

Zapytanie ofertowe

którego przedmiotem jest:

**ZAKUP NAJNOWSZEJ GENERACJI URZĄDZEŃ
NIEZBĘDNYCH DLA WDROŻENIA DO SERYJNEJ
PRODUKCJI INNOWACYJNEGO PRZEPIYWOMIERZA
DO REGULACJI CZYNNIKA GRZEWCZEGO
STOSOWANYCH W UKŁADACH CENTRALNEGO
OGRZEWANIA PODŁOGOWEGO CHRONIONEGO
WZOREM UŻYTKOWYM**

Znak: 1/11/2017

Podpis Zamawiającego

Jan Dryjak

Kęty, 2017-11-14

Dotyczy projektu: „Efektywne podniesienie jakości systemu regulacji w układach centralnego ogrzewania podłogowego poprzez wdrożenie innowacyjnego przepływomierza magnetycznego chronionego wzorem użytkowym”, realizowanego w ramach Programu Operacyjnego Województwa Małopolskiego na lata 2014-2020, Poddziałanie 3.4.4: „Dotacje dla MŚP Typ A. Wdrożenia wyników prac B+R, wynalazków oraz wzorów użytkowych przez MŚP funkcjonujące na rynku dłużej niż 24 m-ce.”

Rozdział 1 CZĘŚĆ OGÓLNA

1. Nazwa (firma) i adres Zamawiającego

- 1.1. "FINISH A" Anna Dryjak Spółka Jawna z siedzibą w Kętach (32-650) przy ul. Kleparz 6D, REGON: 852649235, NIP: 5492148595.
- 1.2. Adres strony internetowej: www.finish-a.com.pl
- 1.3. Adres poczty elektronicznej Zamawiającego: biuro@finish-a.com.pl

2. Zapytanie ofertowe oraz oznaczenie postępowania

- 2.1. Zapytanie ofertowe normuje zasady i tryb postępowania, w szczególności w zakresie opisu przedmiotu zamówienia, warunków uczestnictwa Wykonawców, terminu składania ofert oraz kryteriów i sposobu oceny ofert, w postępowaniu pod nazwą „**Zakup najnowszej generacji urządzeń niezbędnych dla wdrożenia do seryjnej produkcji innowacyjnego przepływomierza do regulacji czynnika grzewczego stosowanych w układach centralnego ogrzewania podłogowego chronionego wzorem użytkowym**”.
- 2.2. Dokumenty zawarte w zapytaniu ofertowym mogą być wykorzystane przez Wykonawców wyłącznie zgodnie z ich przeznaczeniem, tj. w celu udziału w postępowaniu oraz przygotowania i złożenia oferty i nie mogą być wykorzystywane do innych celów.
- 2.3. Postępowanie, którego dotyczy niniejszy dokument oznaczone jest znakiem: **1/11/2017** Wykonawcy winni we wszelkich kontaktach z Zamawiającym powoływać się na wyżej podane oznaczenie.

3. Podstawa prawna postępowania

- 3.1. Do postępowania stosuje się Wytyczne w zakresie kwalifikowalności wydatków w ramach Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego, Europejskiego Funduszu Społecznego oraz Funduszu Spójności na lata 2014-2020, Warszawa, 19 lipca 2017 r., zwane dalej Wytycznymi.

- 3.2. Postępowanie będzie prowadzone w sposób zapewniający w szczególności zachowanie uczciwej konkurencji i równe traktowanie Wykonawców, a także zgodnie z warunkami i procedurami określonymi w Wytycznych.
- 3.3. Wszyscy Wykonawcy mają taki sam dostęp do informacji dotyczących danego zamówienia publicznego i żaden wykonawca nie jest uprzywilejowany względem drugiego, a postępowanie przeprowadzone jest w sposób transparentny.

4. Etapy postępowania

4.1. Postępowanie składa się z następujących etapów:

- 4.1.1. Upublicznienie zapytania ofertowego na stronie internetowej Zamawiającego oraz wysłanie zapytania do co najmniej trzech potencjalnych Wykonawców,
- 4.1.2. Pytania Wykonawców do treści zapytania ofertowego,
- 4.1.3. Składanie ofert,
- 4.1.4. Badanie i ocena złożonych ofert,
- 4.1.5. Wybór oferty najkorzystniejszej albo unieważnienie postępowania,
- 4.1.6. Zawarcie umowy,
- 4.1.7. Informacja na stronie internetowej Zamawiającego o udzielenie zamówienia.

