

ZAPYTANIE OFERTOWE

Język: Zapytanie ofertowe zostało przygotowane w dwóch wersjach językowych polskiej i angielskiej. Gdzienkolwiek pojawia się niezgodność pomiędzy wersjami językowymi polska wersja przeważa.

Zamawiający (firma i adres): **Navikon SRY sp. z o.o. z siedzibą w Świnoujściu, ul. Ludzi Morza 13, 72-602 Świnoujście**

NIP: **9552030943**

Numer projektu: **RPZP.01.05.00-32-0014/16**

Tytuł projektu: **Wprowadzenie na rynek innowacyjnej usługi cięcia i ukosowania kształtowników i profili w co najmniej 7 osiach metodą cięcia plazmowego oraz cięcia termicznego zgodnej z wymogami normy EN 1090-2 w klasie EXC4 przez firmę Navikon SRY sp. z o.o. w Świnoujściu**

Rodzaj zamówienia: **dostawa**

Nazwa zamówienia: **Dostawa maszyny do cięcia i fazowania profili konstrukcyjnych w 3D.**

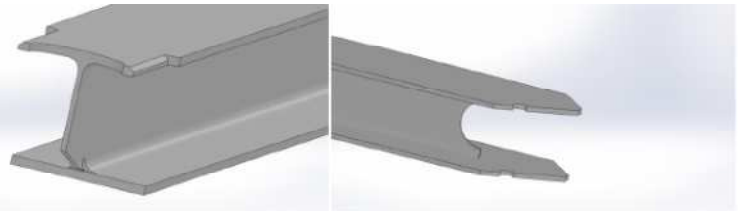
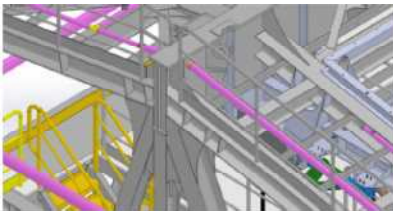
Kod CPV: 42632000-5 Obrabiarki sterowane komputerowo do metalu

I. Opis przedmiotu zamówienia:

Maszyna do plazmowego i termicznego cięcia i ukosowania w 3D profili i rur w jakości zgodnej z wymogami normy EN 1090-2 Klasa EXC4, pracująca w minimum 7 osiach z automatycznym procesem programowania cięcia.

1. Zakres obsługiwanych profili i materiałów.
 - 1.1. Wszystkie rodzaje belek dwuteownikowych, kątowniki, płaskowniki, płaskowniki łebkowe, ceówki, teownik, blachy (opcjonalnie), o maksymalnym wymiarze poprzecznym w zakresie 50-1200mm
 - 1.2. Rury o średnicach w zakresie 50-1200mm,
 - 1.3. Rury kwadratowe i prostokątne o maksymalnym wymiarze poprzecznym w zakresie 80-400mm,
 - 1.4. Maksymalna długość obsługiwanych profili - 12000mm
 - 1.5. Belka dwuteownikowa oznacza różne rodzaje dostępnych na rynku profili, między innymi HEB, HEA,
 - 1.6. Rura kwadratowa i prostokątna oznacza różne rodzaje dostępnych na rynku profili, między innymi RHS, SHS,
 - 1.7. Gdzie w wymogach wymiarów poprzecznych jest wymiar 1200mm, 1220mm będzie dodatkową zaletą.
2. Parametry obsługiwanych profili i podstawowe funkcje maszyny:
 - 2.1. Minimalna całkowita liczba osi CNC maszyny - 7 (jeśli oferowane są osobne maszyny do cięcia różnych profili, wymóg dotyczy maszyny do belek dwuteownikowych)
 - 2.2. Maksymalna waga elementu ciętego to 12000kg (dla rur 15000kg)
 - 2.3. Zakres średnic rur chwytych w obrotniku to 50-1200mm
 - 2.4. Minimalny zakres szerokości rur kwadratowych i prostokątnych to 80mm - 400mm
 - 2.5. Maksymalny wymiar poprzeczny belek dwuteownikowych to 1200mm

