



Załącznik nr 1

SPECYFIKACJA ISTOTNYCH WARUNKÓW ZAMÓWIENIA

Dostawa Części Do Urządzenia Prototypowego

ZAMAWIAJĄCY:

QBIG Ireneusz Słodkowski i Wspólnicy

Spółka Komandytowa

93-428 Łódź, ul. Kwaterunkowa 24

NIP 7292697631; REGON 101260504

Łódź, 24 grudzień 2018 r.

Strona 1/27





I. Nazwa oraz adres Zamawiającego:

QBIG Ireneusz Słodkowski i Wspólnicy Spółka Komandytowa, z siedzibą w Łodzi: **93-420 Łódź, ul. Amatorska 17**, wpisana do Rejestru Przedsiębiorców Krajowego Rejestru Sądowego prowadzonego przez **XX Wydział Krajowego Rejestru Sądowego Sądu Rejonowego dla Łodzi-Śródmieścia w Łodzi**, pod nr KRS **0000393046**, według stanu na dzień 24.12.2018r., NIP **7292697631**, REGON **101260504**,

Adres strony internetowej zamawiającego: www.qbig.com.pl;

II. Tryb udzielenia zamówienia. Postępowanie prowadzone jest w trybie przetargu nieograniczonego, zgodnie z dokumentem pt. *„Sposób ponoszenia wydatków zgodnie z zasadą uczciwej konkurencji”*, będącym częścią dokumentacji projektu w ramach konkursu *1/1.1.1/2015, w ramach Programu Operacyjnego Inteligentny Rozwój, Działania 1.1 „Projekty B+R przedsiębiorstw”, Poddziałania 1.1.1 „Badania przemysłowe i prace rozwojowe realizowane przez przedsiębiorstwa.”*.

III. Tytuł projektu: „Opracowanie innowacyjnego urządzenia wykorzystującego unikalną technologię szybkiego wytwarzania warstwowych form ceramicznych do odlewania precyzyjnego.”

IV. Opis przedmiotu zamówienia. Przedmiotem zamówienia jest Dostawa Części Do Urządzenia Prototypowego. Szczegółowy opis przedmiotu zamówienia stanowi załącznik nr 1.2 do SIWZ.

Kody CPV:

42950000-0 (Części maszyn ogólnego zastosowania)

V. Opis części zamówienia, jeżeli Zamawiający dopuszcza składanie ofert częściowych.

Zamawiający nie dopuszcza składania ofert częściowych.

VI. Informacje o przewidywanych zamówieniach uzupełniających. Zamawiający nie dopuszcza możliwości zamówień uzupełniających.

VII. Opis sposobu przedstawiania ofert wariantowych. Zamawiający nie dopuszcza możliwości oferty wariantowej.

VIII. Termin wykonania zamówienia. Data dostawy 6 tygodni od złożenia zamówienia i podpisania umowy.

IX. Opis warunków udziału w postępowaniu oraz opis sposobu dokonywania oceny spełniania tych warunków.

1. W postępowaniu mogą wziąć udział Wykonawcy, którzy spełniają następujące warunki:

1.1 Posiadają wiedzę i doświadczenie do wykonania zamówienia - Warunek ten zostanie spełniony, jeśli Wykonawca złoży oświadczenie, że dysponuje odpowiednim potencjałem oraz osobami zdolnymi do wykonania zamówienia.

1.2 Dysponują odpowiednim potencjałem technicznym oraz osobami zdolnymi do wykonania zamówienia - Warunek ten zostanie spełniony, jeśli Wykonawca złoży oświadczenie, że dysponuje odpowiednim potencjałem oraz osobami zdolnymi do wykonania zamówienia.

1.3 Znajdują się w sytuacji ekonomicznej i finansowej zapewniającej wykonanie zamówienia - Warunek ten zostanie spełniony, jeśli Wykonawca złoży oświadczenie, że znajduje się w sytuacji ekonomicznej i finansowej zapewniającej wykonanie zamówienia.



2. W postępowaniu mogą wziąć udział Wykonawcy, którzy spełniają warunek udziału w postępowaniu, dotyczący braku podstaw do wykluczenia z postępowania o udzielenie zamówienia publicznego w okolicznościach, o których mowa w art. 24 ust. 1 ustawy Prawo zamówień publicznych.

X. Wykaz oświadczeń lub dokumentów, jakie mają dostarczyć wykonawcy w celu potwierdzenia spełnienia warunków udziału w postępowaniu. W celu potwierdzenia spełniania warunków udziału w postępowaniu do oferty należy załączyć:

1. Oświadczenie Wykonawcy o spełnieniu warunków udziału w postępowaniu o zamówienie - zgodnie z załącznikiem nr 1.3;
2. Oświadczenie Wykonawcy o braku podstaw do wykluczenia z postępowania o udzielenie zamówienia – wg załącznika nr 1.4;
3. Aktualny odpis z właściwego rejestru albo aktualne zaświadczenie o wpisie do ewidencji działalności gospodarczej, jeżeli odrębne przepisy wymagają wpisu do rejestru lub zgłoszenia do ewidencji działalności gospodarczej, wystawione nie wcześniej niż 6 miesięcy przed upływem terminu składania ofert.

XI. Wymagania dotyczące wadium. Zamawiający nie wymaga wniesienia wadium.

XII. Informacje o sposobie porozumiewania się zamawiającego z Wykonawcami oraz przekazywania oświadczeń i dokumentów, a także wskazanie osób uprawnionych do porozumiewania się z Wykonawcami.

1. W postępowaniu o udzielenie zamówienia oświadczenia, wnioski, zawiadomienia oraz informacje Zamawiający i Wykonawcy przekazują drogą elektroniczną lub pisemnie (przesyłką kurierską/osobiście).
 - Adres e-mail Zamawiającego: biuro@qbig.com.pl;
 - Adres kontaktowy: miejsce realizacji projektu, tj. **QBIG Ireneusz Słodkowski i Wspólnicy Spółka Komandytowa, z siedzibą w Łodzi, ul. Kwaterunkowa 24, 93-428 Łódź.**
2. Każda ze stron na żądanie drugiej potwierdza fakt otrzymania oświadczenia, wniosku, zawiadomienia lub informacji.
3. Osobą uprawnioną do bezpośredniego kontaktu z Wykonawcami jest:
Bartosz Łuczak, tel. kom. 881-200-969
Ireneusz Słodkowski, tel. kom. 881-200-108
4. Wykonawca może zwrócić się do Zamawiającego o wyjaśnienie treści specyfikacji istotnych warunków zamówienia. Zamawiający jest obowiązany udzielić wyjaśnień niezwłocznie, jednak nie później niż na 2 dni przed upływem terminu składania ofert - pod warunkiem, że wniosek o wyjaśnienie treści specyfikacji istotnych warunków zamówienia wpłynął do Zamawiającego nie później niż do końca dnia, w którym upływa połowa terminu składania ofert.
5. Jeżeli wniosek o wyjaśnienie treści specyfikacji istotnych warunków zamówienia wpłynął po upływie terminu składania wniosku, o którym mowa w ust. 1, lub dotyczy udzielonych wyjaśnień, Zamawiający może udzielić wyjaśnień albo pozostawić wniosek bez rozpoznania.



6. Treść zapytań wraz z wyjaśnieniami Zamawiający przekazuje Wykonawcom, którym przekazał specyfikację istotnych warunków zamówienia, bez ujawniania źródła zapytania.
7. W uzasadnionych przypadkach Zamawiający może przed upływem terminu składania ofert zmienić treść specyfikacji istotnych warunków zamówienia. Dokonaną zmianę specyfikacji Zamawiający przekazuje niezwłocznie wszystkim Wykonawcom, którym przekazano specyfikację istotnych warunków zamówienia, a jeżeli specyfikacja jest udostępniana na stronie internetowej, zamieszcza ją także na tej stronie.
8. Jeżeli w wyniku zmiany treści specyfikacji istotnych warunków zamówienia nieprowadzącej do zmiany treści ogłoszenia o zamówieniu jest niezbędny dodatkowy czas na wprowadzenie zmian w ofertach, Zamawiający przedłuża termin składania ofert i informuje o tym Wykonawców, którym przekazano specyfikację istotnych warunków zamówienia, oraz zamieszcza informację na stronie internetowej, jeżeli specyfikacja istotnych warunków zamówienia jest udostępniana na tej stronie.

