PROTOKÓŁ

z dokonania wyboru oferty w postępowaniu na zakup lasera zgodnie ze specyfikacją , która stanowi załącznik nr 1 do Zapytania ofertowego.

W dniu 10.10.2016 r. na stronie internetowej www.globaltechnik.pl zostało upublicznione zapytanie ofertowe oraz wysłane pocztą tradycyjną do następujących firm:

1. R:LM2 UG, Deltaplatz 1, 06369 Kleinwülknitz b. Köthen, Niemcy
2. Inżynieria Użytkowa Radosław Zuter, Golaszyn 60B/13, 63-940 Bojanowo
3. Ixun Lasertechnik GmbH, Steinbachstrasse 15, 52074 Aachen, Niemcy

Do upływu terminu składania ofert, tj. do dnia 24.11.2016 r. do godz. 23:59 złożono następujące oferty:

1. **Oferta nr 1** – R:LM2 UG, Deltaplatz 1, 06369 Kleinwülknitz b. Köthen, Niemcy
Cena ofertowa netto – **627 257,50 EUR** (słownie: sześćset dwadzieścia siedem tysięcy dwieście pięćdziesiąt siedem euro 50/100)

Cena ofertowa netto – **2 776 304,42 PLN** (słownie: dwa miliony siedemset siedemdziesiąt sześć tysięcy trzysta cztery złote 42/100)
Średni kurs NBP notowany w dniu 24.11.2016 r. 1 euro = 4,4261 zł
Cena ofertowa netto x średni kurs NBP = **627 257,50 EUR** x 4,4261 zł = 2 776 304,42 zł

Data wpłynięcia oferty – 24.11.2016 r., godz. 14:40

Wymagane warunki udziału w postępowaniu spełnia jeden Wykonawca.

Zamawiający nie jest powiązany z oferentami kapitałowo lub osobowo, a złożone oferty spełniają następujące warunki udziału w postępowaniu zawarte w Zapytaniu ofertowym:

a). Wykluczeniu będą podlegać Oferenci, którzy są z Zamawiającym powiązani kapitałowo lub osobowo. 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:

b). uczestniczeniu w spółce jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej,

c). posiadaniu co najmniej 10% udziałów lub akcji,

d). pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika,

e). pozostawaniu w związku małżeńskim, w stosunku pokrewieństwa lub powinowactwa w linii prostej, pokrewieństwa drugiego stopnia lub powinowactwa drugiego stopnia z linii bocznej lub w stosunku przysposobienia, opieki lub kurateli.

Porównanie złożonych ofert:

Oferta nr 1

Kryterium a

Wymagania	**Liczba otrzymanych punktów**
Laser włóknowy z chłodzeniem 2 KW - przygotowany do podłączenia do gniazdka z wtyczką włóknową i kontrolą włókna - z oddzielnymi obiegami chłodzenia do wody jonizowanej i destylowanej - kontrola wody chłodzącej (temperatura i przepływ) dla obu obiegów - regulacja mocy (0-5 volt) - bęben włókna - regulacja odbicia powrotnego - włókno 600µm o długości 10m - włókno 1000µm o długości 10m - rolki do regulacji lasera i chłodnicy	1
Wyposażenie:	x
<u>Komputer do symulacji materiałowej oraz mieszania proszku</u> Szczegóły dot. wymogów: - termodynamiczna symulacja materiałowa na podstawie modelu energii Gibbsa - uwzględnienie ekstremalnie szybkiego przebiegu pracy w oparciu o „nasadkę Scheila Gullivera" - uwzględnienie zakłóconego przebiegu pracy, np. przez podgrzanie indukcyjne oraz układ Back Difussions - systemy bazy danych dla - materiałów stalowych - materiały nie-żelazne - prosty interaktywny interfejs użytkownika - komputer mieszający z co najmniej 10 jednostkami przenoszenia proszku z możliwością prostej wymiany serwisowej	1