5. Prawa Zamawiającego

5.1. Zamawiający zastrzega sobie prawo do żądania szczegółowych informacji i wyjaśnień od Wykonawców dotyczących wszystkich elementów złożonej oferty, w tym również złożonych dokumentów, z uwzględnieniem zapisu pkt 3.1 rozdziału 2 zapytania ofertowego.

6. Koszty udziału w postępowaniu

- 6.1. Wykonawca ponosi wszelkie koszty związane z udziałem w postępowaniu.
- 6.2. W przypadku unieważnienia postępowania, Zamawiający nie przewiduje zwrotu Wykonawcom kosztów udziału w postępowaniu.

7. Język postępowania oraz czytelność dokumentów

- 7.1. Językiem obowiązującym podczas całego przebiegu postępowania jest wyłącznie język polski.
- 7.2. Oferta oraz wszelkie dokumenty składane przez Wykonawców muszą być sporządzone w języku polskim lub przetłumaczone przez Wykonawcę na język polski. Jeśli Wykonawca składa dokumenty sporządzone w języku obcym, musi załączyć je w oryginalnym

brzmieniu wraz z ich tłumaczeniem na język polski. W razie wątpliwości pomiędzy wersją obcojęzyczną i wersją polskojęzyczną uznaje się, iż wersja polskojęzyczna jest wersją wiążącą.

7.3. Oferta oraz każdy inny dokument składany w postępowaniu musi być czytelny i zapisany techniką nieścieralną. W przypadku gdy dokument będzie nieczytelny, Zamawiający wezwie Wykonawcę do jego uzupełnienia lub złożenia wyjaśnień co do jego treści.

8. Źródła finansowania

8.1. Przedmiot postępowania jest finansowany ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego w ramach Programu Operacyjnego Województwa Małopolskiego na lata 2014-2020 Poddziałanie 3.4.4: „Dotacje dla MŚP Typ A. Wdrożenia wyników prac B+R, wynalazków oraz wzorów użytkowych przez MŚP funkcjonujące na rynku dłużej niż 24 m-ce.

9. Przedmiot postępowania oraz określenie wielkości lub zakresu zamówienia

9.1. Przedmiotem postępowania jest zakup najnowszej generacji urządzeń niezbędnych dla wdrożenia do seryjnej produkcji innowacyjnego przepływomierza do regulacji czynnika grzewczego stosowanych w układach centralnego ogrzewania podłogowego chronionego wzorem użytkowym, w skład których wchodzi następujące części:

9.1.1. Część 1 – Automat tokarski sterowany numerycznie z głowicą frezującą 3D,

9.1.2. Część 2 – Dwa automaty tokarskie sterowane numerycznie wyposażone w głowicę narzędziową,

9.1.3. Część 3 – Automat tokarski dwusupportowy sterowany numerycznie,

9.1.4. Część 4 – Obrabiarka zadaniowa do obróbki MO58,

9.2. Oznaczanie przedmiotu zamówienia wg Wspólnego Słownika Zamówień (CPV):

9.2.1. 42621100-6 – Tokarki sterowane komputerowo.

9.2.2. 42632000-5 – Obrabiarki sterowane komputerowo do metalu.

9.3. Szczegółowy opis przedmiotu zamówienia w zakresie każdej z wyżej wymienionych części został zawarty w załączniku nr 1 do zapytania ofertowego.

9.4. Umożliwia się dokonanie wizji lokalnej miejsca realizacji przedmiotu umowy, w celu pozyskania wszelkich danych mogących być przydatnymi do przygotowania oferty oraz realizacji i rozliczenia przedmiotu postępowania. Koszt dokonania wizji lokalnej poniesie Wykonawca.