XIII. Termin związania z ofertą. Wykonawca związany jest złożoną ofertą przez okres 30 dni. Bieg terminu rozpoczyna się wraz z upływem terminu składania ofert.

XIV. Opis sposobu przygotowania oferty.

1. Na ofertę składają się:
 - a) Wypełniony Formularz Oferty wg **załącznika nr 1.1**;
 - b) Wypełniony Szczegółowy Opis Przedmiotu Zamówienia – wg **załącznika nr 1.2**;
 - c) Oświadczenie Wykonawcy o spełnieniu warunków udziału w postępowaniu - zgodnie z **załącznikiem nr 1.3**;
 - d) Oświadczenie Wykonawcy o braku podstaw do wykluczenia z postępowania o udzielenie zamówienia w okolicznościach, o których mowa w art. 24 ust. 1 ustawy Prawo zamówień publicznych – wg **załącznika nr 1.4**;
 - e) Aktualny odpis z właściwego rejestru albo aktualne zaświadczenie o wpisie do ewidencji działalności gospodarczej, jeżeli odrębne przepisy wymagają wpisu do rejestru lub zgłoszenia do ewidencji działalności gospodarczej, wystawione nie wcześniej niż 6 miesięcy przed upływem terminu składania ofert;
2. Podpisy złożone przez Wykonawcę powinny być opatrzone czytelnym imieniem i nazwiskiem lub pieczęcią imienną.
3. Dokumenty są składane w formie oryginału lub kopii poświadczonej za zgodność z oryginałem przez Wykonawcę (nie dotyczy pełnomocnictwa).
4. Wykonawcy przedstawiają oferty zgodne z wymaganiami specyfikacji istotnych warunków zamówienia.
5. Ofertę składa się pod rygorem nieważności w formie pisemnej.
6. Oferta powinna być sporządzona:
 - w języku polskim,
 - oferta musi być złożona na kolejno ponumerowanych i podpisanych kartkach,
 - każda poprawka w ofercie musi być parafowana przez osobę upoważnioną do podpisywania oferty, nie dopuszcza się stosowania korektora.



7. Jeden Wykonawca może złożyć tylko jedną ofertę. Złożenie większej liczby ofert lub złożenie ofert wariantowych/alternatywnych spowoduje odrzucenie wszystkich ofert złożonych przez Wykonawcę.
 8. Wykonawca winien zamieścić ofertę wraz ze wszystkimi załącznikami w zapieczętowanej kopercie opatrzonej:
 - danymi wykonawcy (nazwa i adres lub pieczęć firmowa Wykonawcy),
 - napisem: „**Przetarg nieograniczony – Dostawa Części Do Urządzenia Prototypowego**”
 9. Wykonawca może wprowadzić zmiany lub wycofać złożoną przez siebie ofertę tylko przed upływem terminu składania ofert.
 10. O wycofaniu oferty Wykonawca jest zobowiązany powiadomić Zamawiającego na piśmie.
 11. Zmianę oferty Wykonawca powinien zamieścić w zapieczętowanej kopercie opatrzonej:
 - danymi wykonawcy (nazwa i adres lub pieczęć firmowa Wykonawcy),
 - napisem: „**Zmiana oferty - „Przetarg nieograniczony – Dostawa Części Do Urządzenia Prototypowego**”
 12. Ofertę złożoną po terminie Zamawiający zwraca niezwłocznie Wykonawcy.
 13. Z zawartością ofert nie można zapoznać się przed upływem terminu otwarcia ofert.
 14. Otwarcie ofert jest jawne.
 15. Bezpośrednio przed otwarciem ofert Zamawiający podaje kwotę, jaką zamierza przeznaczyć na sfinansowanie zamówienia.
 16. Podczas otwarcia ofert podaje się nazwy (firmy) oraz adresy Wykonawców, a także informacje dotyczące ceny i terminu wykonania zamówienia zawartych w ofertach.
 17. Informacje, o których mowa w pkt. 16 przekazuje się niezwłocznie Wykonawcom, którzy nie byli obecni przy otwarciu ofert, na ich wniosek.
- XV. Miejsce oraz termin składania i otwarcia ofert.** Ofertę należy złożyć w miejscu realizacji projektu, tj. **QBIG Ireneusz Ślōdkowski i Wspólnicy Spółka Komandytowa, z siedzibą w Łodzi, ul. Kwaterunkowa 24, 93-428 Łódź.**
1. W przypadku przesłania oferty pocztą, o zachowaniu terminu do złożenia oferty decyduje data i godzina doręczenia oferty przez pocztę do siedziby Zamawiającego.
 2. Ostateczny termin składania ofert upływa **dnia 10.01.2019r. o godz. 16.30** w miejscu realizacji projektu, tj. **QBIG Ireneusz Ślōdkowski i Wspólnicy Spółka Komandytowa, z siedzibą w Łodzi, ul. Kwaterunkowa 24, 93-428 Łódź.**
 3. Otwarcie ofert nastąpi w dniu **11.01.2019 r. o godz. 10.00** w miejscu realizacji projektu, tj. **QBIG Ireneusz Ślōdkowski i Wspólnicy Spółka Komandytowa, z siedzibą w Łodzi, ul. Kwaterunkowa 24, 93-428 Łódź.**
- XVI. Opis sposobu obliczenia ceny.**
1. Cenę oferty należy podać, jako **cenę netto**
 2. Podana w ofercie cena jest ceną ostateczną, obejmującą wszystkie koszty i składniki związane z realizacją zamówienia.
 3. Wykonawca określa cenę oferty netto wyrażoną w PLN podając ją w zapisie liczbowym i słownie, z dokładnością do dwóch miejsc po przecinku. (dopuszczalne jest podanie cenny w

walucie obcej zostanie ona przeliczona na PLN bo kursie średnim NPB z dnia otwarcia ofert)

4. Wykonawca poda w formularzu ofertowym (po uwzględnieniu wszelkich upustów i rabatów) wartość netto, podatek VAT i wartość brutto.
5. Zamawiający przyjmie do oceny podaną przez Wykonawców wartość netto.

XVII. Warunki płatności.

Przelew, w terminie do 14 dni od dostawy zamówienia.

XVIII. Opis kryteriów, którymi Zamawiający będzie się kierował przy wyborze oferty wraz z podaniem znaczenia tych kryteriów i sposobu oceny ofert.

1. Przy ocenie ofert, zamawiający będzie się kierował **kryterium najniższej ceny**. Ocena złożonych ofert zostanie dokonana w sposób następujący: Wyliczona wartość punktowa kryterium zostanie pomnożona przez znaczenie podane w poniższej tabeli :

Lp	Kryterium	Waga kryterium %
1	Cena	100

Kryterium ceny – Do oceny oferty pod względem kryterium ceny zostanie zastosowany wzór :

$$K1 = \frac{C_n}{C_b} * 100$$

Oznaczenia: C_n – najniższa cena;
C_b - cena złożonej oferty;

2. Jeżeli Wykonawca, którego oferta została wybrana, uchyla się od zawarcia umowy w sprawie zamówienia publicznego Zamawiający może wybrać ofertę najkorzystniejszą spośród pozostałych ofert, bez przeprowadzania ich powtórnej oceny.

XIX. Wykluczenie wykonawcy z postępowania przetargowego. Z postępowania o udzielenie zamówienia wyklucza się wykonawców, którzy nie wykazali spełniania warunków udziału w postępowaniu.

XX. Odrzucenie oferty. Zamawiający odrzuca ofertę, jeżeli:

1. Jej treść nie odpowiada treści specyfikacji istotnych warunków zamówienia;
2. Została złożona przez wykonawcę wykluczonego z udziału w postępowaniu;
3. Zawiera błędy w obliczeniu ceny.

