

WAKO TOOLS WASZCZUK SPÓŁKA JAWNA
ul. Grodzka 21
05-510 Konstancin Jeziorna

Konstancin Jeziorna, 12.04.2018 r.

Zapytanie ofertowe nr 1/3.3/2018

Dotyczy: udzielenia zamówienia współfinansowanego z środków EFRR w ramach Regionalnego Programu Operacyjnego Województwa Mazowieckiego na lata 2014-2020 Oś priorytetowa III Rozwój potencjału innowacyjnego i przedsiębiorczości Działanie 3.3 Innowacje w MŚP

Tytuł projektu: „Wdrożenie 2 innowacyjnych produktów dla branży lotniczej i motoryzacyjnej poprzez zastosowanie innowacji procesowej przez WAKO TOOLS Waszczuk Sp. J.”

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:

WAKO TOOLS WASZCZUK SPÓŁKA JAWNA
ul. Grodzka 21,
05-510 Konstancin Jeziorna

II. RODZAJ I NAZWA ZAMÓWIENIA:

Rodzaj zamówienia: Dostawa

Nazwa zamówienia:

1. Szlifierka CNC z oprogramowaniem i osprzętem pomiarowym (1 sztuka)
2. Filtr odciągu mgły olejowej (1 sztuka)
3. Filtr cząstek stałych w oleju (1 sztuka)

III. OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA:

Wspólny słownik zamówień (CPV):

1. Szlifierka CNC z oprogramowaniem i osprzętem pomiarowym :
42632000-5 (Obrabiarki sterowane komputerowo do metalu)
2. Filtr odciągu mgły olejowej
42500000-1 (Urządzenia chłodzące i wentylacyjne)
3. Filtr cząstek stałych w oleju
42500000-1 (Urządzenia chłodzące i wentylacyjne)

Przedmiotem zamówienia jest dostawa środków trwałych zgodnie ze specyfikacją przedstawioną poniżej:

1. Szlifierka CNC z oprogramowaniem i osprzętem pomiarowym (1 sztuka):

<u>KONFIGURACJA I PARAMETRY</u>	
Zakres średnic	od 1 do 20 mm
Moc	Minimum 38 Kw
Zmieniacz ściernic	6 pakietów
Liniały pomiarowe	TAK
Podtrzymka narzędzi wędrująca hydrauliczna sterowana numerycznie z możliwością zastosowania nakiełków poprzez konik kompatybilny ze stołem przesuwным z możliwością programowania siły docisku konika bezpośrednio z programu szlifowania wraz zestawem nakiełków ze stali szybko tnącej po 1 szt.: - męska 5mm 90stopni; męska 5mm 60 stopni; męska 10 mm 90 stopni; męska 10 mm 60 stopni; żeńska otwór 1,2 mm 60 stopni; żeńska otwór 1,2 mm 90 stopni; żeńska otwór 1,2 mm 90 stopni 0,3 pilot; żeńska otwór 1,2 mm 60 stopni 0,3 pilot; żeńska otwór 2,5 mm 90 stopni; żeńska otwór 2,5 mm 60 stopni oraz nakiełki z węgliku spiekanego po 3 szt.: - męska 5 mm 60 stopni; męska 10 mm 60 stopni oraz adapter 3 punktowy do prowadzenia wiertel po spirali samocentrujący wraz z podtrzymującymi płytkami widiowymi 4 komplety (w zakresie średnic od fi 1 mm do 4,5 mm; w zakresie średnic od fi 3 mm do 10 mm; w zakresie średnic od fi 10 mm do 18,5 mm; w zakresie średnic od fi 18,5 mm do 26,5 mm) lub równoważne	TAK
System redukcji bicia narzędzi	TAK
Wrzeciono pozycjonowane w celu bezpiecznej i precyzyjnej pracy z wymiennikiem pakietów	TAK
Precyzyjny uchwyt z regulacją wraz z tulejkami 1 komplet (w zakresie średnic od 2 do 20 mm)	TAK
Silniki liniowe cylindryczne z zabezpieczeniem IP67 do napędu głównych osi maszyny, przenoszących największe obciążenia	TAK
Oprawa wymienna zintegrowana z układem chłodzenia z możliwością wyważania sterowana numerycznie wraz obciążnikami, dystansami, zestawem odpowiednich kluczy oraz stołem montażowym - długa (min. 3 ściernice na 1 oprawie) - 6 szt fi 32 , 2 szt fi 20	TAK
Szlifowanie stopniowych powierzchni cylindrycznych metodą peelgrinding z możliwością programowania oscylacji prędkości obwodowej wrzeciona szlifującego	TAK
Szybkość obrotowa obrabianego narzędzia	Minimum 2800 na minutę
Laserowy system pomiaru narzędzia podczas szlifowania wraz oprogramowaniem– zintegrowany z maszyną pozwalający podczas produkcji na kontrolę takich wielkości jak średnice zewnętrzne i długości stopni części roboczej, promień naroża oraz promień czoła, profil narzędzia, automatyczna	TAK

