztancowania co najmniej dwóch różnych konturów zamkniętych profili stalowych

1.4. Urządzenie do wkręcania wkrętów – szt. 2

minimalne wymagania techniczne oraz wyposażenie:



- podwójne urządzenie do wkręcania wkrętów służące do skręcania wzmocnienia stalowego z profilem PVC z automatycznym podajnikiem wkrętów

1.5. Frezarka do słupka z tunelem wyciszającym – szt. 1

służąca do frezowania końcówek profili słupka dopasowując go do kształtu profili ram i skrzydeł
minimalne wymagania techniczne oraz wyposażenie:

- pneumatyczne mocowanie materiału
- frezowanie kątów w zakresie co najmniej 45°-90°-20°
- średnica tarczy frezującej: nie mniejsza niż ϕ 220 mm
- szybkozłączny system mocowania frezów
- hydro – pneumatyczny posuw frezu
- tunel redukujący emisję hałasu
- odciąg wiórów

1.6. Stół montażowy do montażu zaczepów – szt. 2

minimalne wymagania techniczne oraz wyposażenie:

- jednoczesne okuwanie na dwóch profilach PVC: poziomych i pionowych
- wskazanie miejsc osadzenia zaczepów przy użyciu technologii laserowej
- minimalna długość okuwanych profili: nie większa niż 500 mm
- maksymalna długość okuwanych profili: co najmniej 3 000 mm
- szerokość profilu wkładanego: w zakresie co najmniej od 80 mm do 92 mm
- sterowanie PC
- możliwość okuwania słupków

1.7. Wkrętarka do przykręcania zaczepów – szt. 2

minimalne wymagania techniczne oraz wyposażenie:

- automatyczna wkrętarka sztorcowa służąca do przykręcania zaczepów z automatycznym podajnikiem śrub.

2. Linia zgrzewająco obróbczo – czyszcząca ram, w skład której wchodzi:

2.1. Automatyczna zgrzewarka czterogłowicowa z możliwością wkładania słupka – szt. 1

minimalne wymagania techniczne oraz wyposażenie:

- Technologia zgrzewania wysokotemperaturowego
- Posuw równoległy
- Sterowanie PC
- Serwonapędy do automatycznego przestawiania szerokości
- Przekaz danych do automatycznej czyszczarki naroży
- Ograniczniki wypływek wykonane ze stali nierdzewnej
- Ułożenie profili na stole stroną zewnętrzną okna w dół
- wysokość profilu zgrzewanego: w zakresie co najmniej od 70 mm do 82 mm
- szerokość profilu wkładanego: co najmniej od 80 mm
- Minimalna szerokość zgrzewania: nie większa niż 430 mm
- Maksymalna szerokość zgrzewania: co najmniej 3 000 mm
- Minimalna długość zgrzewania: nie większa niż 320 mm
- Maksymalna długość zgrzewania: co najmniej 3 000 mm
- Podgrzewane noże z góry i z dołu z regulacją temperatury
- Możliwość zgrzewania ram w kształcie litery U
- Możliwość pozycjonowania dwóch słupków w jednej ramie

2.2. Centrum obróbcze z zintegrowaną stacją chłodzenia – szt. 1

minimalne wymagania techniczne oraz wyposażenie:

- Pozycjonowanie osi belki SERVO



- 2 x moduł G - każdy po 3 x osie servo CNC
- Sterowanie numeryczne z PC
- Minimalny wymiar obrabianej ramy: nie większy niż 530 x 560 mm
- Maksymalny wymiar obrabianej ramy: co najmniej 3 000 x 3 000 mm
- Rodzaje wykonywanych obróbek na ramie:
 - Odwodnienia (widoczne i niewidoczne)
 - Odpowietrzenia
 - Frezowanie pod nawiewniki aereco (pionowo od góry)
 - Wiercenie 6-otworowe pod zawiasy
 - Obustronne przykręcanie słupków z automatycznym podajnikiem dla śrub o długości nie mniejszej niż 80 mm i średnicy nie mniejszej niż 5 mm
 - Wiercenie 2-otworowe pod połączenia słupka z ramą

2.3. Automatyczna czyszczarka naroży wraz ze stacją obracającą – szt. 1

służąca do czyszczenia zewnętrznej i wewnętrznej strony naroży zgrzanych ram okiennych PVC.

minimalne wymagania techniczne oraz wyposażenie:

- frezowanie konturu zewnętrznego naroża
- Cztery osie sterowane CNC i SPS razem z PC
- Pneumatyczne mocowanie ram okiennych
- wysokość profilu: w zakresie co najmniej od 70 mm do 82 mm
- szerokość profilu: co najmniej od 80 mm
- Ścinanie z dołu i z góry powierzchni widocznych: czyszczenie 1 x rowek, 1 x nitka,
- Ścinanie z dołu i z góry powierzchni widocznych z oddzielnym napędem: czyszczenie w kształcie V
- Frezowanie CNC otworów pod uszczelkę – silnik elektryczny
- Ścinanie z dołu i z góry narożnika wewnętrznego z zaokrągleniem lub/i skosem
- dłutowanie poziomych krawędzi
- Automatyczna stacja obrotowa dla ram pokryta szczotkami wzdłuż i w poprzek