XXI. Badanie ofert

1. W toku badania i oceny ofert Zamawiający może żądać od wykonawców złożenie, w wyznaczonym terminie, wyjaśnień dotyczących treści złożonych ofert. Niedopuszczalne jest prowadzenie między Zamawiającym a wykonawcą negocjacji dotyczących złożonej oferty oraz, z zastrzeżeniem ust. 3, dokonywanie jakiegokolwiek zmiany w jej treści.

2. Zamawiający wezwie Wykonawców, którzy nie złożyli wymaganych przez Zamawiającego prawidłowo wypełnionych oświadczeń lub dokumentów, do ich złożenia w wyznaczonym terminie chyba, że mimo ich złożenia oferta Wykonawcy podlega odrzuceniu albo konieczne byłoby unieważnienie postępowania.
3. Zamawiający poprawia w ofercie:
 - a) oczywiste omyłki pisarskie,
 - b) oczywiste omyłki rachunkowe, z uwzględnieniem konsekwencji rachunkowych dokonanych poprawek,
 - c) inne omyłki polegające na niezgodności oferty ze specyfikacją istotnych warunków zamówienia, niepowodujące istotnych zmian w treści oferty, niezwłocznie zawiadamiając o tym wykonawcę, którego oferta została poprawiona.

XXII. Unieważnienie postępowania. Zamawiający unieważnia postępowanie o udzielenie zamówienia, jeżeli:

1. Nie została złożona żadna oferta;
2. Żadna ze złożonych ofert nie odpowiada wymaganiom stawianym przez Zamawiającego;
3. Cena najkorzystniejszej oferty lub oferta z najniższą ceną przewyższa kwotę, którą Zamawiający zamierza przeznaczyć na sfinansowanie zamówienia, chyba, że Zamawiający może zwiększyć tę kwotę do ceny najkorzystniejszej oferty;
4. Zamawiający stwierdził zaistnienie istotnych okoliczności, których nie można było przewidzieć wcześniej, a których zaistnienie powoduje niemożność zawarcia prawidłowej umowy.
5. Zamawiający zastrzega sobie możliwość unieważnienia postępowania bez podania przyczyny.

XXIII. Informacje o formalnościach, jakie powinny być dopełnione po wyborze oferty w celu zawarcia umowy w sprawie zamówienia publicznego.

1. Niezwłocznie po wyborze najkorzystniejszej oferty Zamawiający jednocześnie zawiadamia Wykonawców, którzy złożyli oferty, o:
 - a) Wyborze najkorzystniejszej oferty, podając nazwę (firmę), albo imię i nazwisko, siedzibę albo adres zamieszkania i adres Wykonawcy, którego ofertę wybrano, uzasadnienie jej wyboru oraz nazwy (firmy), albo imiona i nazwiska, siedziby albo miejsca zamieszkania i adresy Wykonawców, którzy złożyli oferty, a także punktację przyznaną ofertom w każdym kryterium oceny ofert i łączną punktację;
 - b) Wykonawcach, których oferty zostały odrzucone, podając uzasadnienie;
 - c) Wykonawcach, którzy zostali wykluczeni z postępowania o udzielenie zamówienia, podając uzasadnienie;
2. Niezwłocznie po wyborze najkorzystniejszej oferty Zamawiający zamieszcza informacje, o których mowa w ust. 1 pkt a, na stronie internetowej oraz w miejscu publicznie dostępnym w swojej siedzibie lub miejscu realizacji projektu.



3. Jeżeli Wykonawca, którego oferta została wybrana, uchyla się od zawarcia umowy w sprawie zamówienia publicznego, Zamawiający może wybrać ofertę najkorzystniejszą spośród pozostałych ofert bez przeprowadzania ich ponownego badania i oceny.

XXIV. Postanowienia końcowe. W sprawach nieuregulowanych w niniejszej specyfikacji mają zastosowanie przepisy art. 701 – 705 KC.

Do specyfikacji dołączono:

1. Załącznik nr 1.1 – Formularz oferty,
2. Załącznik nr 1.2 – Opis przedmiotu zamówienia,
3. Załącznik nr 1.3 – Oświadczenie Wykonawcy, o spełnieniu warunków udziału w postępowaniu,
4. Załącznik nr 1.4 – Oświadczenie Wykonawcy o braku podstaw do wykluczenia z postępowania.





Załącznik nr 1.1

FORMULARZ OFERTY

1. Nazwa i siedziba Wykonawcy:

.....
.....

2. Osoba uprawniona do kontaktu z Zamawiającym (imię, nazwisko, stanowisko):

.....

Nr tel: e-mail:

REGON: NIP:

Do: **QBIG Ireneusz Słodkowski i Wspólnicy Spółka Komandytowa**, z siedzibą w Łodzi, ul.
Kwaterunkowa 24, 93-428 Łódź.

Nawiązując do zaproszenia do składania ofert w trybie przetargu nieograniczonego na: **Dostawa Części Do Urządzenia Prototypowego** - oferujemy wykonanie zamówienia **w cenie netto**

Cena netto: zł netto, (słownie zł:
.....)

Podatek VAT, wg aktualnie obowiązującej stawki: zł, (słownie złotych: ...
.....)

Cena brutto:zł. brutto, , (słownie zł:
.....)

Oferowane warunki płatności:

Należność z tytułu realizacji przedmiotu zamówienia będzie płatna w następujący sposób:
Przelew, w terminie do 14 dni od dostarczenia zamówienia.

3. Oświadczenia:

- a) Oświadczamy, że zapoznaliśmy się ze specyfikacją istotnych warunków zamówienia i nie wnosimy do nich zastrzeżeń oraz zdobyliśmy konieczne informacje do przygotowania oferty.

Strona
9/27



- b) Oświadczamy, iż za wyjątkiem informacji i dokumentów zawartych na kartkach opatrzonych napisem „POUFNE” niniejsza oferta oraz wszelkie załączniki do niej są jawne i nie zawierają informacji stanowiących tajemnicę przedsiębiorstwa w rozumieniu przepisów o zwalczaniu nieuczciwej konkurencji.
- c) Oświadczamy, że uważamy się za związanych niniejszą ofertą przez czas wskazany w specyfikacji istotnych warunków zamówienia.

.....

miejsowość, data

.....
(podpis z pieczęcią imienną , lub podpis czytelny osoby uprawnionej do reprezentowania Wykonawcy)

Szczegółowy opis przedmiotu zamówienia: Dostawa Części Do Urządzenia Prototypowego

Poniżej podana specyfikacja określa **parametry dla:**
Dostawa Części Do Urządzenia Prototypowego:

Dostawa zgodna z:

**Dokumentacją 3D (format STP) i rysunkami (format PDF) elementów urządzenia
dostępnymi pod adresem:**

<https://readycloud.netgear.com/client/dllink.html#t=05eatxi9put06qe15anniq1pta9/Cz%C4%99sci%20do%20maszyny%20prototypowej.zip>

Poniżej lista elementów:

Lp	Nazwa części	Ilość	Typ	Model
1	100546317UGM000_B_1	1	Standard	STP
2	100546317UGM000_B_2	1	Standard	STP
3	100546317UGM000_B_3	1	Standard	STP
4	115-VDE-28-NI_NAU01_MUTTER_AUFS	4	Standard	STP
5	115-VDE-28-NI_NAU01_MUTTER_AUFS	6	Standard	STP
6	115-VDE-28-NI_NAU01_MUTTER_AUFS	8	Standard	STP
7	115-VDE-28-NI_NAU02_ZUNGE_E_115	4	Standard	STP
8	115-VDE-28-NI_NAU02_ZUNGE_E_115	6	Standard	STP
9	115-VDE-28-NI_NAU02_ZUNGE_E_115	8	Standard	STP
10	115-VDE-28-NI_NAU03_115_VDE_SCH	4	Standard	STP
11	115-VDE-28-NI_NAU03_115_VDE_SCH	6	Standard	STP
12	115-VDE-28-NI_NAU03_115_VDE_SCH	8	Standard	STP
13	16B-1_A2_OUTER_LINK	6	Standard	STP
14	16B-1_INNER_LINK	96	Standard	STP
15	16B-1_OUTER_LINK	90	Standard	STP
16	19000005096_100095217MOD000B	1	Standard	STP
17	19300241521_100094880MOD000A	1	Standard	STP
18	237-ZD-76-50-A-SW_NAU01_237-115	4	Standard	STP
19	237-ZD-76-50-A-SW_NAU01_237-115	6	Standard	STP
20	237-ZD-76-50-A-SW_NAU01_237-115	8	Standard	STP
21	237-ZD-76-50-A-SW_NAU01_237-120	4	Standard	STP
22	237-ZD-76-50-A-SW_NAU01_237-120	6	Standard	STP