10. Termin realizacji przedmiotu postępowania

10.1. Termin realizacji przedmiotu postępowania:

10.1.1. Część 1 – Automat tokarski sterowany numerycznie z głowicą frezującą 3D - **1 stycznia 2018 r. – 28 lutego 2019 r.,**

10.1.2. Część 2 – Dwa automaty tokarskie sterowane numerycznie wyposażone w głowicę narzędziową - **1 stycznia 2018 r. – 28 lutego 2019 r.,**

10.1.3. Część 3 – Automat tokarski dwusupportowy sterowany numerycznie - **1 stycznia 2018 r. – 28 lutego 2019 r.,**

10.1.4. Część 4 – Obrabiarka zadaniowa do obróbki MO58 - **1 stycznia 2018 r. – 28 lutego 2019 r.,**

11. Opis sposobu udzielania wyjaśnień do treści zapytania ofertowego oraz sposób porozumiewania się Zamawiającego z Wykonawcami

11.1. Wykonawca może zwracać się do Zamawiającego o wyjaśnienie treści zapytania ofertowego kierując swoje zapytania pisemnie lub przy pomocy poczty elektronicznej. Zamawiający udzieli wyjaśnień niezwłocznie, nie później jednak niż na 2 dni przed upływem terminu składania ofert, pod warunkiem, że wniosek o wyjaśnienie wpłynął do Zamawiającego nie później niż do końca dnia, w którym upływa połowa wyznaczonego terminu składania ofert. Zamawiający, pomimo upływu terminu, o którym mowa powyżej, może udzielić wyjaśnień. Przedłużenie terminu składania ofert nie wpływa na bieg terminu składania wniosku, o którym mowa w zdaniu pierwszym.

11.2. Treść wyjaśnienia bez wskazania źródła zapytania Zamawiający zamieści na stronie internetowej, na której upubliczniono zapytanie ofertowe oraz przekaże potencjalnym Wykonawcom, którym wysłano zapytanie ofertowe

11.3. Oświadczenia, wnioski, pytania, zawiadomienia oraz informacje Zamawiający i Wykonawcy przekazują pisemnie lub pocztą elektroniczną.

11.4. Pytania należy kierować:

11.4.1. w formie pisemnej na adres: **"FINISH A" Anna Dryjak Spółka Jawna z siedzibą w Kętach (32-650) przy ul. Kleparz 6D,**

11.4.2. pocztą elektroniczną na adres: **biuro@finish-a.com.pl**

11.4.3. osoby do kontaktów z Wykonawcami: Jan Dryjak, Marta Drożdż

11.5. Zamawiający urzęduje w następujących dniach i godzinach: od poniedziałku do piątku od godziny 07:00 do godziny 14:00 z wyłączeniem dni ustawowo wolnych od pracy oraz sobót.

- 11.6. Korespondencja przesłana do Zamawiającego pocztą elektroniczną poza godzinami urzędowania Zamawiającego wskazanymi w pkt 11.5, zostanie zarejestrowana w następnym dniu urzędowania i uznana za wniesioną tego dnia.
- 11.7. Zamawiający nie odpowiada za wyjaśnienia dotyczące zapisów zapytania ofertowego udzielane Wykonawcom przez osoby lub instytucje nieuprawnione do kontaktowania się z Wykonawcami zgodnie z zapytaniem ofertowym.

12. Zmiana treści zapytania ofertowego

- 12.1. Zamawiający może przed wyznaczonym terminem składania ofert zmienić treść zapytania ofertowego. Dokonaną zmianę Zamawiający zamieści na stronie internetowej, na której upubliczniono zapytanie ofertowe oraz przekaże potencjalnym Wykonawcom, którym wysłano zapytanie ofertowe.
- 12.2. W wyniku zmiany treści zapytania ofertowego, Zamawiający może przedłużyć termin składania i otwarcia ofert o czas niezbędny na wprowadzenie przez Wykonawcę zmian w ofercie.
- 12.3. Zmiany treści zapytania ofertowego oraz udzielone przez Zamawiającego wyjaśnienia, o których mowa w pkt 12.1 powyżej są każdorazowo wiążące dla Wykonawców.