2.4. Stół do montażu uszczelek – szt. 1

minimalne wymagania techniczne oraz wyposażenie:

- Element montażowy prosty o wym. min 2 000 x 1 600 mm, pokryty listwami szczotkowymi
- Element montażowy przesuwny o wym. min. 2 500 x 1 600 mm, pokryty listwami szczotkowymi, z 4 pozycyjnym rozdzielaczem 220 V oraz 3 pozycyjnym rozdzielaczem pneumatyki,
- Element montażowy prosty o wym. min 800 x 2 600 mm, pokryty listwami szczotkowymi oraz z czujnikiem optycznym do rozpoznania, czy dany element został pobrany

3. Linia zgrzewająco obróbczo – czyszcząca ram i skrzydeł, w skład której wchodzi:

3.1. Automatyczna zgrzewarka czterogłowicowa – szt. 1

minimalne wymagania techniczne oraz wyposażenie:

- Technologia zgrzewania wysokotemperaturowego
- Posuw równoległy
- Sterowanie PC
- Serwonapędy do automatycznego przestawiania szerokości
- Przekaz danych do automatycznej czyszczarki naroży
- Ograniczniki wypływek wykonane ze stali nierdzewnej
- Ułożenie profili na stole stroną zewnętrzną okna w dół
- wysokość profilu zgrzewanego: w zakresie co najmniej od 70 mm do 82 mm
- szerokość profilu wkładanego: co najmniej od 80 mm
- Minimalna szerokość zgrzewania: nie większa niż 430 mm



- Maksymalna szerokość zgrzewania: co najmniej 3 000 mm
- Minimalna długość zgrzewania: nie większa niż 320 mm
- Maksymalna długość zgrzewania: co najmniej 3 000 mm
- Podgrzewane noże z góry i z dołu z regulacją temperatury
- Elementy dla ułożenia skrzydła Z stroną wewnętrzną okna w dół lub skrzydła T stroną zewnętrzną okna w dół
- Narzędzia do zgrzewarki według specyfikacji technicznej energooszczędnego systemu profili okiennych PVC, która zostanie przesłana drogą elektroniczną po przesłaniu Zamawiającemu oświadczenia o zachowaniu w poufności stanowiącego załącznik nr 2 do zapytania ofertowego nr 01/ZO/POPW/2016 i znajdującego się na stronie internetowej Zamawiającego pod linkiem http://plastimet.com.pl/?page_id=2763. Podpisane przez osobę upoważnioną do reprezentowania Wykonawcy i zeskanowane oświadczenie o zachowaniu poufności należy przesłać na adres: projekt.popw@plastimet.com.pl

3.2. Centrum obróbcze z zintegrowaną stacją chłodzenia – szt. 1

minimalne wymagania techniczne oraz wyposażenie:

- Pozycjonowanie osi belki SERVO
- 2 x moduł G - każdy po 3 x osie servo CNC
- Sterowanie numeryczne z PC
- Minimalny wymiar obrabianej ramy: nie większy niż 530 x 560 mm
- Minimalny wymiar obrabianego skrzydła: nie większy niż 420 x 450 mm
- Maksymalny wymiar obrabianej ramy/skrzydła: co najmniej 3 000 x 3 000 mm
- Rodzaje wykonywanych obróbek na ramie/skrzydło:
 - Odwodnienia (widoczne i niewidoczne)
 - Odpowietrzenia
 - Frezowanie pod nawiewniki aereco (pionowo od góry)
 - Frezowanie otworów pod puszkę zasuwicy
 - Wiercenie 2-otworowe pod zawiasy w skrzydłach
 - Wiercenie 2-otworowe od wewnątrz pod słupki w skrzydle
 - Wiercenie 6-otworowe pod zawiasy w ramach
 - Wiercenie 2-otworowe pod połączenia słupka z ramą i skrzydłem
 - Wiercenie 3-otworowe pod klamki w skrzydłach
 - otwory cylindryczne i pod klamkę

3.3. Automatyczna czyszczarka naroży wraz ze stacją obracającą – szt. 1

służąca do czyszczenia zewnętrznej i wewnętrznej strony naroży zgrzanych ram i skrzydeł okiennych PVC

minimalne wymagania techniczne oraz wyposażenie:

- frezowanie konturu zewnętrznego naroża
- Cztery osie sterowane CNC i SPS razem z PC
- Pneumatyczne mocowanie ram i skrzydeł okiennych
- wysokość profilu: w zakresie co najmniej od 70 mm do 82 mm
- szerokość profilu: co najmniej od 80 mm
- Ścinanie z dołu i z góry powierzchni widocznych: czyszczenie 1 x rowek, 1 x nitka,
- Ścinanie z dołu i z góry powierzchni widocznych z oddzielnym napędem: czyszczenie w kształcie V
- Frezowanie CNC otworów pod uszczelkę – silnik elektryczny
- Ścinanie z dołu i z góry narożnika wewnętrznego z zaokrągleniem lub/i skosem
- dłutowanie poziomych krawędzi
- ścinanie poziomo krawędzi półlica
- Automatyczna stacja obrotowa dla ram i skrzydeł pokryta szczotkami wzdłuż i w poprzek