Make a space for automation

23	237-ZD-76-50-A-SW_NAUO1_237-120	8	Standard	STP
24	237-ZD-76-50-A-SW_NAUO2_237LANG	4	Standard	STP
25	237-ZD-76-50-A-SW_NAUO2_237LANG	6	Standard	STP
26	237-ZD-76-50-A-SW_NAUO2_237LANG	8	Standard	STP
27	28884_01	12	Standard	STP
28	28884_02	12	Standard	STP
29	3205_A_2Z_PART1	9	Standard	STP
30	3205_A_2Z_PART2	9	Standard	STP
31	3205_A_2Z_PART3	81	Standard	STP
32	3205_A_2Z_PART4	81	Standard	STP
33	3208_A_2Z_PART1	2	Standard	STP
34	3208_A_2Z_PART2	2	Standard	STP
35	3208_A_2Z_PART3	18	Standard	STP
36	3208_A_2Z_PART4	18	Standard	STP
37	361200_R_PART1	12	Standard	STP
38	361200_R_PART2	12	Standard	STP
39	361200_R_PART3	96	Standard	STP
40	361200_R_PART4	96	Standard	STP
41	3SB3001-6AA20-Z_STANDARD	2	Standard	STP
42	3SB39310AA_STANDARD	16	Standard	STP
43	3SB39310AA_STANDARD_1	2	Standard	STP
44	526489_MS4_LFR_M	1	Standard	STP
45	526489MS4LFR14D6ERMAS1D	1	Standard	STP
46	532184_MS4_WP____WP_	1	Standard	STP
47	532798_MS4_MV____MS4_	1	Standard	STP
48	541266_MS4_EM1_1_4_S_1D	1	Standard	STP
49	6005_2Z_PART1	2	Standard	STP
50	6005_2Z_PART2	2	Standard	STP
51	6005_2Z_PART3	20	Standard	STP
52	6005_2Z_PART4	20	Standard	STP
53	6205_2Z_PART1	9	Standard	STP
54	6205_2Z_PART2	9	Standard	STP
55	6205_2Z_PART3	81	Standard	STP
56	6205_2Z_PART4	81	Standard	STP
57	6208_2Z_PART1	2	Standard	STP
58	6208_2Z_PART2	2	Standard	STP
59	6208_2Z_PART3	18	Standard	STP
60	6208_2Z_PART4	18	Standard	STP
61	645204_MS4	2	Standard	STP
62	6842_U_1_4_B	1	Standard	STP
63	A_25_FITTED	1	Standard	STP
64	AISI_B18_3_-3_8-16UNC-0_64_28	6	Standard	STP
65	AMORTYZATOR_ROWOWY_150MM	4	Standard	STP
66	BECZKA_	2	Standard	STP
67	CG_L020____CG1	2	Standard	STP
68	CG_L020_CG1_LB	2	Standard	STP





Make a space for automation

69	CG120_950Z_0__ROD	2	Standard	STP
70	CG1LN20_950Z_0__BODY	2	Standard	STP
71	CONG_38_1	2	Standard	STP
72	CONG_38_1_1	2	Standard	STP
73	CONG_38_1_2	2	Standard	STP
74	CONG_38_10_1	2	Standard	STP
75	CONG_38_2_1	2	Standard	STP
76	CONG_38_3_1	2	Standard	STP
77	CONG_38_4_1	2	Standard	STP
78	CONG_38_5-4444_1	2	Standard	STP
79	CONG_38_5-4449_1	2	Standard	STP
80	CONG_38_5-4454_1	2	Standard	STP
81	CONG_38_6_1	2	Standard	STP
82	CONG_38_7_1	2	Standard	STP
83	CONG_38_8_1	2	Standard	STP
84	CONG_38_9_1	2	Standard	STP
85	DIN_EN_ISO_4762_-_M10_X_35	8	Standard	STP
86	DIN_EN_ISO_4762_-_M10_X_50	4	Standard	STP
87	DIN_EN_ISO_4762_-_M16_X_35	2	Standard	STP
88	DIN_EN_ISO_4762_-_M16_X_60	3	Standard	STP
89	DIN_EN_ISO_4762_-_M5_X_8	32	Standard	STP
90	DIN_EN_ISO_4762_-_M6_X_12	8	Standard	STP
91	DIN_EN_ISO_4762_-_M6_X_20	24	Standard	STP
92	DIN_EN_ISO_4762_-_M8_X_20	30	Standard	STP
93	DIN_EN_ISO_4762_-_M8_X_25	12	Standard	STP
94	DIN_EN_ISO_4762_-_M8_X_35	6	Standard	STP
95	DIN625_-_6207-RS_0_01	8	Standard	STP
96	DIN625_-_6207-RS_0_02	8	Standard	STP
97	DIN625_-_6207-RS_0_03	8	Standard	STP
98	DIN625_-_6207-RS_0_04	8	Standard	STP
99	DINENISO7090-16	8	Standard	STP
100	DINENISO7092-12	24	Standard	STP
101	DINENISO7092-12	4	Standard	STP
102	DINENISO7092-5	4	Standard	STP
103	DINENISO7092-6	56	Standard	STP
104	DINENISO7092-6	2	Standard	STP
105	DINENISO7092-8	92	Standard	STP
106	FLUSH_PULL_HANDLES_EPR_110-SH-C	10	Standard	STP
107	FLUSH_PULL_HANDLES_EPR_110-SH-C	2	Standard	STP
108	FLUSH_PULL_HANDLES_EPR_120-SH-C	2	Standard	STP
109	FLUSH_PULL_HANDLES_EPR_120-SH-C	4	Standard	STP
110	GA-1_4-28UNFGN	16	Standard	STP
111	GN_56520100SW	6	Standard	STP
112	HABERKORN_T31038	3	Standard	STP
113	HABERKORN_T64995	3	Standard	STP
114	HALOGEN	6	Standard	STP





Make a space for automation

115	I10_LOCK-137620	1	Standard	STP
116	IE10-R1-32900	1	Standard	STP
117	ISO_4017_- _M12_X_100	1	Standard	STP
118	ISO_4017_- _M12_X_120	1	Standard	STP
119	ISO_4017_- _M6_X_12	12	Standard	STP
120	ISO_4017_- _M8_X_16	6	Standard	STP
121	ISO_4026_- _M8_X_16	6	Standard	STP
122	ISO_4032_- _M12	32	Standard	STP
123	ISO_4032_- _M16	36	Standard	STP
124	ISO_4032_- _M8	12	Standard	STP
125	ISO_7089_- _10_- _140_HV	12	Standard	STP
126	ISO_7089_- _12_- _140_HV	32	Standard	STP
127	ISO_7089_- _16_- _140_HV	24	Standard	STP
128	ISO_7089_- _6_- _140_HV	4	Standard	STP
129	ISO_7089_- _8_- _140_HV	24	Standard	STP
130	ISO_7093_A_- _ST_16_- _140_HV	5	Standard	STP
131	ISO_7093_A_- _ST_8_- _140_HV	30	Standard	STP
132	ISO_7379_10_M8_16	12	Standard	STP
133	ISO10642-M10X100-10_9	2	Standard	STP
134	ISO10642-M10X40-10_9	2	Standard	STP
135	ISO10642-M6X10-12_9	8	Standard	STP
136	ISO10642-M6X16-12_9	8	Standard	STP
137	ISO4032-M10-6	4	Standard	STP
138	ISO4032-M16-6	8	Standard	STP
139	ISO4032-M5-6	48	Standard	STP
140	ISO4032-M5-6	2	Standard	STP
141	ISO4032-M6-6	172	Standard	STP
142	ISO4032-M6-6	51	Standard	STP
143	ISO4032-M8-6	26	Standard	STP
144	ISO4762-M12X35-10_9	24	Standard	STP
145	ISO4762-M12X50-8_8	2	Standard	STP
146	ISO4762-M5X25-8_8	2	Standard	STP
147	ISO4762-M6X10-10_9	6	Standard	STP
148	ISO4762-M6X12-10_9	16	Standard	STP
149	ISO4762-M6X12-8_8	7	Standard	STP
150	ISO4762-M6X16-10_9	32	Standard	STP
151	ISO4762-M6X20-10_9	6	Standard	STP
152	ISO4762-M6X25-8_8	1	Standard	STP
153	ISO4762-M8X12-10_9	26	Standard	STP
154	ISO4762-M8X14-10_9	18	Standard	STP
155	ISO4762-M8X16-10_9	32	Standard	STP
156	ISO4762-M8X20-10_9	16	Standard	STP
157	ISO4762-M8X20-8_8	4	Standard	STP
158	ISO4762-M8X80-10_9	8	Standard	STP
159	ISO7380-1-M6X10-10_9	2	Standard	STP
160	ISO7380-2-M5X10-10_9	24	Standard	STP
161	ISO7380-2-M5X16-10_9	24	Standard	STP