13. Unieważnienie postępowania

- 13.1. Zamawiający może unieważnić postępowanie, jeżeli:
- 13.1.1. cena najkorzystniejszej oferty przekroczy środki finansowe, które Zamawiający może przeznaczyć na realizację przedmiotu postępowania,
 - 13.1.2. wystąpiła zmiana okoliczności powodująca, że prowadzenie postępowania lub wykonanie zamówienia nie leży w interesie Zamawiającego, czego nie można było wcześniej przewidzieć.

Rozdział 2

OGÓLNE WARUNKI UDZIAŁU W POSTĘPOWANIU STAWIANE WYKONAWCOM ORAZ WYMAGANE PRZEZ ZAMAWIAJĄCEGO DOKUMENTY

1. Badanie i ocena złożonych oświadczeń i dokumentów

- 1.1. Zamawiający wezwie Wykonawców, którzy w określonym terminie nie złożą wymaganych przez Zamawiającego dokumentów lub którzy nie złożą pełnomocnictw albo którzy złożą wymagane dokumenty zawierające błędy lub którzy złożą wadliwe pełnomocnictwa, do ich złożenia w wyznaczonym terminie, chyba że oferta będzie podlegała odrzuceniu, postępowanie będzie podlegało unieważnieniu lub oferta będzie

zawierała cenę, która przewyższa kwotę, jaką Zamawiający może przeznaczyć za realizację przedmiotu postępowania.

- 1.2. Dokumenty dotyczące Wykonawcy muszą być złożone w formie oryginału lub kserokopii poświadczonej za zgodność z oryginałem przez Wykonawcę (na każdej zapisanej stronie dokumentu). Poświadczenie za zgodność z oryginałem winno być sporządzone w sposób umożliwiający identyfikację podpisu (np. wraz z imienną pieczętką osoby poświadczającej kopię dokumentu za zgodność z oryginałem).

Rozdział 3

OFERTY

1. Opis sposobu przygotowania oferty

- 1.1. Wykonawca może złożyć wyłącznie jedną ofertę na dowolnie wybraną(e) przez siebie Część(ci) zamówienia. Części zamówienia oznaczone są cyframi arabskimi w Rozdziale 1, pkt 9 niniejszego zapytania. Jeżeli Wykonawca złoży więcej niż jedną ofertę na wybraną przez siebie Część zamówienia, wszystkie złożone przez niego oferty na tę Część zamówienia zostaną odrzucone. Jeżeli Wykonawca zamierza złożyć ofertę na więcej niż jedną Część zamówienia, wówczas składa odrębne oferty na każdą z Części zamówienia. Nie dopuszcza się składania ofert na poszczególne elementy Części zamówienia (niedopuszczalne jest dzielenie ustalonych Części zamówienia na mniejsze części). Oferty na wykonanie niekompletnej Części zamówienia podlegają odrzuceniu.
- 1.2. Oferta musi zawierać wypełniony i podpisany Formularz oferty zgodnie z załącznikiem nr 2 (od A do D - w zależności od Części zamówienia, na które składana jest oferta) do zapytania ofertowego.
- 1.3. Wykonawca jest związany ofertą przez okres 60 dni. Zamawiający może wezwać Wykonawców do przedłużenia terminu związania ofertą o określony czas. Brak wyrażenia zgody na przedłużenie związania ofertą będzie skutkowało odrzuceniem złożonej przez Wykonawcę oferty.
- 1.4. Oferta powinna być przygotowana zgodnie z zakresem objętym niniejszym postępowaniem.
- 1.5. Wraz z wypełnionym i podpisanym Formularzem oferty, w tym samym opakowaniu, winny być złożone:
 - 1.5.1. Pełnomocnictwo i ewentualne inne dokumenty wykazujące umocowanie do złożenia oferty (jeżeli dotyczy).
 - 1.5.2. Oświadczenie o braku powiązań, zgodnie z załącznikiem nr 3 do zapytania ofertowego.

