

Tadeusz Moskała PPTU STOLMOS
Jasienica 546
43-385 Jasienica

Jasienica, 9.10.2017

Zapytanie ofertowe nr 1/3.2/2017

Dotyczy: udzielenia zamówienia współfinansowanego z środków EFRR w ramach Regionalnego Programu Operacyjnego Województwa Śląskiego na lata 2014-2020 oś priorytetowa III. Konkurencyjność MŚP dla działania 3.2. Innowacje w MŚP

Tytuł projektu: „Wdrożenie technologii numerycznej w firmie w celu zwiększenia wydajności i jakości produkcji krzeseł”

Postępowanie prowadzone jest na podstawie przepisów art. 70¹ -70⁵ ustawy z dnia 23 kwietnia 1964r. Kodeks cywilny i nie podlega przepisom Ustawy z dnia 29 stycznia 2004r. Prawo zamówień publicznych. Postępowanie prowadzone jest zgodnie z zasadą konkurencyjności oraz Wytycznymi w zakresie kwalifikowalności wydatków w ramach Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego, Europejskiego Funduszu Społecznego oraz Funduszu Spójności na lata 2014-2020

I. NAZWA I ADRES ZAMAWIAJĄCEGO:

Tadeusz Moskała PPTU STOLMOS
Jasienica 546
43-385 Jasienica

II. RODZAJ I NAZWA ZAMÓWIENIA:

Rodzaj zamówienia: Dostawa
Nazwa zamówienia: Obrabiarka CNC

III. OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA:

Wspólny słownik zamówień (CPV): 42612000-9 Centra obróbcze

Przedmiotem zamówienia jest **obrabiarka CNC** wg. poniższej specyfikacji:

W przypadku zastosowania w opisie przedmiotu zamówienia znaków towarowych, patentów lub pochodzenia (nazw producentów) Zamawiający zezwala na stosowanie technologii, materiałów czy urządzeń równoważnych, tj. takich, które spełniają wymagania techniczne, funkcjonalne oraz użytkowe określone przez Zamawiającego. Użycie nazw własnych lub znaków towarowych służyć ma jedynie sprecyzowaniu oczekiwań

jakościowych i technologicznych Zamawiającego. Każdy z Oferentów może zastosować technologie równoważne i/lub równorzędne odpowiadające parametrom technicznym zawartym w opisie przedmiotu zamówienia określonym w niniejszym przetargu.

KONFIGURACJA I PARAMETRY	
Liczba osi CNC w pełni interpolowanych	Minimum 5
Skok osi X	Nie mniejszy niż 3300mm
Skok osi Y	Nie mniejszy niż 2300mm
Skok osi Z	Nie mniejszy niż 1000mm
Liczba niezależnych elektrowrzecion	Minimum 4
Moc każdego elektrowrzeciona	Minimum 7,5 kW
Prześwit bramy roboczej	Nie mniejszy niż 3000 mm
Zakres obrotu osi poziomej – oś A	bez limitu
Zakres obrotu osi pionowej – oś C	Nie mniej niż 720°
Maksymalna szybkość ruchu w osi X i Y	Nie mniej niż 50 m/min
Maksymalna szybkość ruchu w osi Z	Nie mniej niż 35 m/min
Maksymalna szybkość ruchu osi obrotowych A i C	Nie mniej niż 45 obr./min.
Moc elektrowrzecion (każde)	Min. 7,5 (S1) kW
Maksymalna szybkość obrotowa elektrowrzecion	24 000 obr./min.
Uchwyty narzędziowe	ER32 lub ER40
Chłodzenie elektrowrzecion	sprężone powietrze
Liczba stołów roboczych	1
Rodzaj konstrukcji powierzchni roboczej	Stół belkowy
Wymiary konsoli	Długość minimalna 1200mm, przekrój minimalny 110 × 70mm, Materiał: lity stop aluminium lub stal
Liczba konsoli	3
Cyfrowy sterownik numeryczny z pełną interpolacją pięcioosiową, z funkcją RTCP	1
Interfejs komunikacyjny na szafie sterowniczej	1
Przenośny pilot sterowania z płynną regulacją posuwu	1
Falowniki do sterowania elektrowrzecionami	2
Serwonapędy AC, sterowanie - system w pełni cyfrowy	5
Szafa elektryczna z klimatyzatorem i filtrem przeciwpyłowym	1
Centralny, progresywny system smarowania, sterowany sterownikiem numerycznym	1
Oprogramowanie optymalizacyjne CAD/CAM z możliwością generowanie ścieżek na podstawie makr parametrycznych wraz z wizualizacją - licencja dwustanowiskowa	Tak
Zabudowa ochronna, czterościenna, z możliwością pracy naprzemiennej po rozbudowie maszyny o drugi stół roboczy. Drzwi automatyczne, sterowane pneumatycznie z demontowaną przegrodą, umożliwiającą pracę naprzemienną.	Tak
Deklaracja CE	Tak
Czujnik pomiaru długości narzędzia	Tak
Pompa próżniowa łopatkowa o wydajności min. 160 m3/h	Tak
Dociski do pneumatycznego mocowania elementów obrabianych na stole roboczym, mogące służyć do bazowania elementów	5