Make a space for automation

162	ISO7380-2-M6X10-10_9	118	Standard	STP
163	ISO7380-2-M6X10-8_8	16	Standard	STP
164	ISO7380-2-M6X12-10_9	22	Standard	STP
165	ISO7380-2-M6X16-10_9	72	Standard	STP
166	ISO7380-2-M6X20-10_9	12	Standard	STP
167	J_52_FITTED	6	Standard	STP
168	J_80_FITTED	4	Standard	STP
169	JC20_8_125_0_	2	Standard	STP
170	K0307_10068_1	4	Standard	STP
171	K0307_12080_1	2	Standard	STP
172	K0739_1108014X1000_STAHL	8	Standard	STP
173	K0742_006516X1000	6	Standard	STP
174	K0742_008020X1250	4	Standard	STP
175	KATOWNIK_SITO	2	Standard	STP
176	KNEBEL_SCHALTSTELLUNGEN_STANDA R	16	Standard	STP
177	KOLEK8M6X32	4	Standard	STP
178	KOLNIERZ	2	Standard	STP
179	LAMPKA	2	Standard	STP
180	LOZYSKO_3309_2RS	2	Standard	STP
181	LOZYSKO_STOZKOWE_30216	2	Standard	STP
182	MWC-25	16	Standard	STP
183	NAKRETKA_AMORTYZATOR	4	Standard	STP
184	NT_02_CG1	6	Standard	STP
185	PASEK_ZEBATY_MADLER_16482300	2	Standard	STP
186	PG16	14	Standard	STP
187	PLYTA_PLEKSI	2	Standard	STP
188	PN-77_M-82008_-10_2	12	Standard	STP
189	PN-77_M-82008_-16_3	5	Standard	STP
190	PN-77_M-82008_-6_1	44	Standard	STP
191	PN-77_M-82008_-8_2	54	Standard	STP
192	PODKLADKA_AMORTYZATOR_ROWER	4	Standard	STP
193	Q0317_1_01_001	1	Laser	STP
194	Q0317_1_01_001_MIR	1	Laser	STP
195	Q0317_1_01_01_001	1	Laser	STP
196	Q0317_1_01_01_002	1	Laser	STP
197	Q0317_1_01_01_003	1	Laser	STP
198	Q0317_1_01_01_004	2	Laser	STP
199	Q0317_1_01_01_005	2	Laser	STP
200	Q0317_1_01_01_006	2	Laser	STP
201	Q0317_1_01_01_007	4	Laser	STP
202	Q0317_1_01_01_008	1	Laser	STP
203	Q0317_1_01_01_009	2	Laser	STP
204	Q0317_1_01_01_01_001	2	Laser	STP
205	Q0317_1_01_01_01_002	7	Laser	STP
206	Q0317_1_01_01_01_003	2	Laser	STP
207	Q0317_1_01_01_01_004	1	Laser	STP





Make a space for automation

208	Q0317_1_01_01_01_006	1	Laser	STP
209	Q0317_1_01_01_01_008	3	Laser	STP
210	Q0317_1_01_01_01_009	6	Laser	STP
211	Q0317_1_01_01_01_010	2	Laser	STP
212	Q0317_1_01_01_01_011	4	Laser	STP
213	Q0317_1_01_01_01_012	4	Laser	STP
214	Q0317_1_01_01_01_013	2	Laser	STP
215	Q0317_1_01_01_01_014	2	Laser	STP
216	Q0317_1_01_01_01_015	2	Laser	STP
217	Q0317_1_01_01_01_016	2	Laser	STP
218	Q0317_1_01_01_01_017	2	Laser	STP
219	Q0317_1_01_01_01_018	2	Laser	STP
220	Q0317_1_01_01_01_020	2	Laser	STP
221	Q0317_1_01_01_01_021	2	Laser	STP
222	Q0317_1_01_01_01_022	6	Laser	STP
223	Q0317_1_01_01_01_023	4	Laser	STP
224	Q0317_1_01_01_01_024	4	Laser	STP
225	Q0317_1_01_01_01_010	1	Laser	STP
226	Q0317_1_01_01_01_011	1	Laser	STP
227	Q0317_1_01_01_01_012	1	Laser	STP
228	Q0317_1_01_01_01_013	1	Laser	STP
229	Q0317_1_01_01_01_014	1	Laser	STP
230	Q0317_1_01_01_01_015	2	Laser	STP
231	Q0317_1_01_01_01_016	1	Laser	STP
232	Q0317_1_01_01_01_017	2	Laser	STP
233	Q0317_1_01_01_01_018	2	Laser	STP
234	Q0317_1_01_01_01_019	2	Laser	STP
235	Q0317_1_01_01_02_001	1	Laser	STP
236	Q0317_1_01_01_02_002	1	Laser	STP
237	Q0317_1_01_01_02_003	1	Laser	STP
238	Q0317_1_01_01_02_004	1	Laser	STP
239	Q0317_1_01_01_02_005	1	Laser	STP
240	Q0317_1_01_01_02_021	2	Laser	STP
241	Q0317_1_01_01_02_022	1	Laser	STP
242	Q0317_1_01_02_001	1	Laser	STP
243	Q0317_1_01_02_002	1	Laser	STP
244	Q0317_1_01_02_003	4	Laser	STP
245	Q0317_1_01_03_001	1	Laser	STP
246	Q0317_1_01_03_002	4	Laser	STP
247	Q0317_1_01_05_001	1	Laser	STP
248	Q0317_1_01_05_002	2	Laser	STP
249	Q0317_1_01_05_003	1	Laser	STP
250	Q0317_1_01_05_004	1	Laser	STP
251	Q0317_1_01_05_005	2	Laser	STP
252	Q0317_1_01_05_006	2	Laser	STP
253	Q0317_1_01_05_007	2	Laser	STP
254	Q0317_1_01_05_008	1	Laser	STP