- 1.6. Oferta oraz pozostałe oświadczenia i dokumenty, dla których Zamawiający określił wzory w formie formularzy będących załącznikami do zapytania ofertowego, winny być sporządzone zgodnie z tymi wzorami, co do treści oraz opisu kolumn i wierszy.
- 1.7. Oferta musi być sporządzona z zachowaniem formy pisemnej pod rygorem nieważności, co oznacza, że musi być podpisana przez Wykonawcę. Zamawiający wymaga, aby ofertę podpisano zgodnie z zasadami reprezentacji wskazanymi we właściwym rejestrze lub zgodnie z udzielonymi pełnomocnictwem/pełnomocnictwami. Podpis należy złożyć w sposób umożliwiający identyfikację autora (np. w razie podpisu nieczytelnego, opatrzyć go dodatkowo imienną pieczętą).
- 1.8. Jeżeli upoważnienie nie wynika wprost z właściwego rejestru stwierdzającego status prawny Wykonawcy, to do oferty należy dołączyć pełnomocnictwo w formie oryginału wystawione przez osoby do tego upoważnione lub potwierdzoną notarialnie kopię pełnomocnictwa.
- 1.9. Każda poprawka w treści oferty, a w szczególności każde przerobienie, przekreślenie, uzupełnienie, nadpisanie, przesłonięcie korektorem etc. musi być parafowane przez Wykonawcę lub wyznaczonego Pełnomocnika.
- 1.10. Zaleca się, aby strony oferty były ze sobą trwale połączone i kolejno ponumerowane. W treści oferty zaleca się umieszczenie informacji o ilości stron.
- 1.11. Wykonawca odpowiada za kompletność oferty i jej zgodność z wymaganiami zapytania ofertowego.
- 1.12. Wykonawca może zastrzec w treści oferty informacje stanowiące tajemnicę przedsiębiorstwa w rozumieniu przepisów ustawy o zwalczaniu nieuczciwej konkurencji. Przez tajemnicę przedsiębiorstwa w rozumieniu art. 11 ust 4 ustawy z dnia 16 kwietnia 1993 r. o zwalczaniu nieuczciwej konkurencji rozumie się nieujawnione do wiadomości publicznej informacje techniczne, technologiczne, organizacyjne przedsiębiorstwa lub inne informacje posiadające wartość gospodarczą, co do których przedsiębiorca podjął niezbędne działania w celu zachowania ich poufności. Informacje zastrzeżone, jako tajemnica przedsiębiorstwa winny być przez Wykonawcę złożone w oddzielnej kopercie z oznakowaniem „TAJEMNICA PRZEDSIĘBIORSTWA” lub zszyte oddzielnie od pozostałych, jawnych elementów oferty. Zamawiający ma prawo badać skuteczność zastrzeżenia dot. zakazu udostępniania informacji zastrzeżonych, jako tajemnica przedsiębiorstwa. Następstwem stwierdzenia bezskuteczności zastrzeżenia będzie ich odtajnienie.
- 1.13. Ofertę należy umieścić w zamkniętym opakowaniu, uniemożliwiającym odczytanie jej zawartości bez uszkodzenia tego opakowania. Opakowanie winno być oznaczone nazwą (firmą) i adresem Wykonawcy, zaadresowane do Zamawiającego na adres:

"FINISH A" Anna Dryjak Spółka Jawna z siedzibą w Kętach (32-650) przy ul.

Kleparz 6D oraz opisane:

Oferta

„Zakup najnowszej generacji urządzeń niezbędnych dla wdrożenia do seryjnej produkcji innowacyjnego przepływomierza do regulacji czynnika grzewczego stosowanych w układach centralnego ogrzewania podłogowego chronionego wzorem użytkowym”

znak: **1/11/2017**

2. Zmiana oraz wycofanie oferty

2.1. Przed upływem terminu składania ofert Wykonawca może wprowadzić zmiany do złożonej oferty. Zmiany winny być doręczone Zamawiającemu na piśmie pod rygorem nieważności przed upływem terminu składania ofert. Oświadczenie o wprowadzeniu zmian winno być opakowane tak jak oferta (zgodnie z pkt 1.13 niniejszego rozdziału), a opakowanie winno zawierać dodatkowe oznaczenie wyrazem: „ZMIANA”.