Dodatkowe, demontowalne chwytaki zaciskowe do mocowania elementów graniakowych, z regulacją położenia pionowego. Maksymalny przekrój elementu mocowanego: 100x150 mm, bazowanie od dołu do górnej płaszczyzny zacisku z systemem zautomatyzowanego pozycjonowania i ustawiania tych chwytaków.	3
Przystosowanie do rozbudowy maszyny o drugi stół roboczy o takich samych parametrach i wyposażeniu w przyszłości, co umożliwi bezpieczną pracę w trybie naprzemiennym	Tak
Maksymalna wysokość maszyny w górnym, skrajnym położeniu osi Z	3200mm
Maksymalna powierzchnia potrzebna do zainstalowania maszyny	5000 × 7000mm

Dodatkowe informacje:

- urządzenie zostanie dostarczone na koszt własny Oferenta
- w ramach ceny urządzenia będącego przedmiotem zamówienia, Oferent zobowiązany jest do przeprowadzenia podstawowego instruktażu w zakresie obsługi

IV. WARUNKI UDZIAŁU W POSTĘPOWANIU ORAZ OPIS SPOSOBU DOKONYWANIA OCENY ICH SPEŁNIENIA:

Do udziału w postępowaniu dopuszczony zostanie oferent, który:

Lp.	Warunki wymagane do spełnienia przez Oferenta	Opis sposobu dokonania oceny spełnienia warunków
1.	Oferent nie znajduje się w stanie likwidacji ani upadłości.	Weryfikacja na podstawie oświadczenia oferenta.

V. INFORMACJE NA TEMAT ZAKRESU WYKLUCZEŃ:

W postępowaniu nie mogą brać udziału podmioty powiązane osobowo lub kapitałowo z zamawiającym. Zamawiający informuje, iż podmioty powiązane z nim kapitałowo i osobowo zostaną wykluczone

z postępowania i zamówienie będące przedmiotem niniejszego postępowania nie zostanie im udzielone. 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:

- 1) uczestniczeniu w spółce jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej,
- 2) posiadaniu co najmniej 10 % udziałów lub akcji,
- 3) pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika,
- 4) pozostawaniu w związku małżeńskim, w stosunku pokrewieństwa lub powinowactwa w linii prostej, pokrewieństwa drugiego stopnia lub powinowactwa drugiego stopnia w linii bocznej lub w stosunku przysposobienia, opieki lub kurateli.

W celu potwierdzenia spełnienia w/w warunku udziału w postępowaniu konieczne jest złożenie wraz z ofertą oświadczenia o braku powiązań z Zamawiającym, stanowiącego załącznik nr 1 do zapytania.