- 2.6. Zakres grubości materiału ciętego z palnikiem w pozycji pionowej (długość cięcia) dla cięcia termicznego to 5-120mm
 - 2.7. Zakres grubości materiału ciętego z palnikiem w pozycji pionowej (długość cięcia) dla cięcia plazmą to 1-50mm (w zakresie powyżej 30mm do 50mm bez gwarancji jakości)
 - 2.8. Maksymalny obsługiwany kąt palnika termicznego +/- 70 °
 - 2.9. Maksymalny obsługiwany kąt palnika plazmowego +/- 45 °
 - 2.10. Integracja z systemami 3D CAD - Tekla, Solidworks
 - 2.11. Materiały cięte termicznie to stal węglowa
 - 2.12. Materiały cięte plazmą to stal węglowa, stal nierdzewna, aluminium (opcjonalnie)
3. Szczegółowe wymogi techniczne:
- 3.1. Konfiguracja maszyny - jedna maszyna do wszystkich profili lub dwie maszyny dedykowane do różnych rodzajów profili. Na przykład, Zamawiający rozpatrzy ofertę gdzie jest przewidziana osobna maszyna do cięcia rur i osobna maszyna do pozostałych profili. Jednakże zaproponowana konfiguracja maszyn lub linii produkcyjnej musi spełniać wymagania funkcjonalne i jakościowe Zamawiającego oraz musi wpasowywać się w dostępną przestrzeń na hali produkcyjnej Zamawiającego (przestrzeń instalacji musi być uzgodniona z Zamawiającym).
 - 3.2. Oprogramowanie do generowania programów cięcia bezpośrednio z modeli 3d rur i innych profili zapisanych w programie Solidworks lub Tekla (w szczególności pliki z rozszerzeniem step). Wymagany średni czas programowania to 5minut na jeden profil lub rurę.
Przykład konstrukcji i profili konstrukcyjnych, które będą obsługiwane przez maszynę:



- 3.3. Oprogramowanie do cięcia profili z zawartymi minimum 25 makrami dla różnych kształtów zakończeń profili do wyboru przez Zamawiającego. Makro oznacza specjalny podprogram dedykowany konkretnemu rodzajowi zakończenia profilu lub rury, pozwalający na generowanie programu cięcia na bazie wyboru z katalogu typu profilu, typu zakończenia, podstawowych parametrów wymiarowych. Następnie specjalne zasady będące częścią makra powinny umożliwić wygenerowanie programu cięcia z włączeniem aspektów takich jak: kąt palnika, sekwencja cięcia, szybkość cięcia, skład mieszanki gazów, kontrola płomienia i innych potrzebnych do uzyskania wymaganej jakości cięcia.
- 3.4. Oprogramowanie do cięcia rur z makr dla różnych węzłów/ połączeń rurowych stosowanych w budownictwie lądowym i konstrukcjach typu offshore.
- 3.5. Wymagania punktów 3.2, 3.3, 3.4 mogą być spełnione przez jeden lub więcej programów.
- 3.6. Możliwość omijania przeszkód lub trudnych miejsc na ścieżce cięcia dla zwiększenia elastyczności zastosowań maszyny (opcjonalnie).
- 3.7. System laserowy lub elektromechaniczny do mierzenia elementu przed cięciem, jego odchyłek kształtu oraz położenia służący do korekty ścieżki cięcia.
- 3.8. Zestaw do cięcia termicznego
- 3.9. Zestaw do cięcia plazmą (jeśli maszyna jest oferowana w wersji oddzielnych maszyn, jedno wspólne źródło plazmy może być zastosowane).
- 3.10. Trasowanie plazmą.
- 3.11. System odprowadzania spalin z filtrem przemysłowym (jeśli maszyna jest oferowana w wersji kilku maszyn, jeden wspólny filtr może być zastosowany).
- 3.12. Samocentrująca, trójzaciśkowa, „pływająca” obrotnica do rur z elektromechanicznym procesem zaciskania.