2.2. Przed upływem terminu składania oferty Wykonawca może wycofać ofertę. O wycofaniu powinien powiadomić Zamawiającego na piśmie pod rygorem nieważności przed upływem terminu składania oferty. Oświadczenie o wycofaniu oferty winno być opakowane tak jak oferta (zgodnie z pkt 1.13 niniejszego rozdziału), a opakowanie winno zawierać dodatkowe oznaczenie wyrazem: „WYCOFANIE”.

3. Opis sposobu obliczania ceny w ofercie

3.1. Formą wynagrodzenia przyjętą przez Zamawiającego będzie wynagrodzenie ryczałtowe.

3.2. Podana w ofercie cena w ramach każdej z Części ma charakter ryczałtowy i musi być wyrażona w PLN (z dokładnością do dwóch miejsc po przecinku). Cena musi uwzględniać wszystkie wymagania niniejszego zapytania ofertowego oraz obejmować wszelkie koszty, jakie poniesie Wykonawca z tytułu należytej oraz zgodnej z obowiązującymi przepisami realizacji umowy, choćby zmieniły się koszty poszczególnych jego składników. Oznacza to, że Wykonawca skalkulował wszystkie potencjalne ryzyka, jakie mogą wystąpić przy realizacji przedmiotu umowy oraz że przewidział właściwą organizację dla bezpiecznego, poprawnego i terminowego zrealizowania przez Wykonawcę zakresu rzeczowego przedmiotu umowy.

3.3. Ceną oferty jest kwota netto wymieniona w Formularzu oferty.

4. **Miejsce i termin składania ofert**

4.1. Oferty winny być złożone w siedzibie Zamawiającego - **"FINISH A" Anna Dryjak Spółka Jawna z siedzibą w Kętach (32-650) przy ul. Kleparz 6D** w dni robocze (z wyłączeniem sobót), w godzinach od 07.00 do 14:00, w nieprzekraczalnym terminie: **do dnia 15.12.2017 do godziny 14.00.**

4.2. Oferty otrzymane przez Zamawiającego po terminie wyznaczonym na ich składanie zostaną zwrócone Wykonawcom bez otwierania.

5. **Miejsce i termin otwarcia ofert**

5.1. Otwarcie ofert nastąpi w siedzibie Zamawiającego "FINISH A" Anna Dryjak Spółka Jawna **z siedzibą w Kętach (32-650) przy ul. Kleparz 6D w dniu 15.12.2017 o godzinie 14.15.**

5.2. Otwarcie ofert jest jawne.

5.3. Odczytaniu podlega treść Formularza oferty.

5.4. Podczas otwarcia ofert Zamawiający wskaże środki finansowe przeznaczone na realizację przedmiotu postępowania.

6. **Poprawa złożonych ofert**

6.1. Zamawiający może poprawić w ofercie, zawiadamiając o tym Wykonawcę, którego oferta została poprawiona:

6.1.1. oczywiste omyłki pisarskie (widoczne, wbrew zamierzeniu niewłaściwe użycie wyrazu, widocznie mylna pisownia albo widoczne niezamierzone opuszczenie jednego wyrazu),

6.1.2. oczywiste omyłki rachunkowe, z uwzględnieniem konsekwencji rachunkowych dokonanych poprawek,

6.1.3. inne omyłki polegające na niezgodności oferty z zapytaniem ofertowym, niepowodujące istotnych zmian w treści oferty, po uzyskaniu zgody Wykonawcy na poprawę.

7. **Weryfikacja wiarygodność złożonych ofert**

7.1. Zamawiający zastrzega sobie prawo sprawdzania w toku oceny ofert wiarygodność przedstawionych przez Wykonawców dokumentów, oświadczeń, wykazów, danych i informacji.

8. Wykluczenie Wykonawcy, odrzucenie jego oferty

8.1. Zamawiający wykluczy:

8.1.1. Wykonawcę, który nie spełni warunków udziału w postępowaniu określonych w rozdziale 2 zapytania ofertowego,

8.1.2. Wykonawców powiązanych z Zamawiającym osobowo lub kapitałowo. 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:

8.1.2.1. uczestniczeniu w spółce jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej,

8.1.2.2. posiadaniu co najmniej 10 % udziałów lub akcji,

8.1.2.3. pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika,

8.1.2.4. 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.