3.4. Stół do montażu uszczelek – szt. 1:

minimalne wymagania techniczne oraz wyposażenie:

- Element montażowy prosty o wym. min 2 000 x 1 600 mm, pokryty listwami szczotkowymi
- Element montażowy przesuwany o wym. min. 2 500 x 1 600 mm, pokryty listwami szczotkowymi, z 4 pozycyjnym rozdzielaczem 220 V oraz 3 pozycyjnym rozdzielaczem pneumatyki,
- Element montażowy prosty o wym. min 800 x 2 600 mm, pokryty listwami szczotkowymi oraz z czujnikiem optycznym do rozpoznania, czy dany element został pobrany

4. Linia zgrzewająco obróbczo – czyszcząca skrzydeł, w skład której wchodzi:

4.1. Automatyka zgrzewarka czterogłowicowa – szt. 1

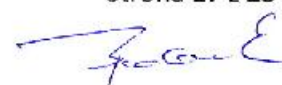
minimalne wymagania techniczne oraz wyposażenie:

- Technologia zgrzewania wysokotemperaturowego
- Posuw równoległy
- Sterowanie PC
- Serwonapędy do automatycznego przestawiania szerokości
- Przekaz danych do automatycznej czyszczarki naroży
- Ograniczniki wypływek wykonane ze stali nierdzewnej
- Ułożenie profili na stole stroną zewnętrzną okna w dół
- wysokość profilu zgrzewanego: w zakresie co najmniej od 70 mm do 82 mm
- szerokość profilu wkładanego: co najmniej od 80 mm
- Minimalna szerokość zgrzewania: nie większa niż 430 mm
- Maksymalna szerokość zgrzewania: co najmniej 2 500 mm
- Minimalna długość zgrzewania: nie większa niż 320 mm
- Maksymalna długość zgrzewania: co najmniej 2 500 mm
- Podgrzewane noże z góry i z dołu z regulacją temperatury
- Elementy dla ułożenia skrzydła Z stroną wewnętrzną okna w dół lub skrzydła T stroną zewnętrzną okna w dół
- Narzędzia do zgrzewarki według specyfikacji technicznej energooszczędnego systemu profili okiennych PVC, która zostanie przesłana drogą elektroniczną po przesłaniu Zamawiającemu oświadczenia o zachowaniu w poufności stanowiącego załącznik nr 2 do zapytania ofertowego nr 01/ZO/POPW/2016 i znajdującego się na stronie internetowej Zamawiającego pod linkiem http://plastimet.com.pl/?page_id=2763. Podpisane przez osobę upoważnioną do reprezentowania Wykonawcy i zeskanowane oświadczenie o zachowaniu poufności należy przesłać na adres: projekt.popw@plastimet.com.pl

4.2. Centrum obróbcze z zintegrowaną stacją chłodzenia – szt. 1

minimalne wymagania techniczne oraz wyposażenie:

- Pozycjonowanie osi belki SERVO
- 2 x moduł G - każdy po 3 x osie servo CNC
- Sterowanie numeryczne z PC
- Minimalny wymiar obrabianego skrzydła: nie większy niż 420 x 450 mm
- Maksymalny wymiar obrabianego skrzydła: co najmniej 2 500 x 2 500 mm
- Rodzaje wykonywanych obróbek na ramie/skrzydło:
 - Odwodnienia
 - Odpowietrzenia
 - Frezowanie pod nawiewniki aereco (pionowo od góry)
 - Frezowanie otworów pod puszkę zasuwicy
 - Wiercenie 2-otworowe pod zawiasy w skrzydłach
 - Wiercenie 2-otworowe od wewnątrz pod słupki w skrzydło
 - Wiercenie 2-otworowe pod połączenia słupka ze skrzydłem





- Wiercenie 3-otworowe pod klamki w skrzydłach
- otwory cylindryczne i pod klamkę

4.3. Dwugłowicowy automat do czyszczenia naroży – szt. 1

minimalne wymagania techniczne oraz wyposażenie:

- Maksymalny wymiar skrzydeł: co najmniej 2 500 x 2 500 mm
- Minimalny wymiar skrzydeł: nie większy niż 410 x 322 mm
- Sterowanie PC, SPS i 12 osiowe CNC
- Pneumatyczne mocowanie skrzydeł
- wysokość profilu: w zakresie co najmniej od 70 mm do 82 mm
- Ułożenie skrzydeł na stole maszyny stroną wewnętrzną lub zewnętrzną okna w dół
- Stół transportowy do automatycznego wtransportowania oraz wytransportowania skrzydeł po oczyszczeniu
- Ścinanie z dołu i z góry powierzchni widocznych: czyszczenie 1 x rowek, 1 x nitka,
- Ścinanie z dołu i z góry powierzchni widocznych z oddzielnym napędem: czyszczenie w kształcie V
- Frezowanie CNC otworów pod uszczelkę – silnik elektryczny
- Ścinanie z dołu narożnika wewnętrznego z zaokrągleniem lub/i skosem
- Ścinanie z dołu i z góry pod kątem do 23° skosu lub dodatkowego łuku
- Ścinanie poziomo krawędzi półficy oraz dłutowanie pionowej krawędzi narożnika zewnętrznego za uszczelką przylgową