- 3.13. Stanowisko operatora z komputerem (Przemysłowy komputer z minimum 15" wyświetlaczem dotykowym, USB) oraz systemem zdalnego sterowania.
- 3.14. Rozdzielnica sterująca o minimalnej klasie szczelności IP54
- 3.15. Rozdzielnica sterująca i maszyna przystosowana do pracy w temperaturze 5-40° (Celsjusza)
- 3.16. Licencja na oprogramowanie (oprogramowanie w j. angielskim i opcjonalnie w j. polskim) z możliwością zdalnego programowania pracy maszyny na komputerach biurowych na 1-2 stanowiskach (2 preferowane) z użyciem połączenia LAN.
- 3.17. Moduł internetowego monitoringu maszyny i wsparcia technicznego
- 3.18. Przestrzeń instalacji maszyny na hali - długość, szerokość, wysokość - 20000mmx8000mmx4000mm inna możliwa przestrzeń może być uzgodniona z Zamawiającym.
- 3.19. Zasilanie AC 3phase, 400V/50Hz
- 3.20. Wymagania jakości powierzchni cięcia:
 - 3.20.1. Prostopadłość lub nachylenie powierzchni cięcia wg wymogów normy ISO 9013:2002 range 3.
 - 3.20.2. Średnia wysokość profilu powierzchni cięcia RZ5 według wymogów normy ISO 9013:2002 range 3.
 - 3.20.3. Twardość powierzchni cięcia maksimum 380 HV10 (wymóg z normy EN 1090-2+A1:2012 EXC4).
 - 3.20.4. Odchyłki jakości cięcia od podanych wymogów są akceptowalne w miejscach nie możliwego dostępu palnika lub kiedy kąty lub długości cięcia przekraczają graniczne możliwości sprzętu.
4. Pozostałe wymagania:
 - 4.1. Przesłanie projektu technicznego fundamentu stalowego maszyny oraz planu instalacji najpóźniej 8 tygodni po podpisaniu kontraktu (Zamawiający jest odpowiedzialny za produkcję i instalację fundamentu).
 - 4.2. Zapewnienie możliwości testów jakości cięcia oraz funkcji maszyny w hali produkcyjnej Dostawcy.
 - 4.3. Przygotowanie dokumentacji w j. angielskim w formie elektronicznej. Dostarczenie dokumentacji w formie elektronicznej. Dokumentacja winna zawierać instrukcję obsługi dla operatora, rysunki ogólne, diagramy obwodów elektrycznych, plany części i przeglądów, plany smarowania oraz analizę ryzyka bezpieczeństwa dla maszyny.
 - 4.4. Pakowanie maszyny do transportu.
 - 4.5. Dostawa DAP transportem drogowym do miejsca rozładunku w siedzibie zamawiającego w Świnoujściu w Polsce.
 - 4.6. Nadzór nad montażem i instalacją maszyny w hali Zamawiającego (Zamawiający zapewnia siłę roboczą).
 - 4.7. Trzydniowe szkolenie podstawowe (szkolenie do trzech operatorów w zakresie programowania i wykonywania cięć i utrzymania ruchu maszyny).
 - 4.8. Jeden tydzień wsparcia przy rozruchu produkcyjnym (5 dni roboczych) w hali Zamawiającego (Zamawiający pokrywa koszt zakwaterowania serwisantów w hotelu, wyżywienia i transportu między lotniskiem, hotelem a zakładem Zamawiającego).
 - 4.9. Maszyna musi przejść test poprodukcyjny (dalej „FAT”) w hali Dostawcy zgodnie z uzgodnionym z Zamawiającym programem. W trakcie FAT Zamawiający i Dostawca sprawdzają zamówiony produkt, jego działanie i funkcje na zgodność z wymogami umowy. Zamawiający ma prawo być obecny podczas FAT i ma wyłączne prawo do akceptowania lub nie akceptowania odchyłek lub niezgodności.
 - 4.10. Maszyna musi przejść test wdrożeniowy (dalej „PAT”) w hali Zamawiającego, który jest jedynym dowodem i potwierdzeniem wykonania zamówienia. Niepowodzenie przejścia PAT w terminie 3 miesięcy od zaplanowanego terminu dostawy z przyczyn leżących po stronie dostawcy będzie uważane za poważne naruszenie umowy i może być powodem jej unieważnienia. W sytuacji unieważnienia umowy z tej przyczyny strony zwrócą sobie

wzajemne świadczenia oraz Dostawca zapłaci karę umowną w wysokości 15% wartości zamówienia. W przypadku jeśli opóźnienie będzie wynikało z powodów leżących po stronie zamawiającego termin zostanie wydłużony w proporcji.

- 4.11. Na maszynę zostanie wystawiona gwarancja na 12 miesięcy od PAT.
- 4.12. Po zakończeniu okresu gwarancyjnego Dostawca zapewni możliwość zakupu części zamiennych przez 10 lat po cenach rynkowych.
- 4.13. Maszyna będzie zaprojektowana w zgodności z aktualną normą urządzeń mechanicznych obowiązującą w Unii Europejskiej oraz będzie posiadać znak CE.
- 4.14. Warunki płatności:
 - 4.14.1. 30% zaliczka płatna w ciągu 10dni po podpisaniu umowy w zamian za bezwarunkową gwarancję zwrotu zaliczki ważną do terminu FAT + 30 dni (1klasy bank europejski / SWIFT),
 - 4.14.2. 30% druga zaliczka płatna w ciągu 10dni po rozpoczęciu produkcji w zamian za gwarancję zwrotu zaliczki ważną do terminu FAT + 30 dni(1klasy bank europejski/ SWIFT),
 - 4.14.3. 20% płatne w ciągu 10 dni po zdaniu testu FAT potwierdzonego podpisanym przez obie strony protokołem oraz dostarczeniu przedmiotu zamówienia do siedziby Zamawiającego,
 - 4.14.4. 20% płatne w ciągu 30dniami po zdaniu testu PAT potwierdzonego podpisanym przez obie strony protokołem.
- 4.15. Bezwarunkowa gwarancja dobrego wykonania na 15% wartości zamówienia ważna do końca okresu gwarancyjnego (1klasy bank europejski/ SWIFT).
- 4.16. Dostawcy muszą przedstawić wzory gwarancji wraz z ofertą do akceptacji Zamawiającego.
- 4.17. Czas dostawy maksymalnie 6 miesięcy od podpisania umowy.
- 4.18. Oferty winny być składane w Eur bez VAT. Naliczenie podatku VAT nastąpi zgodnie z polskim prawem.

Zamawiający dopuszcza rozwiązania alternatywne lub zastępcze.