8.2. Zamawiający odrzuca ofertę, w przypadku, gdy:

8.2.1. jej treść będzie niezgodna z treścią zapytania ofertowego, z zastrzeżeniem pkt 6.1.3 powyżej,

8.2.2. jest niezgodna z obowiązującymi przepisami prawa.

9. Kryteria wyboru oferty najkorzystniejszej

9.1. Wybierając ofertę najkorzystniejszą, Zamawiający będzie kierował się w każdej z Części następującymi kryteriami:

9.1.1. **Kryterium nr 1: Cena – waga kryterium 70 %;**

9.1.2. **Kryterium nr 2: Gwarancja (okres udzielonej gwarancji) – waga kryterium 30%.**

9.2. Zasady oceny kryteriów – opis sposobu obliczania punktacji:

9.2.1. Kryterium nr 1: **Cena** - według następującego wzoru:

$$\text{Ilość punktów} = \frac{\text{najniższa zaoferowana cena oferty}}{\text{cena zaoferowana w badanej ofercie}} \times \text{waga kryterium}$$

9.2.1.1. Do oceny przyjmuje się cenę oferty w danej Części netto (bez podatku VAT).

9.2.1.2. Cena musi uwzględniać dodatkowe zobowiązania podatkowe związane z transgranicznym nabywaniem towarów i usług, w tym tj. akcyza, cło lub równoważne

9.2.1.3. Przyjmuje się, że 1% = 1 pkt i tak zostanie przeliczona liczba uzyskanych punktów.

9.2.2. Kryterium nr 2: **Gwarancja (okres udzielanej gwarancji)** - według następującego wzoru:

okres udzielonej gwarancji

$$\text{Ilość punktów} = \frac{\text{okres udzielonej gwarancji w ofercie}}{\text{najdłuższy okres udzielonej gwarancji}} \times \text{waga kryterium}$$

Okres gwarancji na przedmiot zamówienia musi być podany liczbowo w miesiącach i nie może być krótszy niż 18 miesięcy, licząc od daty sporządzenia protokołu odbioru końcowego bez uwag. W przypadku wskazania okresu gwarancji dłuższego niż 36 miesięcy Wykonawca uzyska maksymalną liczbę punktów w zakresie wskazanego kryterium nr 2, z zastrzeżeniem, że dla oceny pozostałych ofert, w zakresie kryterium nr 2 - zgodnie z wzorem opisanym powyżej - Zamawiający przyjmie, że Wykonawca zaoferował okres gwarancji wynoszący 36 miesięcy.

9.2.2.1. W przypadku gdy Wykonawca zaoferuje okres gwarancji krótszy niż 18 miesięcy, jego oferta podlegać będzie odrzuceniu.

9.2.2.2. Oferta z najdłuższym okresem gwarancji na przedmiot zamówienia otrzyma największą ilość punktów, pozostałe oferty proporcjonalnie mniej (z zastrzeżeniem, że wskazanie dłuższego okresu niż 36-miesięczny nie jest dodatkowo punktowane).

9.2.2.3. Przyjmuje się, że 1% = 1 pkt i tak zostanie przeliczona liczba uzyskanych

9.2.3. Oferty zostaną ocenione przez Zamawiającego w oparciu o łączną wagę kryteriów równą 100 %.

9.2.4. Za najkorzystniejszą zostanie uznana oferta, która uzyska łącznie najwyższą liczbę punktów (Kryterium nr 1 + Kryterium nr 2).

10. Podpisanie umowy

- 10.1. Zamawiający podpisze umowę z Wykonawcą, którego oferta zostanie uznana za najkorzystniejszą, tzn. otrzyma największą ilość punktów zgodnie z kryteriami określonymi w pkt 9.1 niniejszego rozdziału.
- 10.2. Jeżeli Wykonawca odmówi podpisania umowy na warunkach określonych w ofercie, w terminie wskazanym przez Zamawiającego, Zamawiający może dokonać wyboru następnej z ofert, która w kolejności uzyskała największą ilość punktów zgodnie z kryteriami określonymi w pkt 9.1 niniejszego rozdziału i nie podlegała odrzuceniu (a Wykonawca nie podlega wykluczeniu).