VI. OPIS SPOSOBU PRZYGOTOWANIA OFERTY:

- 1) Jeden Oferent może złożyć tylko jedną ofertę.
- 2) Oferta powinna zostać przygotowana zgodnie z wymogami zawartymi w niniejszym Zapytaniu ofertowym w formie pisemnej, na maszynie do pisania, komputerze lub inną trwałą i czytelną techniką.
- 3) Oferta powinna zawierać co najmniej:
 - datę sporządzenia
 - pełną nazwę oferenta
 - adres lub siedzibę oferenta, numer telefonu, oraz numer NIP
 - wartość oferty przedstawioną w kwocie netto i brutto
 - warunki płatności
 - odniesienie do warunków udziału w postępowaniu
 - odniesienie do sposobu wykonania przedmiotu zamówienia
- 4) Oferta oraz załączniki do niej muszą być podpisane przez osobę, lub osoby uprawnione do występowania w obrocie prawnym w imieniu oferenta, przy czym podpis musi być czytelny lub opisany pieczęciami imiennymi. Ponadto, wszystkie strony Oferty powinny być parafowane. Jeżeli uprawnienie do reprezentacji osoby podpisującej ofertę nie wynika z dokumentu rejestrowego, do oferty należy dołączyć także pełnomocnictwo w oryginale lub w postaci kopii poświadczonej notarialnie.
- 5) Do oferty należy dołączyć wszystkie niezbędne dokumenty/oświadczenia oraz wycenę wykonaną w oparciu o opis przedmiotu zamówienia
- 6) Oferta musi być sporządzona w języku polskim.
- 7) Integralną częścią oferty powinny być załączniki 1, 2 i 3 do niniejszego zapytania oraz:
 - katalogi, foldery, cenniki etc. prezentujące oferowane urządzenie
- 8) Ofertę wraz z załącznikami należy złożyć w zamkniętej kopercie, opieczetowanej pieczęcią firmową Oferenta, z adresem Zamawiającego, oraz zapisem: **„Oferta dotycząca zapytania ofertowego numer 1/3.2./2017 w ramach projektu „Wdrożenie technologii numerycznej w firmie w celu zwiększenia wydajności i jakości produkcji krzesel”**

VII. SPOSÓB KOMUNIKOWANIA SIĘ ZAMAWIAJĄCEGO Z WYKONAWCAMI W TRAKCIE PROWADZONEGO POSTĘPOWANIA

1) Zapytania odnośnie postępowania ofertowego należy kierować drogą elektroniczną na adres e-mail stolmos.biuro@wp.pl

Zamawiający udzieli wyjaśnień niezwłocznie, jednak nie później niż na 2 dni robocze przez upływem terminu składania ofert.

Osobami uprawnionymi do porozumiewania się z wykonawcami są:

Tadeusz Moskała tel. 604 196 883

2) Forma pisemna wymagana jest dla niżej wymienionych czynności, dla których Zamawiający nie dopuszcza komunikowania się drogą elektroniczną:

- złożenie Oferty;
- zmiana Oferty;
- powiadomienie Zamawiającego o wycofaniu złożonej przez Wykonawcę Oferty;
- uzupełnienie oświadczeń i dokumentów.

VIII. TERMIN REALIZACJI PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA:

Rozpoczęcie wykonania przedmiotu zamówienia: niezwłocznie od dnia podpisania umowy

Ostateczny termin realizacji zamówienia: **15.03.2018**

IX. TERMIN ZWIĄZANIA OFERTĄ:

Oferent jest związany swoją ofertą minimum 30 dni od ostatecznego terminu składania ofert.

X. KRYTERIA OCENY OFERT I ICH ZNACZENIE:

Wybór najkorzystniejszej oferty nastąpi w oparciu o następujące kryteria:

Lp.	Nazwa kryterium	Sposób oceny	Maksymalna ilość punktów										
1	Cena (C)	<p>Punkty w ramach kryterium będą przyznawane wg. następującej formuły: 75 pkt – oferta z najniższą ceną całkowitą netto Pozostałe oferty wg. poniższego wzoru: $C = C_{\min} / C_k \times 75 \text{ pkt}$ C – ilość punktów przyznawana kolejnej ofercie C_{\min} – cena najniższej oferty C_k – cena rozpatrywanej oferty</p> <p><i>Oferty przedstawione w walucie obcej zostaną przeliczone po średnim kursie NBP z dnia otwarcia ofert</i></p>	75 pkt										
2	Okres udzielonej gwarancji (G)	<p>Punkty w ramach kryterium będą przyznawane wg. następującej formuły:</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Okres gwarancji na maszynę (w miesiącach)</th> <th>Liczba punktów</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0-5</td> <td>0 pkt</td> </tr> <tr> <td>6-11</td> <td>5 pkt</td> </tr> <tr> <td>12 i więcej</td> <td>10 pkt</td> </tr> </tbody> </table>	Okres gwarancji na maszynę (w miesiącach)	Liczba punktów	0-5	0 pkt	6-11	5 pkt	12 i więcej	10 pkt	10 pkt		
Okres gwarancji na maszynę (w miesiącach)	Liczba punktów												
0-5	0 pkt												
6-11	5 pkt												
12 i więcej	10 pkt												
4	Czas reakcji serwisu (S)	<p>Punkty w ramach kryterium będą przyznawane wg. następującej formuły:</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Czas reakcji serwisu (w godzinach)</th> <th>Liczba punktów</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>do 24h</td> <td>15 pkt</td> </tr> <tr> <td>25h – 48h</td> <td>10 pkt</td> </tr> <tr> <td>49h – 72h</td> <td>5 pkt</td> </tr> <tr> <td>Powyżej 72h</td> <td>0 pkt</td> </tr> </tbody> </table>	Czas reakcji serwisu (w godzinach)	Liczba punktów	do 24h	15 pkt	25h – 48h	10 pkt	49h – 72h	5 pkt	Powyżej 72h	0 pkt	15 pkt
Czas reakcji serwisu (w godzinach)	Liczba punktów												
do 24h	15 pkt												
25h – 48h	10 pkt												
49h – 72h	5 pkt												
Powyżej 72h	0 pkt												
Razem			100 pkt										

W postępowaniu ofertowym zwycięży oferta uzyskującą najwyższą liczbę punktów rozumianych jako suma punktów powyższych kryteriów: $P = C + G + S$

W przypadku gdy dwie oferty uzyskają taką samą liczbę punktów, kryterium rozstrzygającym będzie cena.

XI. MIEJSCE ORAZ TERMIN SKŁADANIA OFERT:

1) Oferta powinna być przesłana za pośrednictwem: poczty, kuriera lub też dostarczona osobiście na adres:

Tadeusz Moskała PPTU STOLMOS

do dnia 17.11.2017 do godziny 15:00

Data złożenia oferty jest dzień i godzina wpływu oferty do Zamawiającego.

- 2) Oferty złożone po terminie nie będą rozpatrywane.
- 3) Oferent może przed upływem terminu składania ofert zmienić lub wycofać swoją ofertę.
- 4) W toku badania i oceny ofert Zamawiający może żądać od oferentów wyjaśnień dotyczących treści złożonych ofert.
- 5) Ogłoszenie o zamówieniu zamieszczono na stronie internetowej:
www.bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl
www.stolmos.pl
- 6) Zamawiający nie przewiduje zamówień uzupełniających

XII. UDZIELENIE ZAMÓWIENIA LUB JEGO UNIEWAŻNIENIE:

Zamawiający udzieli w formie pisemnej zamówienia Wykonawcy, którego oferta odpowiada wszystkim wymaganiom określonym w niniejszym ogłoszeniu i została oceniona jako najkorzystniejsza w oparciu o podane wyżej kryteria oceny ofert.

Zamawiający unieważni postępowanie w szczególności w sytuacji, gdy wystąpią następujące przykładowe przesłanki:

- 1) nie złożono żadnej oferty niepodlegającej odrzuceniu;
- 2) wystąpiła istotna zmiana okoliczności powodująca, że prowadzenie postępowania lub wykonanie zamówienia nie leży w interesie Zamawiającego, czego nie można było wcześniej przewidzieć;
- 3) postępowanie obciążone jest niemożliwą do usunięcia wadą uniemożliwiającą zawarcie ważnej umowy w sprawie zamówienia,

Zamawiający zastrzega sobie możliwość:

- 1) odwołania postępowania w każdym czasie;
- 2) zakończenia postępowania bez dokonania wyboru Wykonawcy;
- 3) unieważnienia postępowania, zarówno przed, jak i po dokonaniu wyboru najkorzystniejszej oferty, bez podania przyczyny.