Make a space for automation

255	Q0317_1_01_05_009	2	Laser	STP
256	Q0317_1_01_05_01_001	1	Laser	STP
257	Q0317_1_01_05_01_002	4	Laser	STP
258	Q0317_1_01_05_01_003	1	Laser	STP
259	Q0317_1_01_05_010	1	Laser	STP
260	Q0317_1_01_05_011	2	Laser	STP
261	Q0317_1_01_05_012	2	Laser	STP
262	Q0317_1_01_05_013	4	Laser	STP
263	Q0317_1_01_05_014	1	Laser	STP
264	Q0317_1_01_05_015	2	Laser	STP
265	Q0317_1_01_05_016	4	Laser	STP
266	Q0317_1_01_05_017	6	Laser	STP
267	Q0317_1_01_05_018	2	Laser	STP
268	Q0317_1_01_05_018_MIR	1	Laser	STP
269	Q0317_1_01_05_019	2	Laser	STP
270	Q0317_1_01_05_02_001	1	Laser	STP
271	Q0317_1_01_05_02_002	4	Laser	STP
272	Q0317_1_01_05_02_003	1	Laser	STP
273	Q0317_1_01_05_020	1	Laser	STP
274	Q0317_1_01_05_021	2	Laser	STP
275	Q0317_1_01_05_022	1	Laser	STP
276	Q0317_1_01_06_001	1	Laser	STP
277	Q0317_1_01_06_001_MIR	1	Laser	STP
278	Q0317_1_01_06_002	1	Laser	STP
279	Q0317_1_01_06_002_MIR	1	Laser	STP
280	Q0317_1_01_06_003	1	Laser	STP
281	Q0317_1_01_06_003_MIR	1	Laser	STP
282	Q0317_1_01_06_004	1	Laser	STP
283	Q0317_1_01_06_004_MIR	1	Laser	STP
284	Q0317_1_01_07_001	2	Laser	STP
285	Q0317_1_01_07_002	8	Laser	STP
286	Q0317_1_01_07_003	2	Laser	STP
287	Q0317_1_01_07_004	2	Laser	STP
288	Q0317_1_01_07_01_001	2	Laser	STP
289	Q0317_1_01_07_01_002	2	Laser	STP
290	Q0317_1_01_07_01_003	2	Laser	STP
291	Q0317_1_01_08_001	2	Laser	STP
292	Q0317_1_01_08_002	2	Laser	STP
293	Q0317_1_01_09_001	2	Laser	STP
294	Q0317_1_01_10_001	2	Laser	STP
295	Q0317_1_01_10_003	2	Laser	STP
296	Q0317_1_01_10_004	2	Laser	STP
297	Q0317_1_01_10_005	2	Laser	STP
298	Q0317_1_01_10_01_001	2	Laser	STP
299	Q0317_1_01_10_01_002	2	Laser	STP
300	Q0317_1_01_10_01_003	20	Laser	STP
301	Q0317_1_01_10_01_004	2	Laser	STP





Make a space for automation

302	Q0317_1_01_10_01_005	2	Laser	STP
303	Q0317_1_01_10_01_006	4	Laser	STP
304	Q0317_1_01_11_001	2	Laser	STP
305	Q0317_1_01_12_001	1	Laser	STP
306	Q0317_1_01_13_001	1	Laser	STP
307	QDOT15_1_01_001	5	Standard	STP
308	QDOT15_1_01_002	5	Standard	STP
309	QDOT15_1_01_008	1	Laser	STP
310	QDOT15_1_01_009	11	Laser	STP
311	QDOT15_1_0101001_EG	1	Laser	STP
312	QDOT15_1_0101001_EG_B	1	Standard	STP
313	QDOT15_1_0101002_EG	2	Laser	STP
314	QDOT15_1_0101003_EG	1	Laser	STP
315	QDOT15_1_0101004_EG	1	Laser	STP
316	QDOT15_1_0101005_EG	1	Laser	STP
317	QDOT15_1_0101006_EG	6	Laser	STP
318	QDOT15_1_0101007	1	Laser	STP
319	QDOT15_1_02001_EZ	2	Standard	STP
320	QDOT15_1_02002_EG	1	Laser	STP
321	QDOT15_1_0201001_ES	1	Standard	STP
322	QDOT15_1_0201002_ES	2	Standard	STP
323	QDOT15_1_0201003_ES	2	Standard	STP
324	QDOT15_1_0201004_ES	1	Standard	STP
325	QDOT15_1_0201005_ES	1	Standard	STP
326	QDOT15_1_0201006_EG	1	Laser	STP
327	QDOT15_1_0201007	1	Standard	STP
328	QDOT15_1_0201008	1	Standard	STP
329	QDOT15_1_0201009_ET	7	Toczony	STP
330	QDOT15_1_020101_001	2	Laser	STP
331	QDOT15_1_020101_002	8	Laser	STP
332	QDOT15_1_020101_003	1	Laser	STP
333	QDOT15_1_020101_004	5	Laser	STP
334	QDOT15_1_020101_005	6	Laser	STP
335	QDOT15_1_020101_006	4	Laser	STP
336	QDOT15_1_020101_007	4	Laser	STP
337	QDOT15_1_020101_008	4	Laser	STP
338	QDOT15_1_020101_009	2	Laser	STP
339	QDOT15_1_020101_010	2	Laser	STP
340	QDOT15_1_020101_011	1	Laser	STP
341	QDOT15_1_020101_012	2	Laser	STP
342	QDOT15_1_020101_013	2	Laser	STP
343	QDOT15_1_020101_014	2	Laser	STP
344	QDOT15_1_020101_015	1	Laser	STP
345	QDOT15_1_020101_016	1	Laser	STP
346	QDOT15_1_020101_017	1	Laser	STP
347	QDOT15_1_0201010_EG	1	Laser	STP
348	QDOT15_1_0201011_EG	3	Laser	STP





Make a space for automation

349	QDOT15_1_0201012_EG	1	Laser	STP
350	QDOT15_1_0201013_EG	2	Laser	STP
351	QDOT15_1_0201015	1	Laser	STP
352	QDOT15_1_0201016	1	Laser	STP
353	QDOT15_1_0201018	3	Laser	STP
354	QDOT15_1_0201019	1	Laser	STP
355	QDOT15_1_0201020	1	Laser	STP
356	QDOT15_1_0201021	1	Laser	STP
357	QDOT15_1_0201022	1	Laser	STP
358	QDOT15_1_0201023	1	Laser	STP
359	QDOT15_1_0201024	1	Laser	STP
360	QDOT15_1_0201025	2	Laser	STP
361	QDOT15_1_0201025B	2	Standard	STP
362	QDOT15_1_0201025C	2	Standard	STP
363	QDOT15_1_0201027	2	Laser	STP
364	QDOT15_1_0201028	2	Laser	STP
365	QDOT15_1_0201030	2	Laser	STP
366	QDOT15_1_0201031	2	Laser	STP
367	QDOT15_1_0201032	1	Standard	STP
368	QDOT15_1_0201033	1	Laser	STP
369	QDOT15_1_0201035	1	Standard	STP
370	QDOT15_1_0202001_EG	1	Laser	STP
371	QDOT15_1_0202001_EG_B	1	Laser	STP
372	QDOT15_1_020201001_EF	4	Frezowany	STP
373	QDOT15_1_020201002_EZ	8	Standard	STP
374	QDOT15_1_020202001_EG	2	Laser	STP
375	QDOT15_1_020202002_EG	1	Laser	STP
376	QDOT15_1_0203001_EG	1	Laser	STP
377	QDOT15_1_0203001_EG_MIR	1	Standard	STP
378	QDOT15_1_0203002_EG_L	1	Laser	STP
379	QDOT15_1_0203002_EG_MIR	1	Laser	STP
380	QDOT15_1_0204001_EG	1	Laser	STP
381	QDOT15_1_0204002_ES	1	Standard	STP
382	QDOT15_1_0204004_EG	1	Laser	STP
383	QDOT15_1_0204005	1	Standard	STP
384	QDOT15_1_0205001_EG	3	Laser	STP
385	QDOT15_1_0206001_EG	1	Laser	STP
386	QDOT15_1_0207001	1	Standard	STP
387	QDOT15_1_0207002	16	Standard	STP
388	QDOT15_1_0207003	16	Standard	STP
389	QDOT15_1_0207004_EF	1	Frezowany	STP
390	QDOT15_1_0207005_EF	2	Frezowany	STP
391	QDOT15_1_0207006_EF	1	Frezowany	STP
392	QDOT15_1_0207007	1	Standard	STP
393	QDOT15_1_0207008	4	Standard	STP
394	QDOT15_1_0207009	4	Standard	STP
395	QDOT15_1_0207011	1	Standard	STP