4.4. Stół do montażu uszczelek szt. 1

minimalne wymagania techniczne oraz wyposażenie:

- Element montażowy prosty o wym. min 2 000 x 1 600 mm, pokryty listwami szczotkowymi
- Element montażowy przesuwny o wym. min. 2 500 x 1 600 mm, pokryty listwami szczotkowymi, z 4 pozycyjnym rozdzielaczem 220 V oraz 3 pozycyjnym rozdzielaczem pneumatyki,
- Element montażowy prosty o wym. min 800 x 2 600 mm, pokryty listwami szczotkowymi oraz z czujnikiem optycznym do rozpoznania, czy dany element został pobrany

5. Zespół montażowy ram i skrzydeł, w skład którego wchodzi:

5.1. Linia okuwania skrzydeł – szt. 2

Służąca do cięcia okuć na zadany wymiar oraz przykręcania okuć do skrzydeł pobranych ze zintegrowanego magazynu.

minimalne wymagania techniczne oraz wyposażenie:

- Stół do montażu okuć wyposażony w magazyn okuć, wizualizację (PC) oraz zestaw wysterowania sztancy NC
- Stół do przykręcania okuć w skrzydłach okiennych z pneumatycznie uchylnym blatem oraz pneumatycznie ustawnym bazowaniem, automatyczną wkrętarką z podajnikiem śrub do stołu oraz lejkiem do ręcznego wrzutu drugiego rodzaju śrub
- Elementy wtransportowujące skrzydła na stół montażu okuć oraz wytransportowujące okute skrzydła ze stołu do przykręcania okuć

5.2. Linia transportu okutych skrzydeł wraz z buforem – szt. 1

Służąca do pionowego przetransportowania okutych skrzydeł ze stanowisk okuwania do buforu, z którego będą pobierane w celu skompletowania ich wraz z ramami.

minimalne wymagania techniczne oraz wyposażenie:

- Automatyczny pionowy ciąg transportujący skrzydła okienne na odcinku 12 m pomiędzy liniami do okuwania skrzydeł a automatycznym pionowym przejezdny rolotokiem.
- Automatyczny pionowy przejezdny rolotok wraz z torowiskiem o długości równej długości bufora skrzydeł służący do pobierania okutych skrzydeł z ciągu transportującego i wstawiania ich do bufora.



- Bufor skrzydeł składający się z regałów o pojemności min 60 skrzydeł

5.3. Automatyczna linia rozdzielająca ramy i skrzydła – szt. 1

służąca do automatycznego odbierania poziomo położonych na końcówkach linii zgrzewająco – obróbczo – czyszczących zgrzanych i oczyszczonych skrzydeł i ościeżnic oraz ich rozdzielania.

minimalne wymagania techniczne oraz wyposażenie:

- Automatycznie przejezdny stół uchylny do transportu ram i skrzydeł okiennych z torowiskiem oraz sterowaniem PC

5.4. Bufor ram wraz z automatyczną linią rozdzielającą – szt. 1

Służący do rozdzielania ościeżnic pobieranych z bufora w celu przetransportowania ich na jedno z 3 stanowisk montażu ram.

minimalne wymagania techniczne oraz wyposażenie:

- Dwa regały buforujące służące do pionowego buforowania ram okiennych, wyposażone w minimum 20 przegród dla ram okiennych o wymiarach min. 3000 x 3000 mm każdy.
- Automatycznie przejezdny rolotok do transportu pionowego ram z torowiskiem służący do pobrania ram z regałów buforujących i przekazania ich na stanowisko montażu ram.

5.5. Stanowisko montażu ram – szt. 3

na którym montowane będą niezbędne elementy wyposażenia.

minimalne wymagania techniczne oraz wyposażenie:

- Uchylny stół montażowy wyposażony w pneumatycznie sterowany przechył za pomocą siłowników, z możliwością pracy w pozycji poziomej i pionowej, z układem jezdny i hamulcem blokującym
- Dwurzędowy automatyczny pionowy ciąg transportujący służący do transportu ram pomiędzy buforem ram a uchylnym stołem montażowym

5.6. Linia montażu skrzydeł do ram wraz ze szkleniem okien – szt. 1

Służąca do manualnego montażu okutych skrzydeł do pasujących ram oraz montaż szyby/szyb w oknach.

minimalne wymagania techniczne oraz wyposażenie:

- Automatyczny pionowy ciąg transportujący ramy okienne wraz ze skrzydłami na odcinku 38 metrów pomiędzy buforem ram a prasami do szklenia i kontroli jakości okien.
- Cztery prasy służące do szklenia i kontroli jakości okien z pneumatycznie – synchronicznym przejazdem obydwu belek ściskających oraz pneumatycznie podnoszonym dolnym rolotokiem
- Pionowy automatycznie przejezdny podajnik rolkowy pomiędzy dwiema liniami pras do szklenia.