II. Termin składania ofert:

40 dni od dnia przekazania ogłoszenia o zamówieniu Urzędowi Publikacji Unii Europejskiej drogą elektroniczną

III. Szacunkowa wartość zamówienia:

450.000,00 EUR (netto); 1.994.760,00 PLN (netto) przeliczanie po kursie średnim NBP z dnia 29.11.2016r.

IV. Warunki udziału w postępowaniu:

1. Cena całkowita nie może być wyższa niż 650.000,00 EUR (netto).
2. Dostawca musi posiadać minimum 7 letnie doświadczenie w produkcji maszyn do cięcia profili plazmą lub termicznego i historię sprzedaży minimum 50 maszyn do cięcia profili stalowych (wymagana lista referencyjna).
3. Dostawca musi udokumentować oraz przedstawić dowody możliwości dedykowanego oprogramowania do generowania programów cięcia w ciągu 5min z różnych modeli profili zapisanych za pomocą plików z rozszerzeniem „.step”. Dostawca musi udokumentować i przedstawić dowody jakości procesu cięcia spełniającego wymogi jakości powierzchni ciętej przedstawionych w opisie zamówienia pkt. 3.20.
Dostawca musi zaprezentować minimum 10 pociętych profili typu HEB lub podobnych, których cięcie odbyło się na podobnej maszynie do oferowanej lub na stanowisku testowym. Jeśli będzie to wymagane przez Zamawiającego, dostawca wykona w obecności Zamawiającego testowe programowanie cięcia na dedykowanym oprogramowaniu oraz testowe cięcia na podobnej maszynie do oferowanej lub na stanowisku testowym. Zamawiający może zażądać, zamiast swego

uczestnictwa, film z testów wykonany przez Dostawcę, z tym że film ten musi być przesłany w ciągu tego samego dnia, w którym Zamawiający udostępni 5 modeli profili do cięcia zapisanych w plikach z rozszerzeniem „.step”. Wcześniej Zamawiający poda rodzaje profili do testowego cięcia, a koszt zakupu materiałów będzie po stronie Dostawcy.

4. Termin dostawy nie może być dłuższy niż 6 miesięcy od podpisania umowy.
5. Dostawca musi złożyć oświadczenie, że montaż maszyny odbędzie się na jego własnej hali.
6. Dostawca musi przedłożyć wzory gwarancji bankowych zgodne z wymogami Zamawiającego.

V. Kryteria oceny ofert. Informacja o wagach punktowych lub procentowych przypisanych do kryteriów oceny ofert. Opis sposobu przyznawania punktacji za spełnienie danego kryterium oceny oferty:

W pierwszym etapie ewaluacji Dostawcy muszą dołączyć do swoich ofert dokumentację opisującą i potwierdzającą proces programowania cięcia oraz wyniki cięcia próbek profili wykonanych na podobnej maszynie lub stanowisku testowym i dedykowanym programie oraz (na życzenie Zamawiającego) wykonać testy w obecności Zamawiającego lub zdalnie na zasadach Zamawiającego. Zamawiający wybierze 3 dostawców do następnego etapu ewaluacji bazując na ilości zdobytych punktów w pierwszym etapie. Jeżeli dostawcy zdobędą identyczną ilość punktów decydująca będzie cena. Pozostali dostawcy (oferty) będą na liście rezerwowej i nie będą brali udziału w dalszym postępowaniu chyba, że Zamawiający zdecyduje inaczej.

W drugim etapie ewaluacji wykonywane będą testy programowania i cięcia w obecności Zamawiającego lub zdalnie na zasadach Zamawiającego. W przypadku gdy takie testy były wykonywane w trakcie pierwszego etapu ewaluacji nie jest konieczne ponowne wykonywanie testów, chyba że któraś ze stron tego zażąda.

W każdej kategorii, w której przydzielane są punkty, tylko jedna opcja punktowa może być wybrana. Na przykład poniżej w punkcie 1.1. można zdobyć 10 punktów lub 5 lub punktów lub 0 punktów (opcje punktowe nie są sumowane 10+5).

Wszystkie pomiary jakości będą wykonane przez dział kontroli jakości Zamawiającego oraz jedna próbka zostanie wysłana do niezależnego laboratorium wybranego przez Zamawiającego.

Zamawiający wybiera Dostawcę (ofertę) z najwyższą skumulowaną ilością punktów z obu etapów ewaluacji.

Kiedy Dostawcy zdobędą identyczną ilość punktów decydujące znaczenie będzie miała cena.

1. Pierwszy etap ewaluacji - ewaluacja oferty.

1.1. Zgodność oferty z wymogami z opisu przedmiotu zamówienia.

- 10punktów - wszystkie wymagania punktów 1, 2, 3, 4 spełnione;
- 5punktów - wszystkie wymagania punktów 1,2,3 spełnione i nie wszystkie wymagania punktu 4 spełnione;
- 0punktów - nie wszystkie wymagania punktów 1,2,3 spełnione.