Make a space for automation

396	QDOT15_1_0207012	1	Standard	STP
397	QDOT15_1_0207013	1	Standard	STP
398	QDOT15_1_0207014	1	Standard	STP
399	QDOT15_1_0207015	2	Standard	STP
400	QDOT15_1_0207016	2	Standard	STP
401	QDOT15_1_0207017	2	Standard	STP
402	QDOT15_1_0207018	2	Standard	STP
403	QDOT15_1_0208001	1	Standard	STP
404	QDOT15_1_0208002	1	Standard	STP
405	QDOT15_1_0208003	8	Standard	STP
406	QDOT15_1_0209001_EG	1	Laser	STP
407	QDOT15_1_03001_EG	2	Laser	STP
408	QDOT15_1_03002_EG	2	Laser	STP
409	QDOT15_1_03003_EG	2	Laser	STP
410	QDOT15_1_03005_EF	4	Frezowany	STP
411	QDOT15_1_03006_EF	4	Frezowany	STP
412	QDOT15_1_03007	2	Laser	STP
413	QDOT15_1_03008	2	Laser	STP
414	QDOT15_1_03009	2	Laser	STP
415	QDOT15_1_03010_EG	2	Laser	STP
416	QDOT15_1_03011	2	Laser	STP
417	QDOT15_1_03012_EG	2	Laser	STP
418	QDOT15_1_03013	3	Laser	STP
419	QDOT15_1_03014	2	Laser	STP
420	QDOT15_1_03015	4	Laser	STP
421	QDOT15_1_03017	4	Laser	STP
422	QDOT15_1_03018	4	Laser	STP
423	QDOT15_1_03019	8	Laser	STP
424	QDOT15_1010201001	2	Laser	STP
425	QDOT15_1010201002	2	Laser	STP
426	QDOT15_2_001	4	Laser	STP
427	QDOT15_2_002	1	Laser	STP
428	QDOT15_2_003	2	Laser	STP
429	QDOT15_2_004	1	Laser	STP
430	QDOT15_2_005	6	Laser	STP
431	QDOT15_2_008	8	Laser	STP
432	QDOT15_2_009	2	Laser	STP
433	QDOT15_2_010	1	Laser	STP
434	QDOT15_2_011	2	Laser	STP
435	QDOT15_2_012	2	Laser	STP
436	QDOT15_2_013	2	Laser	STP
437	QDOT15_2_014	2	Laser	STP
438	QDOT15_2_015	1	Laser	STP
439	QDOT15_2_016	2	Laser	STP
440	QDOT15_2_017	2	Laser	STP
441	QDOT15_2_018	6	Laser	STP
442	QDOT15_2_019	2	Laser	STP





Make a space for automation

443	QDOT15_2_020	1	Laser	STP
444	QDOT15_2_022	1	Laser	STP
445	QDOT15_2_023	1	Laser	STP
446	QDOT15_SK15_CLIP	12	Standard	STP
447	QDOT16_1_001_EZ	2	Standard	STP
448	QDOT16_1_002_EZ	4	Standard	STP
449	QDOT16_1_003_EZ	2	Standard	STP
450	QDOT16_1_004_EG	2	Laser	STP
451	QDOT16_1_005_EZ	8	Standard	STP
452	QDOT16_1_006_EG	2	Laser	STP
453	QDOT16_1_007_EG	2	Laser	STP
454	QDOT16_1_008_ET	2	Toczony	STP
455	QDOT16_1_009_EZ	4	Standard	STP
456	QDOT16_1_010_ET	2	Toczony	STP
457	QDOT16_1_011_EG	4	Laser	STP
458	QDOT16_1_012_EG	2	Laser	STP
459	QDOT16_1_013_EG	2	Laser	STP
460	QDOT16_1_014_EG	4	Laser	STP
461	QDOT16_1_015_EG	2	Laser	STP
462	QDOT16_1_016_EG	40	Laser	STP
463	QDOT16_1_017_EG	4	Laser	STP
464	QDOT16_1_018_EZ	2	Standard	STP
465	QDOT16_1_019_EZ	2	Standard	STP
466	QDOT16_1_020_EG	4	Laser	STP
467	QDOT16_1_021_EG	2	Laser	STP
468	QDOT16_1_022_EG	2	Laser	STP
469	QDOT16_1_023_EZ	2	Standard	STP
470	QDOT16_1_025_EG	2	Laser	STP
471	QDOT16_1_026_EG	2	Laser	STP
472	QDOT16_1_027_EG	4	Laser	STP
473	QDOT16_1_028_EG	8	Laser	STP
474	QDOT16_1_031_EZ	8	Standard	STP
475	QDOT16_1_032_EG	2	Laser	STP
476	QDOT16_1_033_48_8M_50	2	Standard	STP
477	QDOT16_1_034_48_8M_50	2	Standard	STP
478	QDOT16_1_035_EZ	2	Standard	STP
479	QDOT16_1_036_EZ	2	Standard	STP
480	QDOT16_1_037_EZ	2	Standard	STP
481	QDOT16_1_038_EZ	2	Standard	STP
482	QDOT16_1_039_EG	2	Laser	STP
483	QDOT16_1_040_EG	2	Laser	STP
484	QDOT16_1_041_EG	2	Laser	STP
485	QDOT16_1_042_EG	8	Laser	STP
486	QDOT16_1_043_EZ	8	Standard	STP
487	QDOT16_1_044_EG	2	Laser	STP
488	QDOT16_1_045_EG	2	Laser	STP
489	QDOT16_1_046_EG	4	Laser	STP





Make a space for automation

490	QDOT16_1_047_EG	12	Laser	STP
491	QDOT16_1_048_EG	12	Laser	STP
492	QDOT16_1_049_EZ	4	Standard	STP
493	QDOT16_1_050_EF	2	Frezowany	STP
494	QDOT16_1_051_EG	4	Laser	STP
495	QDOT16_1_054_EZ	2	Standard	STP
496	QDOT16_1_056_ET	4	Toczony	STP
497	QDOT16_1_058_ET	4	Toczony	STP
498	QDOT16_1_059_EZ	2	Standard	STP
499	QDOT16_1_060_EF	2	Frezowany	STP
500	QDOT16_1_061_EG	2	Laser	STP
501	QDOT16_1_062_EG	4	Laser	STP
502	QDOT16_1_063_EG	4	Laser	STP
503	QDOT16_1_064_EG	4	Laser	STP
504	QDOT16_1_065_EG	4	Laser	STP
505	QDOT16_1_066_EG	16	Laser	STP
506	QDOT16_1_067_EG	4	Laser	STP
507	QDOT16_1_068_EG	2	Laser	STP
508	QDOT16_1_069_EG	2	Laser	STP
509	QDOT16_1_070_EG	2	Laser	STP
510	QDOT16_1_071_EG	2	Laser	STP
511	QDOT16_1_072_EG	2	Laser	STP
512	QDOT16_1_073_ET	2	Toczony	STP
513	QDOT16_1_074_EG	2	Laser	STP
514	QDOT16_1_075_EG	2	Laser	STP
515	QDOT16_1_077_EZ	4	Standard	STP
516	QDOT16_1_078_EZ	4	Standard	STP
517	QDOT16_1_079_EG	8	Laser	STP
518	QDOT16_1_080_EG	2	Laser	STP
519	QDOT16_1_081_EG	4	Laser	STP
520	QDOT16_1_082_ET	4	Toczony	STP
521	QDOT16_1_083_EG	8	Laser	STP
522	QDOT16_1_084_EG	8	Laser	STP
523	QDOT16_1_085_EG	8	Laser	STP
524	QDOT16_1_086_EF	4	Frezowany	STP
525	QDOT16_1_087_EF	4	Frezowany	STP
526	QDOT16_101_053_ET	4	Toczony	STP
527	QDOT17_2_001	4	Standard	STP
528	QDOT17_2_002	2	Standard	STP
529	QDOT17_2_003	2	Standard	STP
530	QDOT17_2_004	1	Standard	STP
531	QDOT17_2_008	2	Standard	STP
532	QDOT17_2_011	1	Standard	STP
533	QDOT17_2_013	2	Standard	STP
534	QDOT17_2_015	1	Standard	STP
535	QDOT17_2_017	1	Standard	STP
536	QDOT17_2_018	1	Standard	STP