5.7. Piła do cięcia listew przyszybowych – szt. 1

służąca do cięcia listew przyszybowych pod kątem 45°

minimalne wymagania techniczne oraz wyposażenie:

- równoczesne cięcie dwóch listew przyszybowych z PVC pod kątem 45° i frezowanie „zatrasku listwy”
- Pneumatyczny posuw cięcia
- Pneumatyczne mocowanie listew
- System regulacji płaszczyzny cięcia
- Pneumatyczny docisk uszczelki
- Transporter rolkowy o długości nie mniejszej niż 4 000 mm
- Wysterowany serwonapędem zderzak pozycjonujący, służący do pozycjonowania wymiarów, o długości roboczej nie mniejszej niż 2 500 mm
- Możliwość ręcznego podawania pozycji
- Wybór pozycji z listy: ręczny lub poprzez odczyt skanera
- Korekcja długości uwzględniająca rodzaj i długość ciętego elementu



- Przekroje listew przyszybowych według specyfikacji technicznej energooszczędnego systemu profili okiennych PVC, która zostanie przesłana drogą elektroniczną po przesłaniu Zamawiającemu oświadczenia o zachowaniu w poufności stanowiącego załącznik nr 2 do zapytania ofertowego nr 01/ZO/POPW/2016 i znajdującego się na stronie internetowej Zamawiającego pod linkiem http://plastimet.com.pl/?page_id=2763. Podpisane przez osobę upoważnioną do reprezentowania Wykonawcy i zeskanowane oświadczenie o zachowaniu poufności należy przesłać na adres: projekt.popw@plastimet.com.pl

5.8. Piła do cięcia klipsa dociskowego – szt. 1

Służąca do cięcia klipsa dociskowego pod kątem 90°

minimalne wymagania techniczne oraz wyposażenie:

- równoczesne cięcie dwóch klipsów dociskowych z PVC pod kątem 90°
- Pneumatyczny posuw cięcia
- Pneumatyczne mocowanie listew
- Transporter rolkowy o długości nie mniejszej niż 4 000 mm
- Wystawiany serwonapędem zderzak pozycjonujący służący do pozycjonowania wymiarów, o długości roboczej nie mniejszej niż 2 500 mm
- Możliwość ręcznego podawania pozycji
- Wybór pozycji z listy: ręczny lub poprzez odczyt skanera
- Korekcja długości uwzględniająca rodzaj i długość ciętego elementu
- Przekrój klipsa dociskowego według specyfikacji technicznej energooszczędnego systemu profili okiennych PVC, która zostanie przesłana drogą elektroniczną po przesłaniu Zamawiającemu oświadczenia o zachowaniu w poufności stanowiącego załącznik nr 2 do zapytania ofertowego nr 01/ZO/POPW/2016 i znajdującego się na stronie internetowej Zamawiającego pod linkiem http://plastimet.com.pl/?page_id=2763. Podpisane przez osobę upoważnioną do reprezentowania Wykonawcy i zeskanowane oświadczenie o zachowaniu poufności należy przesłać na adres: projekt.popw@plastimet.com.pl

6. Automatyczna sortownia szyb – szt. 1:

Stanowiąca system inteligentnego sortowania i dostarczania zespolonych pakietów szybowych na linię montażową zgodnie z ideą „Just in time”.

minimalne wymagania techniczne oraz wyposażenie:

- Minimalny wymiar pakietów szybowych: nie większy niż 294 x 218 x 9 mm
- Maksymalny wymiar pakietów szybowych: co najmniej 2300 x 2300 x 55 mm
- Regały magazynowe o pojemności minimum 120 szt. pakietów szybowych
- Dwie stacje kontroli szyb
- Automatyczne pionowe przenośniki rolkowe służące do przekazywania pakietów szybowych z i na automatycznie przejezdny wózek transportowy.
- Automatycznie przejezdny wózek transportowy służący do wtransportowania pakietów szybowych z automatycznych przenośników rolkowych do regałów magazynowych oraz ich wytransportowania z regałów na automatyczne przenośniki rolkowe w kierunku pras do szklenia.
- System automatycznego podnoszenia z przejezdnego wózka transportowego pakietów szybowych oraz osadzanie w regale
- Sterowanie PC

Minimalna wymagana całkowita wydajność produkcyjna ciągu technologicznego, w który zostaną skonfigurowane powyższe środki trwałe na zmianę (8 godzin):

150 szt. okien jednoskrzydłowych oraz 170 szt. okien dwuskrzydłowych, co daje łącznie 320 szt. okien.



Wymogi bezpieczeństwa:

Przedmiot zamówienia powinien spełniać wszelkie obowiązujące wymogi bezpieczeństwa i BHP, posiadać niezbędne deklaracje CE i deklaracje zgodności zgodne z wymaganiami dyrektyw Unii Europejskiej, a także posiadać dokumentację techniczno – ruchową (DTR) w języku polskim w formie papierowej oraz elektronicznej.