W przypadkach, o których mowa powyżej Wykonawcy nie przysługują w stosunku do Zamawiającego żadne roszczenia odszkodowawcze, jak też nie przysługuje zwrot kosztów związanych z przygotowaniem i złożeniem oferty.

XIII. INFORMACJE DOTYCZĄCE WYBORU NAJKORZYSTNIEJSZEJ OFERTY:

Niezwłocznie po wyborze najkorzystniejszej oferty, Zamawiający zamieści informację o jej wyborze na swojej stronie internetowej www.bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl oraz wyśle ją do każdego z wykonawców, którzy złożyli ofertę.

W przypadku, gdy Wykonawca odstąpi od podpisania umowy z Zamawiającym, Zamawiający uprawniony będzie do podpisania umowy z kolejnym wykonawcą, który w postępowaniu o udzielenie zamówienia uzyskał kolejną najwyższą liczbę punktów.

XIV. ZMIANY WARUNKÓW UMOWY

Zamawiający dopuszcza możliwość dokonywania istotnych zmian postanowień zawartej umowy w stosunku do treści oferty, na podstawie której dokonano wyboru Wykonawcy, w następującym zakresie i na następujących warunkach:

- 1) Wysokości wynagrodzenia w przypadku zmiany stawki podatku VAT, w odniesieniu do tej części wynagrodzenia, której zmiana dotyczy,

- 2) Terminu realizacji przedmiotu zamówienia, gdy jest ona spowodowana:
 - a) koniecznością wykonania robót dodatkowych, wpływających na termin wykonania robót objętych umową podstawową,
 - b) następstwem wprowadzania zmian w obowiązujących przepisach prawnych mających wpływ na realizację przedmiotu zamówienia, w tym przepisów dotyczących realizacji inwestycji ze środków unijnych,
- 3) Jakości lub innych parametrów materiałów lub urządzeń zaoferowanych w ofercie, przy czym zmiana taka może być spowodowana w szczególności:
 - a) niedostępnością na rynku materiałów lub urządzeń wskazanych w ofercie lub specyfikacji technicznej urządzenia, spowodowaną zaprzestaniem produkcji lub wycofaniem z rynku tych materiałów lub urządzeń;
 - b) pojawieniem się na rynku materiałów lub urządzeń nowszej generacji pozwalających na:
 - zaoszczędzenie kosztów realizacji przedmiotu umowy, kosztów eksploatacji wykonanego przedmiotu umowy, umożliwiające uzyskanie lepszej jakości pracy
 - poprawę warunków bezpieczeństwa i eksploatacji pracy urządzenia;
 - c) pojawieniem się nowszej technologii wykonania zaprojektowanych robót pozwalającej na:
 - zaoszczędzenie czasu realizacji inwestycji
 - zaoszczędzenie kosztów wykonywanych prac, kosztów eksploatacji wykonanego przedmiotu umowy, umożliwiające uzyskanie lepszej jakości pracy;
 - poprawę warunków bezpieczeństwa i eksploatacji pracy urządzenia;
 - d) koniecznością zrealizowania projektu przy zastosowaniu innych rozwiązań technicznych/technologicznych niż wskazane w dokumentacji technicznej urządzenia w sytuacji, gdyby zastosowanie przewidzianych rozwiązań groziło niewykonaniem lub wadliwym wykonaniem przedmiotu umowy,
 - e) koniecznością zrealizowania przedmiotu umowy przy zastosowaniu innych rozwiązań technicznych lub materiałowych ze względu na zmiany obowiązującego prawa.