- zmiennie nastawiane zestawy mieszankowe na poziomach 0,5 i 1,00 kg - kontrola ilości i zawartości proszku w każdej jednostce przenoszenia proszku - wskaźnik działania i uszkodzenia w każdej jednostce przenoszenia proszku - rejestr grawimetryczny podziału mieszania z maks. tolerancją +/_ 0,05g - jednostka zwrotnicowa i obrotowa do mieszania składu proszku - wytrząsacz sitowy do frakcjonowania ziarnistości.	
<u>Głowica robocza dla lasera włóknowego do produkcji materiału „in situ”</u> - współosiowa głowica dla - mocy maks. 2 KW - długości fal 1000µm Wyposażona w: - optykę roboczą (chłodzona i wymienna) - kolimacja 120mm (chłodzona i z kontrolą włókna) - pirometr temperatury topnienia do 3000°C - pirometr regulacji temperatury napawania do 500°C - aktywna tulejka gazu ochronnego z zintegrowanym chłodzeniem i pomiarem stężenia O_2 - wymienne dysze robocze: - dysza ze szczeliną pierścieniową (obróbka gładkościowa) - dysza rowkowa (żłobkowana) – (wytwarzanie stopów oraz dyspergowanie) - dysza segmentowa (zastosowanie standardowe) - adapter do szybkiej wymiany - ochrona Crossjet	1
<u>Stanowisko do nakładania powłok</u> Zakres wyposażenia: - szafka sterownicza 19`` z wahadłem dotykowym - sterowanie CNC - kontrola danych procesowych dla - temperatury topnienia - regulacji temperatury nadążanej - pomiaru stężenia O_2 - wysokości i szerokości korektury napawania - podwójny transporter proszku sterowany pojedynczo - stół roboczy, minimalny wymiar 2000x750x750 z rolkami do regulacji	1

- 3-osiowy system wspornika z min. obszarem roboczym X=730mm, y=430mm, z=450mm; i dokładnością powtórną +/- 0,02 mm - napęd obrotowo-wychylny z systemem rolek podtrzymujących do obróbki elementów symetrycznie obrotowych, takich jak: wałki, rury, ślimaki itp. o średnicy do ok. 180 mm - wszystkie silniki napędowe: jako silniki skokowe z Endcorder - segmentowa przestrzeń na gaz ochronny z pośrednią kontrolą stężenia O_2 - indukcyjny system podgrzewania z łatwo kształtowanymi induktorami, maks. moc elektryczna: 3000W - urządzenie triangulacji laserowej do pomiaru konturu - obudowa wykonane w formie systemu otwartego dla komory obróbkowej o minimalnej powierzchni ok. 3x5m i wysokości ścian ok. 2,0 m. Wykonanie komory musi być zgodne z DIN EN 60825-4 - mobilne urządzenie pomocnicze z regulacją wysokości do odbioru, pozycjonowania i realizacji ruchu rotacyjnego przy większych elementach konstrukcyjnych z - maks. masą ok. 0,8 t - średnicą maks. 1000mm - całkowitą długością ok. 2000mm. - urządzenie pomocnicze wyposażone w sterowany silnik Torque z maks. momentem obrotowym > 500 Nm - urządzenie do pozycjonowania silnika Torque należy rozplanować dla co najmniej trzech pozycji kątowych (0°, 45°, 90°)	
ASPEKT PROEKOLOGICZNY – zużycie energii	1
Łączna liczba otrzymanych punktów	**5**

5 (liczba punktów za spełnienie i jakość parametrów technicznych wskazanych w badanej ofercie)
---------- x 40 = 40,00 pkt
5 (największa liczba punktów za spełnienie i jakość parametrów technicznych wśród otrzymanych ofert)

Kryterium b
2 776 304,42 zł (najniższa cena netto wśród otrzymanych ofert)
---------- x 40 = 40,40 pkt
2 776 304,42 zł (cena netto wskazana w ofercie nr 1)

Kryterium c

24 miesiące (okres gwarancji wskazany w badanej ofercie)

---------- x 20 = 20,00 pkt

24 miesiące (najdłuższy okres gwarancji wśród otrzymanych ofert)

Łączna liczba punktów uzyskanych – 100 pkt

Na podstawie oceny i porównania złożonych ofert zostaje wybrana oferta złożona przez firmę **R:LM2 UG, Deltaplatz 1, 06369 Kleinwülknitz b. Köthen, Niemcy**.

Oferta wyżej wymienionej firmy jest ofertą najkorzystniejszą na podstawie kryterium oceny ofert określonym w Zapytaniu ofertowym na zakup lasera:
a). Parametry techniczne (ocena na podstawie załącznik nr 1 do oferty) – 40 %
b). Cena netto (łącznie) – 40 %
c). Gwarancja (w miesiącach) – 20 %

W postępowaniu nie odrzucono żadnych ofert oraz nie wykluczono żadnego wykonawcy.

Bydgoszcz, dnia 05.12.2016 r.

Global TECHNIK
Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością sp.k.
85-326 Bydgoszcz, ul. Seminaryjna 14
NIP 8792634752, REGON 340793112
tel. 52 515 61 30, fax 52 522 21 15
www.globaltechnik.pl

GLOBAL TECHNIK
SPÓŁKA Z OGRANICZONA ODPOWIEDZIALNOSCIA
Radłowska 20a, 88-170 Pakość
REGON: 360999542, NIP: 5562758644

Krzysztof Sobczak
Członek Zarządu

Dariusz Piętas
Członek Zarządu