Załącznik nr 2 do zapytania ofertowego nr 01/ZO/POPW/2016

.....
miejsowość i data

.....
Pieczęć firmowa

OŚWIADCZENIE O ZACHOWANIU POUFNOŚCI

Ja, niżej podpisana/ny, reprezentujący firmę z siedzibą w, wpisaną do rejestru przedsiębiorców prowadzonego przez, pod numerem KRS, NIP, REGON, niniejszym zobowiązuje się do:

1. Zachowania w ścisłej tajemnicy wszelkich informacji zawartych w „specyfikacji technicznej energooszczędnego systemu profili okiennych PVC” uzyskanych od Przedsiębiorstwa Produkcyjno-Usługowego „Plastimet” Sp. z o.o., niezależnie od formy przekazania tych informacji i ich źródła - **oznaczonych klauzulą „poufne”**.
2. Wykorzystania informacji jedynie w celach określonych niniejszym oświadczeniem, w szczególności do przygotowania Oferty i jej ewentualnego Wykonywania.
3. Podjęcia wszelkich niezbędnych kroków dla zapewnienia, że żaden pracownik lub współpracownik otrzymujący wskazane w pkt.1 informacje poufne, nie ujawni tych informacji, ani ich źródła, zarówno w całości, jak i w części osobom lub firmom trzecim bez uzyskania uprzednio wyraźnego upoważnienia na piśmie od firmy PLASTIMET, której informacja lub źródło informacji dotyczy.
4. Ujawnienia informacji jedynie tym pracownikom, którym będą one niezbędne do wykonywania powierzonych im czynności i tylko w zakresie, w jakim odbiorca informacji musi mieć do nich dostęp dla celów realizacji zadania wynikającego z tytułu zleconego zadania w stosunku do P.P.-U. „Plastimet” Sp. z o.o.
5. Nie kopiowania, nie powielania ani w jakikolwiek inny sposób nie rozpowszechniania jakiegokolwiek części określonych informacji z wyjątkiem uzasadnionej potrzeby do celów związanych z realizacją zadania.
6. W przypadku niedochowania powyższych zobowiązań, P.P.-U. „Plastimet” Sp. z o.o. ma prawo do obciążenia oświadczającego karą w wysokości 100.000,00 PLN (słownie: sto tysięcy złotych) za każdorazowe naruszenie jakiegokolwiek zobowiązania wynikającego z niniejszego oświadczenia.
7. W przypadku, gdy zastrzeżona w pkt. 6 kara nie pokryje poniesionej przez P.P.-U. „Plastimet” Sp. z o.o. szkody, P.P.-U. „Plastimet” Sp. z o.o. będzie przysługiwało prawo do dochodzenia od oświadczającego odszkodowania uzupełniającego na zasadach ogólnych.

.....
Pieczęć i czytelny podpis

Załącznik nr 3 do zapytania ofertowego nr 01/ZO/POPW/2016

.....
/miejsowość, data/

.....
.....
.....
.....
/nazwa i adres oferenta/

FORMULARZ OFERTY

W odpowiedzi na zapytanie ofertowe nr 01/ZO/POPW/2016 pt. „Środki trwałe, które zostaną skonfigurowane w jeden kompletny ciąg technologiczny służący do wyprodukowania okien opartych o energooszczędny system profili okiennych PVC” w ramach projektu pod nazwą „Innowacyjne energooszczędne okno jako efekt wdrożenia wyników prac badawczo – rozwojowych” realizowanego na mocy umowy POPW.01.03.01-28-0001/15-00 w ramach Programu Operacyjnego Polska Wschodnia na lata 2014 -2020, Oś priorytetowa 1 Przedsiębiorcza Polska Wschodnia, Działanie 1.3 Ponadregionalne powiązania kooperacyjne, 1.3.1 Wdrażanie innowacji przez MŚP, poniżej przedstawiamy ofertę.

.....
.....
/nazwa i adres Oferenta/

numer telefonu: numer fax:
adres internetowy adres e-mail:
REGON: NIP:

1. Przedmiot niniejszej oferty stanowią:

Następujące środki trwałe, wraz montażem i uruchomieniem, które zostaną skonfigurowane w jeden kompletny ciąg technologiczny, służący do wyprodukowania okien opartych o energooszczędny system profili okiennych PVC:

1. Moduł cięcia i obróbki profili, w skład którego wchodzi:

- 1.1. Centrum do cięcia profili ramowych i skrzydłowych – szt. 1
- 1.2. Centrum do cięcia profili skrzydłowych – szt. 1
- 1.3. Maszyna do sztancowania wzmocnień stalowych – szt. 1
- 1.4. Urządzenie do wkręcania wkrętów – szt. 2
- 1.5. Frezarka do słupka z tunelem wyciszającym – szt. 1
- 1.6. Stół montażowy do montażu zaczepów – szt. 2
- 1.7. Wkrętarka do przykręcania zaczepów – szt. 2