kompensacja mierzonych wartości w produkowanych narzędziach	
Automatyczny system podawania narzędzia poprzez chwytak hydrauliczny sterowany numerycznie wraz zestawem palet (8 szt) w zakresie średnic od 2 mm do 20 mm	TAK
Przyrząd do profilowania tarcz (dresser)- boczny 1 szt. oraz główny 1 szt. sterowany numerycznie wraz z rolkami dla tarcz o otworach fi 52 mm	TAK
Sonda pomiarowa do bezpośredniego pomiaru stosowanych ściernic	TAK
Długość maszyny	Nie większa niż 2400mm
Szerokość maszyny	Nie większa niż 2200mm
Stół przesuwany sterowany poprzez sterownik CNC umożliwia zastosowanie wielu różnych opcji podparcia narzędzia podczas obróbki.	TAK
Oprogramowanie do szlifowania gwintów, wiertel stopniowych oraz wykonywania drugiej spirali , profili, pogłębiaczy, frezów, operacji niestandardowych, do profilowania tarcz, do wyważania tarcz, program do symulacji obróbki, program do wykrywania otworów chłodzących, szlifowania pod zębem, oprogramowanie do obciążania tarcz, oprogramowanie do tworzenia schematów 2D narzędzi, oprogramowanie wspomagających dobór ściernic do danej obróbki, program do tworzenia i wymiarowania narzędzi pod różnymi kątami, oprogramowania do kwalifikacji tarcz	TAK
Klimatyzacja szafy elektrycznej	TAK
Automatyczny system gaśniczy pyrogen wraz z kanistrem oraz awaryjnym zatrzymaniem maszyny	TAK
Oś wrzeciona o maksymalnie podwyższonej dokładności	TAK
Automatyczne czyszczenie tarcz diamentowych z oprogramowaniem	TAK
Wrzeciono z magnesem trwałym	TAK

2. Filtr odciągu mgły olejowej (1 sztuka):

<u>KONFIGURACJA I PARAMETRY</u>	
Filtr elektrostatyczny	TAK
Skuteczność oczyszczania	minimum 99%
Oprogramowanie komunikujące się ze szlifierką CNC	TAK
Olej o wskaźniku lepkości 4 przy temperaturze 40 stopni	TAK

3. Filtr cząstek stałych w oleju: odpowiedzialny za wyłapywanie cząsteczek metalu zawartych w chłodziwie, zapewniający bezpieczeństwo pracy oraz prawidłowe działanie szlifierki (1 sztuka).

<u>KONFIGURACJA I PARAMETRY</u>	
Element systemu filtracji stabilizacji temperatury	TAK
Wysokość podnoszenia	Minimum 45 m
Wydajność	Minimum 100l/min
Regulacja temperatury w zakresie +/- 1 Calwin	TAK
Stabilizacja termiczna	+/-0,2 st Celcjusza
System odpowiedni do oczyszczania oleju szlifierskiego o ilości	Minimum 100l/min

Materiał filtrowany - węgiel spiekany 40% , HSS 60%	TAK
Filtr wstępny z funkcją odkładania szlamu	TAK
Możliwość filtracji cząstek od 1 do 3 mikronów	TAK
Filtracja ciągła	TAK
Kontrola pomp zasilających maszynę	TAK
Chłodziarka zintegrowana	Minimum 9kW
Pompa o wydajności	Minimum 6 bar
Uruchomienie jednostki	TAK
Automatyczna jednostka usuwająca odpady	TAK
Dokładność chłodzenia	Minimum +/-1K
Zbiornik oleju	Minimum 500 l
Zestaw pomp (2 sztuki)	Minimum 2 bar (1 sztuka) i minimum 8 bar (1 sztuka)
Sedymentator zintegrowany z wilgotnością resztek oleju poniżej 5%	TAK

W celu potwierdzenia spełnienia w/w parametrów, warunkujących przyjęcie oferty do oceny, konieczne jest złożenie wraz z ofertą tabeli zgodności z wymaganiami Wako Tools – stanowiącej załącznik nr 2 do zapytania.