1.2. Całkowita cena oferty.

- 10punktów - cena w do 450.000Eur netto;
- 9punktów - cena do 500.000Eur netto;

- 8punktów - cena do 550.000Eur netto;
- 7punktów - cena do 600.000Eur netto;
- 6punktów - cena do 650.000Eur netto;
- 0punktów - cena powyżej 650.000Eur netto.

1.3. Doświadczenie dostawcy w produkcji maszyn do cięcia profili plazmą lub termicznie.

- 10punktów - 10 lat doświadczenia w produkcji maszyn do cięcia profili i referencje sprzedaży minimum 50 maszyn do cięcia profili stalowych
- 5punktów - 7-9 lat doświadczenia w produkcji maszyn do cięcia profili i referencje sprzedaży minimum 50 maszyn do cięcia profili stalowych
- 0punktów - mniej niż 7 lat doświadczenia w produkcji maszyn do cięcia profili lub mniej niż 50 sprzedanych maszyn do cięcia profili stalowych

1.4. Dokumentacja i dowody zgodności z wymogami oprogramowania i procesu cięcia.

- 10punktów - udokumentowany proces programowania na bazie 25 makr cięcia (typów zakończeń profilu) oraz potwierdzenie jakości w postaci 10 różnych próbek cięcia, zgodnych z wymogami jakości Zamawiającego z opisu zamówienia oraz (na życzenie Zamawiającego) potwierdzenie działania dedykowanego oprogramowania i cięcia na podobnej lub testowej maszynie w obecności Zamawiającego (lub zastępczo film z testów przesłany w dniu udostępnienia przez Zamawiającego testowych zadań cięcia, przy czym materiały do cięcia zostaną podane wcześniej);
- 0punktów - jeśli wymagania dla 10 punktów nie zostały spełnione

2. Drugi etap ewaluacji - testy dedykowanego oprogramowania i podobnej lub testowej maszynie (materiały zostaną uzgodnione wcześniej i są po stronie Dostawcy, Dostawca może wybrać metodę cięcia).

2.1. Szybkość programowania cięcia na podstawie testowych kształtów zakończeń na profilach HEB, PIPE, UNP przygotowanych przez Zamawiającego (pliki z rozszerzeniem .step).

- 20punktów - maksymalnie średnio 1minuta czasu programowania;
- 17punktów - maksymalnie średnio 2minuty czasu programowania;
- 14punktów - maksymalnie średnio 3minuty czasu programowania;
- 10punktów - maksymalnie średnio 4minuty czasu programowania;
- 5punktów - maksymalnie średnio 5minut czasu programowania;
- 0punktów - średni czas programowania powyżej 5minut.

2.2. Jakość cięcia profili HEB, PIPE, UNP z wygenerowanych programów w poprzedniej fazie.

- 20punktów - 100% całkowitej długości cięcia profili zgodna z wymogami jakości Zamawiającego;
- 15punktów - minimum 95% całkowitej długości cięcia profili zgodna z wymogami jakości Zamawiającego;
- 10punktów - minimum 90% całkowitej długości cięcia profili zgodna z wymogami jakości Zamawiającego;
- 5punktów - minimum 80% całkowitej długości cięcia profili zgodna z wymogami jakości Zamawiającego;
- 0punktów - mniej niż 80% całkowitej długości cięcia zgodnej z wymogami jakości Zamawiającego.

VI. Informacja na temat wykluczenia:

Wyklucza się wykonawców należących do tej samej grupy kapitałowej.

VII. **Możliwość zmiany zawartej w wyniku postępowania:**

Przewiduje się możliwość zmiany umowy w zakresie, w którym nastąpiłaby obiektywna konieczność zamiany części składowej lub częściowego rozwiązania; zastrzega się, że wspomnianej zmianie lub zmianom prowadzącym się do zastosowania rozwiązań lub rozwiązania alternatywnego lub zamiennego musi towarzyszyć zachowanie wartości użytkowej na poziomie nie mniejszym niż rozwiązanie zaakceptowane uprzednio. Przewiduje się także możliwość zmiany umowy w zakresie, dodatkowych funkcji podnoszących funkcjonalność maszyny. W każdorazowej sytuacji zmiana musi uzyskać akceptację Zamawiającego.

English version

REQUEST FOR QUOTATION

Language: The request for quotation is prepared in two language versions Polish and English. In case of discrepancy between the versions Polish version prevails.

The Buyer: **Navikon SRY sp. z o.o. with sit in Świnoujściu, ul. Ludzi Morza 13, 72-602 Świnoujście**

NIP: **9552030943**

Project number: **RPZP.01.05.00-32-0014/16**

Project title: **Bringing out on the market innovative service of cutting and bevelling of structural profiles in accordance with requirements of standard EN 1090-2 class EXC4 with machine working in minimum 7 axes with plasma or thermal cutting method by company Navikon SRY sp. z o.o. from Świnoujście.**

Type of purchase: **delivery**

Title of purchase: **Delivery and installation of a machine for structural profiles cutting and bevelling in 3D.**

Cod CPV: **42632000-5**

I. The purchase description:

A machine for plasma and thermal cutting and bevelling of structural profiles working in minimum 7 axes with quality of cutting according EN 1090-2 class EXC4 and automatic cut programing process.