2. Linia zgrzewająco – obróbczo – czyszcząca ram, w skład której wchodzi:

- 2.1. Automatyczna zgrzewarka czterogłowicowa z możliwością wkładania słupka – szt. 1
- 2.2. Centrum obróbcze z zintegrowaną stacją chłodzenia – szt. 1
- 2.3. Automatyczna czyszczarka naroży wraz ze stacją obracającą – szt. 1
- 2.4. Stół do montażu uszczelek – szt. 1

3. Linia zgrzewająco – obróbczo – czyszcząca ram i skrzydeł, w skład której wchodzi:



- 3.1. Automatyczna zgrzewarka czterogłowicowa – szt. 1
- 3.2. Centrum obróbcze z zintegrowaną stacją chłodzenia – szt. 1
- 3.3. Automatyczna czyszczarka naroży wraz ze stacją obracającą – szt. 1
- 3.4. Stół do montażu uszczelek – szt. 1

4. Linia zgrzewająco – obróbczo – czyszcząca skrzydeł, w skład której wchodzi:
 - 4.1. Automatyczna zgrzewarka czterogłowicowa – szt. 1
 - 4.2. Centrum obróbcze z zintegrowaną stacją chłodzenia – szt. 1
 - 4.3. Dwugłowicowy automat do czyszczenia naroży – szt. 1
 - 4.4. Stół do montażu uszczelek – szt. 1

5. Zespół montażowy ram i skrzydeł, w skład którego wchodzi:
 - 5.1. Linia okuwania skrzydeł – szt. 2
 - 5.2. Linia transportu okutych skrzydeł wraz z buforem – szt. 1
 - 5.3. Automatyczna linia rozdzielająca ramy i skrzydła - szt. 1
 - 5.4. Bufor ram wraz z automatyczną linią rozdzielającą – szt. 1
 - 5.5. Stanowisko montażu ram – szt. 3
 - 5.6. Linia montażu skrzydeł do ram wraz ze szkleniem okien – szt. 1
 - 5.7. Piła do cięcia listew przyszybowych – szt. 1
 - 5.8. Piła do cięcia klipsa dociskowego – szt. 1

6. Automatyczna sortownia szyb – szt. 1

2. Oferujemy wykonanie określonego powyżej przedmiotu zamówienia zgodnie z wymaganiami określonymi w zapytaniu ofertowym nr 01/ZO/POPW/2016 oraz w szczegółowej specyfikacji technicznej, stanowiącej załącznik nr 3 do zapytania ofertowego 01/ZO/POPW/2016 za cenę netto
 EUR,
 słownie

 EURO.

W tym:

1. Moduł cięcia i obróbki profili
cena nettoEUR
2. Linia zgrzewająco – obróbczo – czyszcząca ram
cena nettoEUR
3. Linia zgrzewająco – obróbczo – czyszcząca ram i skrzydeł
cena nettoEUR
4. Linia zgrzewająco – obróbczo – czyszcząca skrzydeł
cena nettoEUR
5. Zespół montażowy ram i skrzydeł
cena nettoEUR
6. Automatyczna sortownia szyb
cena nettoEUR



3. Do powyższych cen zostanie doliczony podatek VAT zgodnie z powszechnie obowiązującymi przepisami prawa.
4. Całkowita wydajność produkcyjna ciągu technologicznego, w który zostaną skonfigurowane powyższe środki trwałe na zmianę (8 godzin) wyniesie:
..... szt. okien jednoskrzydłowych oraz szt. okien dwuskrzydłowych, co da łącznie szt. okien.
5. Na całość przedmiotu niniejszej oferty udzielamy gwarancji na okres: miesięcy.
6. Oświadczamy, że:
 - 6.1. zapoznaliśmy się z treścią zapytania ofertowego nr 01/ZO/POPW/2016 wraz integralnymi załącznikami i nie wnosimy do tych dokumentów żadnych zastrzeżeń.
 - 6.2. uważamy się za związanych niniejszą ofertą na okres wskazany w zapytaniu ofertowym, tj. 3 miesiące od daty upływu terminu składania ofert.
 - 6.3. spełniamy warunki udziału w postępowaniu określone w zapytaniu ofertowym, a w szczególności:
 - posiadamy uprawnienia do wykonywania określonej działalności lub czynności, jeżeli przepisy prawa nakładają obowiązek ich posiadania.
 - posiadamy niezbędną wiedzę i doświadczenie w zakresie objętym przedmiotem zamówienia.
 - będziemy posiadali niezbędny potencjał techniczny w momencie realizacji przedmiotu zamówienia.
 - nasza sytuacja ekonomiczna i finansowa umożliwi realizację przedmiotu zamówienia.
 - 6.4. nie jesteśmy podmiotem powiązany 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 związane z przygotowaniem i przeprowadzaniem procedury wyboru wykonawcy, a wykonawcą, polegające w szczególności na:
 - uczestniczeniu w spółce, jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej,
 - posiadaniu udziałów lub co najmniej 5% akcji,
 - pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika,
 - pozostawaniu w takim stosunku prawnym lub faktycznym, który może budzić uzasadnione wątpliwości, co do bezstronności w wyborze wykonawcy, w szczególności pozostawanie w związku małżeńskim, w stosunku pokrewieństwa lub powinowactwa w linii prostej, pokrewieństwa lub powinowactwa w linii bocznej do drugiego stopnia lub w stosunku przysposobienia, opieki lub kurateli.
 - 6.5. Nie podlegamy wykluczeniom z przyczyn opisanych w pkt. V.6) zapytania ofertowego nr 01/ZO/POPW/2016/
7. W przypadku przyznania nam zamówienia, zobowiązujemy się do zawarcia umowy w miejscu i terminie wskazanym przez Zamawiającego.