Dodatkowe informacje dotyczące przedmiotu zamówienia:

- w ramach ceny szlifierki CNC z filtrami będącej przedmiotem zamówienia, Oferent zobowiązany jest do przeprowadzenia szkolenia w języku polskim w zakresie obsługi powyższych urządzeń w siedzibie Zamawiającego
- oferent zapewni pakowanie wraz czujnikami wstrząsu, transport oraz ubezpieczenie
- na zakupioną szlifierkę wraz z filtrami zostanie **udzielona gwarancja – min. 24 miesiące**
- Zamawiający nie przewiduje zamówień częściowych.

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.

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 - załącznik nr 3

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 spełniania 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
 - warunki płatności
 - termin dostawy
 - odniesienie do warunków udziału w postępowaniu
- 4) Do oferty należy dołączyć wszystkie niezbędne dokumenty/oświadczenia oraz wycenę wykonaną w oparciu o opis przedmiotu zamówienia
- 5) Oferta musi być sporządzona w języku polskim.
- 6) Integralną częścią oferty powinny być załączniki 1, 2 i 3 do niniejszego zapytania.

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

1) Zapytania odnośnie postępowania ofertowego należy kierować drogą elektroniczną na adres e-mail: przetargi@wako-tools.com.pl. Osobami uprawnionymi do porozumiewania się z wykonawcami jest: Maciej Waszczuk tel. 22 756 34 73

VIII. TERMIN REALIZACJI PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA:

Rozpoczęcie wykonania przedmiotu zamówienia: niezwłocznie od dnia podpisania umowy
Ostateczny termin realizacji zamówienia: **30.09.2018 r.**

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:</p> <p>70 pkt – oferta z najniższą ceną całkowitą netto 68 pkt – oferta z drugą najniższą ceną całkowitą netto 66 pkt – oferta z trzecią najniższą ceną całkowitą netto 64 pkt – oferta z czwartą najniższą ceną całkowitą netto 62 pkt – oferta z piątą najniższą ceną całkowitą netto</p> <p>W przypadku większej ilości ofert punktacja dla kolejnych ofert będzie przyznawana analogicznie do w/w reguły tj. minus 2 pkt do każdej kolejnej oferty.</p>	70 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 (w miesiącach)</th> <th>Liczba punktów</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>24 - 36 m-cy</td> <td>10 pkt</td> </tr> <tr> <td>Powyżej 36 m-cy</td> <td>20 pkt</td> </tr> </tbody> </table> <p>Minimalny okres gwarancji 24 m-ce (oferty zawierające krótszy okres gwarancji podlegają odrzuceniu)</p>	Okres gwarancji (w miesiącach)	Liczba punktów	24 - 36 m-cy	10 pkt	Powyżej 36 m-cy	20 pkt	20 pkt				
Okres gwarancji (w miesiącach)	Liczba punktów												
24 - 36 m-cy	10 pkt												
Powyżej 36 m-cy	20 pkt												
3	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>10 pkt</td> </tr> <tr> <td>25h – 48h</td> <td>5 pkt</td> </tr> <tr> <td>49h – 72h</td> <td>1 pkt</td> </tr> <tr> <td>Powyżej 72h</td> <td>0 pkt</td> </tr> </tbody> </table>	Czas reakcji serwisu (w godzinach)	Liczba punktów	do 24h	10 pkt	25h – 48h	5 pkt	49h – 72h	1 pkt	Powyżej 72h	0 pkt	10 pkt
Czas reakcji serwisu (w godzinach)	Liczba punktów												
do 24h	10 pkt												
25h – 48h	5 pkt												
49h – 72h	1 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 wraz z załącznikami powinna być przesłana za pośrednictwem poczty elektronicznej na adres: przetargi@wako-tools.com.pl,
lub
- 2) poczty tradycyjnej, kuriera lub też dostarczona osobiście na adres:
WAKO TOOLS WASZCZUK SPÓŁKA JAWNA
ul. Grodzka 21
05-510 Konstancin Jeziorna

do dnia 14.05.2018 do godziny 15.00

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

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

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 obarczone 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 oraz w Bazie Konkurencyjności.