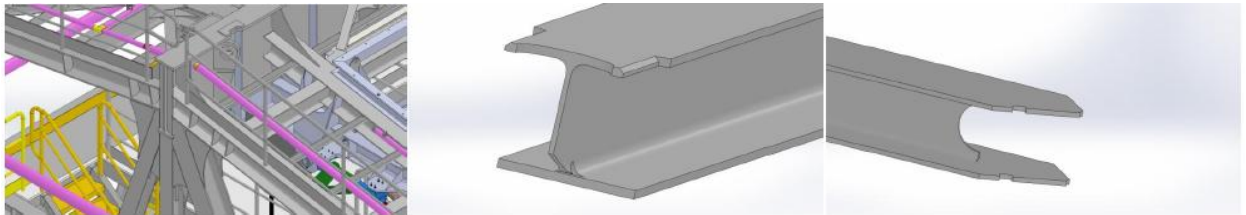
1. Range of supported profiles and materials:
 - 1.1. All types of beams, angle bars, flat bars and holland profiles (bulb flat bars), channel bars, T-bars, T-plates, plates (optional) with max widths in range of 50-1200mm,
 - 1.2. Pipes with diameter range of 50-1200mm,
 - 1.3. Rectangular and square pipes with widths range of 80-400mm
 - 1.4. Maximal lengths of all supported profiles 12000mm
 - 1.5. Beam means various types of market available profiles like but not limited to HEB, HEA
 - 1.6. Rectangular and square pipes means various types of market available closed profiles like but not limited to RHS, SHS
 - 1.7. Where dimension requirement is 1200mm (1220mm will be appreciated).
2. Supported profiles parameters and basic machine features requirements:
 - 2.1. Min. number of overall CNC axes 7(if separate machines are offered requirement is only valid for machine for beams)
 - 2.2. Max. workpiece weight - 12000kg (pipes 15000kg)
 - 2.3. Min. - max. clampable round pipe diameter - 50mm - 1200mm
 - 2.4. Min. - max. rectangular pipes widths 80mm - 400mm
 - 2.5. Max. beams width or height - 1200mm
 - 2.6. Min. - max. wall thickness with oxy-fuel torch in vertical position (cutting length) - 5mm-120mm

- 2.7. Min. - max. wall thickness with plasma torch in vertical position (cutting length) 1mm-50mm (in range above 30mm up to 50mm without quality guaranteed)
- 2.8. Max. torch angle for oxy-fuel - + / - 70°
- 2.9. Max. torch angle for plasma - + / - 45°
- 2.10. 3D CAD software integration - Tekla, Solidworks.
- 2.11. Materials to be cut with oxy-fuel - carbon steel
- 2.12. Materials to be cut with plasma - carbon steel, stainless steel, aluminium (optional)

3. Technical detailed requirements:

- 3.1. Machine set up - Machine in one piece or split into two dedicated machines for different profiles types. For example, The Buyer accepts offers where there is a separate machine for pipes and separate machine for other profiles. Nevertheless solution have to meet the functional and quality requirements of The Buyer and have to fit to The Buyers workshop installation area (installation area to be agreed with the Buyer).
- 3.2. Software for generating cutting programmes directly from 3d models of pipes and other profiles saved in Solidworks and Tekla software (specially step files). Required average programming time is max. 5min per one profile or pipe.

Example of structures and structural profiles to be supported:



- 3.3. Software for profiles with included minimum 25 macros of different profiles cutting shapes (endings) up to Buyer selection with Solidworks, Tekla integration. Macro means dedicated program for specific types of cuts (profile endings) which will allow for cutting programming based on selection of profile type from catalogue, ending type and some basic dimensional parameters. Special rules incorporated in the macros will generate cutting program including issues like torch angles, sequence of cutting, speed of cutting, gases mixture, flame control and others to achieve required cut quality.
- 3.4. Software for pipes cutting with macro programs for different pipe nodes used in offshore and onshore steel structures.
- 3.5. One or more software may combine requirements 3.2, 3.3, 3.4.
- 3.6. Possibility to omit obstacles and difficult cut areas on profiles for flexibility of applications (optional).
- 3.7. Laser system or tactile sensing (electro mechanical sensor) for measuring the work piece, its deviations and its position in order to adjust cutting path.
- 3.8. Oxy-fuel cutting package
- 3.9. Plasma cutting package (when machine is split common plasma source may be used).
- 3.10. Plasma marking.
- 3.11. Fume extractor system with heavy duty filter (when machine is split common filter may be used)
- 3.12. Self-centring three-jaw floating pipe chuck with electric-motor-driven clamping process.
- 3.13. Operator stand with computer (Industrial computer with min 15 " touchscreen, USB port) and remote system
- 3.14. Electronic hardware with switch cabinets etc. of minimum protection class IP54
- 3.15. Switch cabinet and machine to be prepared for working in temperature range of 5° to 40° (Celsius)
- 3.16. Licence for software (software language English and optionally Polish) with possibility of work preparation on the machine station and on 1-2 (2preferred) remote PC computers using LAN connection