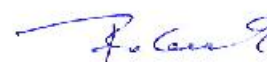
8. Niniejszym informujemy, że informacje składające się na ofertę, zawarte na stronach od do stanowią tajemnicę przedsiębiorstwa w rozumieniu przepisów ustawy o zwalczaniu nieuczciwej konkurencji i jako takie nie mogą być ogólnie udostępnione.
9. Integralną część oferty stanowią następujące dokumenty:
1.
 2.
 3.
 4.
 5.

Uwaga:

Jeżeli dołączane są odpisy dokumentów lub ich kopie, to muszą być one poświadczone przez Oferenta za zgodność z oryginałem.

.....
miejsowość, data

.....
podpis z pieczętką imienną lub czytelny podpis osoby uprawnionej do reprezentowania Oferenta





Załącznik nr 4 do zapytania ofertowego nr 01/ZO/POPW/2016

I.1) Cena i warunki płatności

- 1) Cena przedmiotu zamówienia zgodnie z treścią oferty.
- 2) Warunkiem płatności jest prawidłowe wystawienie faktury VAT.

I.2) Gwarancja i rękojmia

- 1) Okres gwarancji na przedmiot zamówienia zgodnie z treścią oferty;
- 2) Bieg gwarancji rozpoczyna się od dnia dokonania bezusterkowego odbioru końcowego przedmiotu zamówienia lecz nie później jak od dnia rozpoczęcia produkcji z wykorzystaniem przedmiotu umowy;
- 3) Strony nie wyłączają i nie ograniczają rękojmi określonej treścią przepisów polskiego kodeksu cywilnego.
- 4) Zamawiający uprawniony jest do wykorzystania uprawnień wynikających z rękojmi, bądź gwarancji.

I.3) Wydajność ciągu technologicznego, w który zostaną skonfigurowane zakupione środki trwałe:

Zgodnie z treścią oferty.

I.4) Miejsce realizacji przedmiotu zamówienia

Hala produkcyjna Zamawiającego usytuowana na dz. o nr ew. 22/8, 19-335 Niedźwiedzkie, gmina Prostki.

I.5) Terminy:

Nieprzekraczalny maksymalny termin realizacji przedmiotu zamówienia – 30.06.2017 roku.

I.6) Zmiany umowy

Zgodnie z warunkami zapytania ofertowego i powszechnie obowiązującymi przepisami prawa, przy czym wszelkie zmiany umowy będą wymagały formy pisemnej pod rygorem nieważności.

I.7) Kary umowne

- 1) w przypadku opóźnienia w realizacji przedmiotu zamówienia – Wykonawca zapłaci Zamawiającemu 0,05% wartości umowy netto za każdy dzień opóźnienia, lecz nie więcej niż 5% wartości przedmiotu zamówienia netto;
- 2) w przypadku odstąpienia od umowy w części lub w całości przez Zamawiającego z przyczyn leżących po stronie Wykonawcy – Wykonawca zapłaci Zamawiającemu karę umowną w wysokości 20% wartości przedmiotu umowy;
- 3) w przypadku opóźnienia w realizacji obowiązków gwarancyjnych bądź rękojmianych Wykonawca zapłaci Zamawiającemu karę umowną w wysokości 0,05% wartości przedmiotu umowy;
- 4) zapłata kar umownych nie wyłącza możliwości żądania odszkodowania przewyższającego zastrzeżone kary;

I.8) Zobowiązanie do zachowania poufności

Strony zobowiązane będą do zachowania w poufności wszelkich danych uzyskanych w związku i w trakcie realizacji przedmiotu Zamówienia. Zamawiający uprawniony jest do ujawniania danych Wykonawcy i informacji objętych treścią umowy osobom i podmiotom uprawnionym zgodnie z



warunkami realizacji projektu i powszechnie obowiązującymi przepisami prawa, jak również wszelkimi dokumentami kreującymi obowiązek przekazywania danych (umowa z Instytucją Pośredniczącą, wytyczne, podręczniki, zalecenia i inne).

I.9) Prawo umowy

Polskie

I.10) Waga dokumentacji

Powszechnie obowiązujące przepisy prawa oraz umowa zawarta między stronami. Zarówno zapytanie ofertowe, jak i oferta wykonawcy będzie stanowiła integralną część zawartej umowy;

I.11) Właściwość sądu

Właściwość powoda, dopuszcza się określenie właściwości wyłącznej – wg. miejsca siedziby Zamawiającego;