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) niedotrzymanie pierwotnego terminu realizacji umowy jest konsekwencją opóźnienia przez Zamawiającego w realizacji prac koniecznych do prawidłowego odbioru (przyjęcia) przedmiotu umowy,
 - b) następstwem wprowadzania zmian w obowiązujących przepisach prawnych mających wpływ na realizację przedmiotu zamówienia, w tym przepisów dotyczących realizacji inwestycji ze środków unijnych,
 - c) niedotrzymanie pierwotnego terminu realizacji umowy wynika z napotkania przez Wykonawcę lub Zamawiającego okoliczności niemożliwych do przewidzenia i niezależnych od nich.
- 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 /3.3 /2018

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

Załącznik nr 2 do zapytania ofertowego nr 1/3.3 /2018

Tabela zgodności z wymaganiami Wako Tools Waszczuk Sp. J.

1. Szlifierka CNC z oprogramowaniem i osprzętem pomiarowym

Parametry Szlifierki	Wymagane przez Wako Tools	Parametry szlifierki oferenta
Zakres średnic	od 1 do 20 mm	
Moc	Minimum 38 Kw	
Zmieniacz ściernic	6 pakietów	
Liniały pomiarowe	TAK	
Podtrzymka narzędzi wędrująca hydrauliczna sterowana numerycznie z możliwością zastosowania nakiełków poprzez konik kompatybilny ze stołem przesuwным z możliwością programowania siły docisku konika bezpośrednio z programu szlifowania wraz zestawem nakiełków ze stali szybko tnącej po 1szt.: - męska 5mm 90stopni; męska 5mm 60 stopni; męska 10 mm 90 stopni; męska 10 mm 60 stopni; żeńska otwór 1,2 mm 60 stopni; żeńska otwór 1,2 mm 90 stopni; żeńska otwór 1,2 mm 90 stopni 0,3 pilot; żeńska otwór 1,2 mm 60 stopni 0,3 pilot; żeńska otwór 2,5 mm 90 stopni; żeńska otwór 2,5 mm 60 stopni oraz nakiełki z węgla spiekanego po 3 szt.: - męska 5 mm 60 stopni; męska 10 mm 60 stopni oraz adapter 3 punktowy do prowadzenia wiertel po spirali samocentrujący wraz z podtrzymującymi płytkami widiowymi 4 komplety (w zakresie średnic od fi 1 mm do 4,5 mm; w zakresie średnic od fi 3 mm do 10 mm; w zakresie średnic od fi 10 mm do 18,5 mm; w zakresie średnic od fi 18,5 mm do 26,5 mm) lub równoważne	TAK	
System redukcji bicia narzędzia	TAK	
Wrzeczono pozycjonowane w celu bezpiecznej i precyzyjnej pracy z wymiennikiem pakietów	TAK	
Precyzyjny uchwyt z regulacją wraz z tulejkami 1 komplet (w zakresie średnic od 2 do 20 mm)	TAK	

Silniki liniowe cylindryczne z zabezpieczeniem IP67 do napędu głównych osi maszyny, przenoszących największe obciążenia	TAK	
Oprawa wymienna zintegrowana z układem chłodzenia z możliwością wyważania sterowana numerycznie wraz obciążnikami, dystansami, zestawem odpowiednich kluczy oraz stołem montażowym - długa (min. 3 ściernice na 1 oprawie) - 6 szt fi 32 , 2 szt fi 20	TAK	
Szlifowanie stopniowych powierzchni cylindrycznych metodą peelgrinding z możliwością programowania oscylacji prędkości obwodowej wrzeciona szlifującego	TAK	
Szybkość obrotowa obrabianego narzędzia	Minimum 2800 na minutę	
Laserowy system pomiaru narzędzia podczas szlifowania wraz z oprogramowaniem – zintegrowany z maszyną system pomiarowy pozwalający podczas produkcji na kontrolę takich wielkości jak średnice zewnętrzne i długości stopni części roboczej, promień naroża oraz promień czoła, profil narzędzia automatyczna kompensacja mierzonych wartości w produkowanych narzędziach	TAK	
Automatyczny system podawania produkowanych narzędzi poprzez chwytak hydrauliczny sterowany numerycznie wraz z zestawem palet (8szt.) w zakresie średnic od 2 mm do 20 mm	TAK	
Przyrząd do profilowania tarcz (dresser) – boczny 1 szt. oraz główny 1 szt. sterowany numerycznie wraz z rolkami dla tarcz o otworach fi 52 mm	TAK	
Sonda pomiarowa do bezpośredniego pomiaru stosowanych ściernic	TAK	
Długość maszyny	Nie większa niż 2400mm	
Szerokość maszyny	Nie większa niż 2200 mm	
Stół przesuwany sterowany poprzez sterownik CNC umożliwia zastosowanie wielu różnych opcji podparcia narzędzia podczas obróbki	TAK	
Oprogramowanie do szlifowanie gwintów, wiertel stopniowych oraz wykonywania drugiej spirali , profili, pogłębiaczy, frezów, operacji niestandardowych, do profilowania tarcz, do wyważania tarcz, program do symulacji obróbki, program do wykrywania	TAK	