Make a space for automation

537	QDOT17_2_019	2	Laser	STP
538	QDOT17_2_020	1	Laser	STP
539	QDOT17_2_022	1	Laser	STP
540	QDOT17_2_023	2	Standard	STP
541	QDOT18_A000061	12	Frezowany/Toczony	STP
542	QDOT18_A000070	2	Frezowany/Toczony	STP
543	QDOT18_A000075	6	Frezowany/Toczony	STP
544	QDOT18_A000076	6	Frezowany/Toczony	STP
545	QDOT18_A000077	6	Frezowany/Toczony	STP
546	QDOT18_A000078	6	Frezowany/Toczony	STP
547	QDOT18_A000079	6	Frezowany/Toczony	STP
548	QDOT18_A000080	12	Frezowany/Toczony	STP
549	QDOT18_A000083	1	Frezowany/Toczony	STP
550	QDOT18_A000084	3	Frezowany/Toczony	STP
551	QDOT18_A000085	1	Frezowany/Toczony	STP
552	QDOT18_A000086	3	Frezowany/Toczony	STP
553	QDOT18_A000087	2	Frezowany/Toczony	STP
554	QDOT18_A000088	2	Frezowany/Toczony	STP
555	QDOT18_A000089	1	Frezowany/Toczony	STP
556	QDOT18_A000090	8	Frezowany/Toczony	STP
557	QDOT18_A000091	8	Frezowany/Toczony	STP
558	QDOT18_A000092	2	Frezowany/Toczony	STP
559	QDOT18_A000093	2	Frezowany/Toczony	STP
560	QDOT18_A000094	2	Frezowany/Toczony	STP
561	QDOT18_A000095	1	Frezowany/Toczony	STP
562	QDOT18_A000096	2	Frezowany/Toczony	STP
563	QDOT18_A000097	1	Frezowany/Toczony	STP
564	QDOT18_A000098	1	Frezowany/Toczony	STP
565	QDOT18_A000099	2	Frezowany/Toczony	STP
566	QDOT18_A000100	1	Frezowany/Toczony	STP
567	QDOT18_A000101	1	Frezowany/Toczony	STP
568	QDOT18_A000102	1	Frezowany/Toczony	STP
569	QDOT18_A000123	6	Frezowany/Toczony	STP
570	QDOT18_A010006	4	Laser	STP
571	QDOT18_A040001	2	Standard	STP
572	QDOT18_A040002	2	Standard	STP
573	QDOT18_A040003	1	Laser	STP
574	QDOT18_A040004	4	Standard	STP
575	QDOT18_A040005	1	Standard	STP
576	QDOT18_A040007	4	Laser	STP
577	QGOT15_1_0101010	1	Laser	STP
578	R47DRN90L4FAA2B0DC-188B-4FD3-9A	2	Standard	STP
579	RE1X-SAC-143370	2	Standard	STP
580	ROLKA_LOZYSKOWANA_RP-109-32-35	8	Standard	STP
581	SEGER_DIN_471_35_1_5	26	Standard	STP
582	SPIRALA	6	Standard	STP
583	SPREZYNA_13680-SODEMANN	4	Standard	STP





584	SSBOHRUNG_2_1_1_2	1	Standard	STP
585	SSBOHRUNG_2_18	1	Standard	STP
586	T_3110024_03_TR_GER_STANDARD	8	Standard	STP
587	UCP207D1_HOUSING	16	Standard	STP
588	WJ200UM_01_10_2_1_	8	Standard	STP
589	WJ200UM-01-10-IGUS	12	Standard	STP
590	WJRM-01-16-949	6	Standard	STP
591	WJRM-01-16-954	6	Standard	STP
592	WKRET_DIN6928_ST3_9X9_5_C	120	Standard	STP
593	WPUST_10X8X25	4	Standard	STP
594	WPUST_10X8X40	2	Standard	STP
595	WS_10_40_2400_1	2	Standard	STP
596	WS_16_1900_2	1	Standard	STP
597	WS-10-700-IGUS	4	Standard	STP
598	Z_3110501_01_003__STANDARD	8	Standard	STP
599	Z_3120425_01_STANDARD	16	Standard	STP

Uwaga!

Niespełnienie wymogów podanych powyżej spowoduje odrzucenie oferty.

Miejsce realizacji projektu: **QBIG Ireneusz Słodkowski i Wspólnicy Spółka Komandytowa, z siedzibą w Łodzi, ul. Kwaterunkowa 24, 93-428 Łódź**

.....

.....
miejscowość, data

.....

(podpis z pieczęcią imienną , lub podpis czytelny osoby uprawnionej do reprezentowania Wykonawcy)



OŚWIADCZENIE WYKONAWCY
o spełnieniu warunków udziału w postępowaniu o zamówienie

nazwa Wykonawcy

Adres Wykonawcy

Składając ofertę na:

Dostawa Części Do Urządzenia Prototypowego

Oświadczamy, że:

- 1) posiadamy wiedzę i doświadczenie;
- 2) dysponujemy odpowiednim potencjałem technicznym oraz osobami zdolnymi do wykonania zamówienia;
- 3) spełniamy warunki dotyczące sytuacji ekonomicznej i finansowej.

.....
miejscowość, data

.....
(podpis z pieczętką imienną lub podpis czytelny osoby uprawnionej do reprezentowania Wykonawcy)

**OŚWIADCZENIE WYKONAWCY
o braku podstaw do wykluczenia z postępowania o udzielenie zamówienia**

nazwa Wykonawcy

Adres Wykonawcy

Składając ofertę na:

Dostawa Części Do Urządzenia Prototypowego

Oświadczam, że nie podlegam wykluczeniu z postępowania na podstawie art. 24 ust. 1 Ustawy z dnia 29 stycznia 2004r. - Prawo zamówień publicznych (stan prawny na dzień 18 września 2015r.), który brzmi następująco:

„1) Z postępowania o udzielenie zamówienia wyklucza się:

- 1) (uchylony);
- 1a) (uchylony);
- 2) wykonawców, w stosunku do których otwarto likwidację lub których upadłość ogłoszono, z wyjątkiem wykonawców, którzy po ogłoszeniu upadłości zawarli układ zatwierdzony prawomocnym postanowieniem sądu, jeżeli układ nie przewiduje zaspokojenia wierzycieli przez likwidację majątku upadłego;
- 3) wykonawców, którzy zalegają z uiszczeniem podatków, opłat lub składek na ubezpieczenia społeczne lub zdrowotne, z wyjątkiem przypadków gdy uzyskali oni przewidziane prawem zwolnienie, odroczenie, rozłożenie na raty zaległych płatności lub wstrzymanie w całości wykonania decyzji właściwego organu;
- 4) osoby fizyczne, które prawomocnie skazano za przestępstwo popełnione w związku z postępowaniem o udzielenie zamówienia, przestępstwo przeciwko prawom osób wykonujących pracę zarobkową, przestępstwo przeciwko środowisku, przestępstwo przekupstwa, przestępstwo przeciwko obrotowi gospodarczemu lub inne przestępstwo popełnione w celu osiągnięcia korzyści majątkowych, a także za przestępstwo skarbowe lub przestępstwo udziału w zorganizowanej grupie albo związku mających na celu popełnienie przestępstwa lub przestępstwa skarbowego;
- 5) spółki jawne, których wspólnika prawomocnie skazano za przestępstwo popełnione w związku z postępowaniem o udzielenie zamówienia, przestępstwo przeciwko prawom osób wykonujących pracę zarobkową, przestępstwo przeciwko środowisku, przestępstwo przekupstwa, przestępstwo przeciwko obrotowi gospodarczemu lub inne przestępstwo popełnione w celu osiągnięcia korzyści majątkowych, a także za przestępstwo skarbowe lub przestępstwo udziału w zorganizowanej grupie albo związku mających na celu popełnienie przestępstwa lub przestępstwa skarbowego;
- 6) spółki partnerskie, których partnera lub członka zarządu prawomocnie skazano za przestępstwo popełnione w związku z postępowaniem o udzielenie zamówienia, przestępstwo przeciwko prawom osób wykonujących pracę zarobkową, przestępstwo przeciwko środowisku, przestępstwo przekupstwa, przestępstwo przeciwko obrotowi gospodarczemu lub inne przestępstwo popełnione w celu osiągnięcia korzyści majątkowych, a także za przestępstwo skarbowe lub przestępstwo udziału w

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

.....
miejscowość, data

.....
(podpis z pieczęcią imienną lub podpis czytelny osoby uprawnionej do reprezentowania Wykonawcy)