XV. DODATKOWE INFORMACJE:

- 1) Zamawiający zgodnie z dyspozycją art. 70¹ §3 kc, zastrzega sobie możliwość zmiany treści niniejszego ogłoszenia przed upływem terminu składania ofert. O wprowadzonych zmianach niezwłocznie poinformuje na swojej stronie internetowej.
- 2) Do niniejszego ogłoszenia dołączone zostały:
 - - załącznik nr 1 – oświadczenie o braku powiązań z zamawiającym
 - - załącznik nr 2 – tabela zgodności z wymaganiami
 - - załącznik nr 3 – formularz ofertowy



Załącznik nr 1 do zapytania ofertowego nr 1 /3.2 / 2017

Oświadczenie o braku powiązań z zamawiającym

Działając w imieniu i na rzecz Wykonawcy (dane Wykonawcy):

Nazwa:

Adres siedziby:

oświadczam(y), że:

1) nie jestem(śmy) z Zamawiającym powiązany(i) osobowo lub kapitałowo tzn.:

nie jestem(śmy) z Zamawiającym lub osobami upoważnionymi do zaciągania zobowiązań w imieniu Zamawiającego lub osobami wykonującymi w imieniu Zamawiającego czynności związanych z przygotowaniem i przeprowadzeniem procedury wyboru Wykonawcy a Wykonawcą, powiązany(i) poprzez:

- a. uczestniczenie w spółce jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej;
- b. posiadaniu co najmniej 10 % udziałów lub akcji;
- c. pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika;
- d. pozostawaniu w związku małżeńskim, w stosunku pokrewieństwa lub powinowactwa w linii prostej, pokrewieństwa lub powinowactwa w linii bocznej do drugiego stopnia lub w stosunku przysposobienia, opieki lub kurateli.

.....
podpis i pieczęć osoby upoważnionej
do reprezentowania Wykonawcy

Tabela zgodności z wymaganiami Tadeusz Moskała PPTU STOLMOS

Parametry obrabiarki CNC	Wymagane przez PPTU STOLMOS	Parametry obrabiarki CNC oferenta
Liczba osi CNC w pełni interpolowanych	Minimum 5	
Skok osi X	Nie mniejszy niż 3300mm	
Skok osi Y	Nie mniejszy niż 2300mm	
Skok osi Z	Nie mniejszy niż 1000mm	
Liczba niezależnych elektrowrzecion	Minimum 4	
Moc każdego elektrowrzeciona	Minimum 7,5 kW	
Prześwit bramy roboczej	Nie mniejszy niż 3000 mm	
Zakres obrotu osi poziomej – oś A	bez limitu	
Zakres obrotu osi pionowej – oś C	Nie mniej niż 720°	
Maksymalna szybkość ruchu w osi X i Y	Nie mniej niż 50 m/min	
Maksymalna szybkość ruchu w osi Z	Nie mniej niż 35 m/min	
Maksymalna szybkość ruchu osi obrotowych A i C	Nie mniej niż 45 obr./min.	
Moc elektrowrzecion (każde)	Min. 7,5 (S1) kW	
Maksymalna szybkość obrotowa elektrowrzecion	24 000 obr./min.	
Uchwyty narzędziowe	ER32 lub ER40	
Chłodzenie elektrowrzecion	sprężone powietrze	
Liczba stołów roboczych	1	
Rodzaj konstrukcji powierzchni roboczej	Stół belkowy	
Wymiary konsoli	Długość minimalna 1200mm, przekrój minimalny 110 × 70mm, Materiał: lity stop aluminium lub stal	
Liczba konsoli	3	
Cyfrowy sterownik numeryczny z pełną	1	