otworów chłodzących, szlifowania pod zębem, oprogramowanie do obciągania tarcz, oprogramowanie do tworzenia schematów 2D narzędzi, oprogramowanie wspomagających dobór ściernic do danej obróbki, program to tworzenia i wymiarowania narzędzi pod różnymi kątami, oprogramowania do kwalifikacji tarcz		
Klimatyzacja szafy elektrycznej	TAK	
Automatyczny system gaśniczy pyrogen wraz z kanistrem oraz awaryjnym zatrzymaniem maszyny	TAK	
Oś wrzecziona o maksymalnie podwyższonej dokładności	TAK	
Automatyczne oczyszczanie tarcz diamentowych z oprogramowaniem	TAK	
Wrzecziono z magnesem trwałym	TAK	

2. Filtr odciągu mgły olejowej

Parametry – filtr odciągu mgły olejowej	Wymagane przez Wako Tools	Parametry filtra odciągu mgły olejowej oferenta
Filtr elektrostatyczny	TAK	
Skuteczność oczyszczania	minimum 99%	
Oprogramowanie komunikujące się ze szlifierką CNC	TAK	
Olej o wskaźniku lepkości 4 przy temperaturze 40 stopni	TAK	

3. Filtr cząstek stałych w oleju

Parametry – filtr cząstek stałych w oleju	Wymagane przez Wako Tools	Parametry filtra cząstek stałych w oleju
Element systemu filtracji stabilizacji temperatury	TAK	
Wysokość podnoszenia	Minimum 45	
Wydajność	Minimum 100l/min	
Regulacja temperatury w zakresie +/- 1 Calwin	TAK	
Stabilizacja termiczna	+/-0,2 st Celcjusza	
System odpowiedni do oczyszczania oleju szlifierskiego o ilości	Minimum 100l/min	
Materiał filtrowany - węgiel spiekany 40%, HSS 60%	TAK	
Filtr wstępny z funkcją odkładania szlamu	TAK	
Możliwość filtracji cząstek od 1 do 3 mikronów	TAK	
Filtracja ciągła	TAK	

Kontrola pomp zasilających maszynę	TAK	
Chłodziarka zintegrowana	Minimum 9kW	
Pompa o wydajności	Minimum 6 bar	
Uruchomienie jednostki	TAK	
Automatyczna jednostka usuwająca odpady	TAK	
Dokładność chłodzenia	Minimum +/-1K	
Zbiornik oleju	Minimum 500 l	
Zestaw pomp (2 sztuki)	Minimum 2 bar (1 sztuka) i minimum 8 bar (1 sztuka)	
Sedymentator zintegrowany z wilgotnością resztek oleju poniżej 5%	TAK	

.....

Podpis i pieczęć

Załącznik nr 3 do zapytania ofertowego nr 1/3.3 /2018

.....
(miejsowość, data)

Dane Oferenta:

.....

.....

.....

(nazwa i adres siedziby głównej,

dane kontaktowe, numer NIP)

Formularz ofertowy

W odpowiedzi na upublicznione zapytanie ofertowe firmy WAKO TOOLS Waszczuk Sp. J. z siedzibą w ul. Grodzka 21, 05-510 Konstancin Jeziorna przedkładamy następującą ofertę na dostawę:

Szlifierki CNC (1 sztuka) wraz z filtrem odciągu mgły olejowej (1 sztuka) oraz filtrem cząstek stałych w oleju (1 sztuka):

Cena netto	
Cena brutto	
Okres udzielonej gwarancji (w miesiącach)	
Czas reakcji serwisu (w godzinach)	
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, iż zapoznałem się z treścią zapytania ofertowego i akceptuję założenia w nim zawarte dotyczące zakresu zamówienia oraz wymagań w nim zawartych.
- c) 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.
- d) Oświadczam, iż posiadam zdolność do wykonania przedmiotu zamówienia tj. dysponuję odpowiednim potencjałem osobowym i technicznym .
- e) **Oświadczam, że moja firma nie znajduje się w stanie likwidacji ani upadłości.**
- f) 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