- 3.17. Internet maintenance and technical support module
- 3.18. Installation space of the machine - length, width, height - 20000mm x 8000mm x 4000mm other Installation space may be agreed with the Buyer.
- 3.19. Power supply AC 3phase, 400V/50Hz
- 3.20. Quality of cut surface requirements:
 - 3.20.1. Perpendicularity or gradient of cut surface to be according ISO 9013:2002 range 3.
 - 3.20.2. Average height of cut surface profile RZ5 to be according ISO 9013:2002 range 3.
 - 3.20.3. Hardness of cut surface max. 380 HV10 (the requirement from EN 1090-2+A1:2012 EXC4).
 - 3.20.4. Deviations from quality requirements are acceptable where access for torch is not possible or bevels angles or cutting lengths are not supported by the cutting hardware.
- 4. Other requirements:
 - 4.1. Issuing of the steel bed (frame) and installation plan in max. 8 weeks after the contract comes into effect (The buyer is responsible for laying machine bed)
 - 4.2. Quality assurance measures and function testing at suppliers workshop
 - 4.3. Preparation of documentation in English solely in digital form. The documentation to be supplied in electronic version. The documentation will contain the operator's manual, overview drawings, circuit diagrams, maintenance and parts plans, lubrication plans, and a safety and risk analysis for the machine
 - 4.4. Packing of the machine
 - 4.5. Delivery DAP by truck to unloading point on customer site Swinoujscie, Poland
 - 4.6. Supervision of assembly and installation of the machine on Buyers workshop (The Buyers workforce support)
 - 4.7. Three days' basic training (training up to three machine operators to generate programs and perform cuts and maintenance work)
 - 4.8. One-week production support (5 working days) at Buyer facilities (The Buyer covers the cost of accommodating service technicians in a hotel, board, and transport between the airport, hotel and plant)
 - 4.9. The machine has to undergo Factory Assembly Test (FAT) at Suppliers workshop according to agreed program with the Buyer. During FAT the Buyer and Supplier checks ordered products, services and functions listed in the quotation (agreement). The Buyer has right to be present during FAT and has solely right to accept or not to accept deviations.
 - 4.10. The machine has to undergo Production Acceptance Test (PAT) at Buyers workshop which is the only proof and confirmation of completion of the order. Failure to successfully pass the PAT in 3 months from scheduled delivery time for the reasons attributable to supplier will be considered as default which may be the reason for contract withdrawal. In case of such contract withdrawal the Supplier will return all payed amounts and pay penalty equal to 15% of the total price. If part of delay is caused by the reasons attributable to the Buyer the time will be extended in proportion.
 - 4.11. The warranty applies for 12 months after PAT
 - 4.12. At the end of the warranty period, provision of replacement parts for purchase until the machine is 10 years old within market price level
 - 4.13. The machine will be designed in accordance with the current machinery directives of the European Union and has CE certification
 - 4.14. Payment terms:
 - 4.14.1. 30% advance payment within 10 days after the contract signature against unconditional advance payment return bank guarantee valid till FAT + 30 days (first class European bank/ SWIFT),
 - 4.14.2. 30% second advance payment 10days after production start against unconditional advance payment return bank guarantee valid till FAT + 30 days (first class European bank/ SWIFT),

- 4.14.3. 20% within 10 days after successful Factory Acceptance Test (FAT) confirmed by signed by both parties protocol and delivery to the Buyer's seat,
- 4.14.4. 20% within 30 days against successful Production Acceptance Test (PAT) confirmed by signed by both parties protocol.
- 4.15. Unconditional performance guarantee for 15% of the contract value valid till end of guaranty period (first class European bank/ SWIFT).
- 4.16. Suppliers have to provide guaranties drafts with their offers for acceptance.
- 4.17. Delivery time max 6 months from agreement signature.
- 4.18. Suppliers will submit offers in Eur VAT exclusive. VAT settlement is based on polish law.

The Buyer may accept alternative solutions or replacements.

II. Deadline for offers placement:

40 days from putting the inquiry into public information and informing EU publication office by electronical means.

III. Assessed value of the purchase:

450.000,00 EUR (netto); 1.994.760,00 PLN (netto)

IV. The critical criteria for taking part in the purchase process:

1. The price cannot be more than 650.000 EUR netto.
2. Supplier have to have experience of Minimum 7 years of production of flame and plasma profiles cutting machines with reference list of at least 50 profile cutting machines sold.
3. The supplier have to document and present proves of the dedicated software capabilities to generate cutting programs in 5minutes from various (.step) files/ models of profiles. The supplier have to document and present proves of cutting performance in compliance with the Buyers quality of cut surface requirements from the purchase description point 3.20. The supplier have to present minimum 10 HEB or similar beam profiles samples after cut on dedicated software and similar or test machine. If required by the Buyer, Supplier will perform tests of dedicated software and cutting performance on similar or test machine of Suppliers production in the Buyers presence. The Buyer may request movie of test performance instead of his presence send the same day as The Buyer releases sample 5 (.step) files/models of profiles for the test. The Buyer will describe materials to be cut during the test in advance. The cost of materials is on Suppliers side.
4. Delivery date within 6months from agreement signature.
5. Declaration of machine to be assembled in Suppliers own workshop.
6. Suppliers have to submit with their offers drafts of bank guaranties in compliance with The Buyers requirements.