interpolacją pięcioosiową, z funkcją RTCP		
Interfejs komunikacyjny na szafie sterowniczej	1	
Przenośny pilot sterowania z płynną regulacją posuwu	1	
Falowniki do sterowania elektrowrzecionami	2	
Serwonapędy AC, sterowanie - system w pełni cyfrowy	5	
Szafa elektryczna z klimatyzatorem i filtrem przeciwpyłowym	1	
Centralny, progresywny system smarowania, sterowany sterownikiem numerycznym	1	
Oprogramowanie optymalizacyjne CAD/CAM z możliwością generowania ścieżek na podstawie makr parametrycznych wraz z wizualizacją - licencja dwustanowiskowa	Tak	
Zabudowa ochronna, czterościenna, z możliwością pracy naprzemienną po rozbudowie maszyny o drugi stół roboczy. Drzwi automatyczne, sterowane pneumatycznie z demontowalną przegrodą, umożliwiającą pracę naprzemienną.	Tak	
Deklaracja CE	Tak	
Czujnik pomiaru długości narzędzia	Tak	
Pompa próżniowa łopatkowa o wydajności min. 160 m ³ /h	Tak	
Dociski do pneumatycznego mocowania elementów obrabianych na stole roboczym, mogące służyć do bazowania elementów	5	
Dodatkowe, demontowalne chwytaki zaciskowe do mocowania elementów graniakowych, z regulacją położenia pionowego. Maksymalny przekrój elementu mocowanego: 100x150 mm, bazowanie od dołu do górnej płaszczyzny zacisku z systemem zautomatyzowanego pozycjonowania i ustawiania tych chwytaków.	3	
Przystosowanie do rozbudowy maszyny o drugi stół roboczy o takich samych parametrach i wyposażeniu w przyszłości, co umożliwi bezpieczną pracę w trybie naprzemiennym	Tak	
Maksymalna wysokość maszyny w górnym, skrajnym położeniu osi Z	3200mm	
Maksymalna powierzchnia potrzebna do zainstalowania maszyny	5000 × 7000mm	

.....

Podpis i pieczęć



Załącznik nr 3 do zapytania ofertowego nr 1/3.2 /2017

.....
(miejsowość, data)

Dane Oferenta:

.....

.....

.....

(nazwa i adres siedziby głównej,
dane kontaktowe, numer NIP)

Formularz ofertowy

W odpowiedzi na upublicznione zapytanie ofertowe firmy Tadeusz Moskała PPTU STOLMOS z siedzibą w Jasienica 546, ul. Konopnickiej 25, 43-385 Jasienica przedkładamy następującą ofertę na dostawę obrabiarki CNC – **1 sztuka***:

Cena netto	
Cena brutto	
Okres udzielonej gwarancji (w miesiącach)	
Czas reakcji serwisu (w godzinach)	
Termin dostawy (w tygodniach) od dnia zawarcia umowy	

Warunki płatności:

.....
.....
.....
.....

- a) Oferta obejmuje wszystkie koszty związane z realizacją zamówienia. Oferowana cena zawiera wszystkie składniki kosztów wynikające z opisu przedmiotu zamówienia, uwzględnia wymagania i

informacje Zamawiającego zamieszczone w zapytaniu ofertowym i wyjaśnienia udzielone przez Zamawiającego, opublikowane na stronie www.bazakonkurencyjnosci.gov.pl (jeżeli takie były udzielane).

- b) Oświadczam, że oferta jest podpisana przez osobę (osoby) uprawnioną, zgodnie z zasadami reprezentacji właściwymi dla oferenta.
- c) Oświadczam, iż zapoznałem się z treścią zapytania ofertowego i akceptuję założenia w nim zawarte dotyczące zakresu zamówienia oraz wymagań w nim zawartych.
- d) Oświadczam, iż zapoznałem się z opisem technicznym przedmiotu zamówienia i uzyskałem niezbędne informacje do przygotowania oferty i nie wnoszę w stosunku do nich żadnych uwag.
- e) Oświadczam, iż posiadam zdolność do wykonania przedmiotu zamówienia tj. dysponuję odpowiednim potencjałem osobowym i technicznym .
- f) Oświadczam, że nie moja firma nie znajduje się w stanie likwidacji ani upadłości.
- g) Termin ważności złożonej przeze mnie oferty wynosi minimum 30 dni od upływu terminu składania ofert.

.....
Podpis i pieczęć

Załączniki do formularza ofertowego:

1. Oświadczenie o braku powiązań z zamawiającym- załącznik nr 1
2. Tabela zgodności z wymaganiami - załącznik nr 2
3. Katalogi, foldery, cenniki etc. prezentujące oferowane urządzenie.