V. The Evaluation criteria. Information on points and its weights for specific criteria of evaluation. Description of methodology of points giving for specific criteria of evaluation:

In the first stage of evaluation of Supplier (offer) Suppliers have to provide with its offers documentation describing and proving the programming process on dedicated software and results of sample cuts of profiles performed on similar machine or test station with use of dedicated software and (on request of the Buyer) perform the tests in the Buyers presence or remotely on the Buyers terms. The buyer will chooses 3 Suppliers (offers) for the second stage of evaluation basing his choice on number of points gathered in the first stage of evaluation. When Suppliers gather the same amount of

points the price will be decisive. The rest of Suppliers will not be taken into consideration further unless the Buyer will decide otherwise.

In the second stage of evaluation programming and cutting processes will be tested in the Buyers presence or remotely on the Buyers terms. In case the test were done during the first stage of evaluation the repeat is not necessary unless one of the parties requires such repeat.

Only one option of points can be taken from each separate issue like in below point 1.1. Supplier can gather 10points or 5points or 0points (never cumulatively 10+5).

All measurements during the tests will be performed by the Buyer's Quality Control and additionally one probe will be taken and measured by independent laboratory of the Buyers choice.

The Buyer chooses Supplier (offer) with highest amount of points from both stages of evaluation cumulatively.

When Suppliers gather the same amount of points the price is decisive.

1. The first stage of evaluation - offer evaluation.

1.1. Meeting the requirements from the purchase description

- 10 points - all the requirements from points 1,2,3,4 met;
- 5 points - all the requirements from points 1,2,3 met and not all the requirements from point 4 met;
- 0 points - not all requirements from points 1,2,3 met:

1.2. Overall price.

- 10 points - price up to 450.000Eur netto;
- 9 points - price up to 500.000Eur netto;
- 8 points - price up to 550.000Eur netto;
- 7 points - price up to 600.000Eur netto;
- 6 points - price up to 650.000Eur netto;
- 0 points - price above 650.000Eur netto.

1.3. Experience in production of plasma and thermal steel profiles cutting machines.

- 10 points - 10 years of the experience and minimum 50 references of profile cutting machines sold
- 5 points - 7-9 years of the experience and minimum 50 references of profile cutting machines sold
- 0 points - less than 7 years of experience or less than 50 references of profile cutting machines sold

1.4. Documentation and proofs of compliance of dedicated software and cutting process with the requirements.

- 10p - documented software and programming process with minimum 25 cutting shapes (profiles endings) and proofs of cutting quality in form of 10 various probes (samples) of cut profiles all in compliance with The Buyer's requirements from the purchase description and (at the Buyers request) proven by tests of dedicated software and cutting performance on similar or test machine in the Buyers presence (or alternatively movie from the tests sent the same day The Buyer delivers test cutting tasks, for which materials to be described in advance);
- 0 points - if requirements for 10 points are not met

2. The second stage of evaluation - performance tests of dedicated software and similar or test machine (The steel material for this stage will be described in advance and will be on Suppliers side, the Supplier is free to choose plasma or thermal cutting).
 - 2.1. Speed of programming based on sample cut shapes on HEB, PIPE, UNP issued by The Buyer (in form of .step files).
 - 20 points - maximum average 1min programming time;
 - 17 points - maximum average 2min programming time;
 - 14 points - maximum average 3min programming time;
 - 10 points - maximum average 4min programming time;
 - 5 points - maximum average 5min programming time;
 - 0 points - average programming time above 5min;
 - 2.2. Cutting quality of HEB, PIPE, UNP from the generated in the above step programs.
 - 20points - 100% of total cut length of the profiles is in the required quality;
 - 15points - minimum 95% of total cut length of the profiles is in the required quality;
 - 10points - minimum 90% of total cut length of the profiles is in the required quality;
 - 5points - minimum 80% of total cut length of the profiles is in the required quality;
 - 0points - less than 80% of total cut length of the profiles is in the required quality.

VI. The information on exclusions:

Suppliers from the capital group of The buyer are excluded from the process.

VII. The information on possible changes:

There is a possibility of agreement change in case of objective necessity of change of part of the purchase or solution but the change have to be based on alternative or replacement which will not lead to lowering the use value of solution accepted before. There is a possibility also to agreement change leading to additional use value. Both situations needs to be subject of the Buyer acceptance.