11. Wykaz załączników do zapytanie ofertowego:

- 11.1. Załącznik nr 1: Szczegółowy opis przedmiotu zamówienia,
- 11.2. Załącznik nr 2 a-d: Formularz oferty,
- 11.3. Załącznik nr 3: Oświadczenie dotyczące braku powiązań osobowych lub kapitałowych z Beneficjentem projektu (Zamawiającym)

SZCZEGÓŁOWY OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

W przypadku wszystkich Części przedmiotu zamówienia Wykonawca zobowiązuje się do przeprowadzenia niezbędnego szkolenia dla pracowników w zakresie programowania i obsługi urządzeń.

Część 1 – AUTOMAT TOKARSKI STEROWANY NUMERYCZNIE Z GŁOWICĄ FREZUJĄCĄ 3D – 1 sztuka

Kod CPV: 42621100-6 – Tokarki sterowane komputerowo

Urządzenie jest niezbędne do obróbki odkuwki korka 1 cal.

Urządzenie posiadać powinno układ sterowania CNC z regulowanymi cyfrowo napędami osi „X”, „Z” i wrzecionami.

Ponadto urządzenie posiadać powinno:

- elektroniczne kółko ręczne,
- 12-poz. głowicę narzędziową 3D z tarczą narzędziową,
- uchwyt 3-szczękowy o średnicy 200 mm o regulowanej sile zacisku szczęk, sterowany przelotowym cylindrem hydraulicznym z kompletem szczęk twardych i szczęk miękkich,
- hydrauliczny mechanizm zautomatyzowanego podawania i mocowania pręta w zakresie $\phi 0\div 55$ mm,
- wychwytywacz przedmiotów obrobionych,
- nożny przełącznik sterowania uchwytem,
- zasilacz hydrauliczny,
- instalację ręcznego smarowania smarem stałym elementów tocznych zespołu suportu,
- układ wodnego chłodzenia z doprowadzeniem chłodziwa przez tarczę narzędziową,
- zbiornik chłodziwa,
- wózek na wióry,
- instalację oświetleniową,
- belki transportowe.

Parametry techniczne:

PRZESTRZEŃ ROBOCZA

Przelot nad osłonami łoża 350 mm

Maks. średnica toczenia nad suportem poprzecznym 250 mm

Maks. Długość toczenia 350 mm

Maks. średnica obrabianego pręta 67 mm

Maks. średnica podawanego automatycznie pręta 55 mm

WRZECIENNIK

Końcówka wrzeciona cylindryczna 170 mm

Przelot przez wrzeciono 87 mm

Średnica wrzeciona w przednim łożysku 120 mm

Zakres prędkości wrzeciona 30-4000 obr/min

Zakres stałej mocy 564-2255 obr./min

Moc silnika wrzeciona S1/S6 - 11/15 kW
Maks. moment obrotowy na wrzecionie 254 Nm

SUPPORT

Przesuw w osi X/Z - 210 / 480 mm
Szybki posuw w osiach X/Z - 25 / 30 mm

GŁOWICA NARZĘDZIOWA

Liczba pozycji 12 szt.
System mocowania narzędzi obrotowych VDI 30
Moc narzędzi obrotowych S6 - 3,7 kW
Maks. obroty silnika narzędzi obrotowych 6000 obr/min
Przekrój trzonka noża 20x20 mm
Średnica uchwytu wytaczadła 32 mm

ZBIORNIK CHŁODZIWA

Pojemność zbiornika chłodziwa minimum 140 L

Część 2 – DWA AUTOMATY TOKARSKIE STEROWANE NUMERYCZNIE WYPOSAŻONE W GŁOWICĘ NARZĘDZIOWĄ - 2 sztuki

Kod CPV: 42621100-6 – Tokarki sterowane komputerowo

Urządzenia są niezbędne do obróbki seryjnej nakrętki przepływomierza oraz korpusu przepływomierza. Na jednej z maszyn będzie odbywała się produkcja korpusu przepływomierza, a na drugiej produkcja nakrętki przepływomierza. Urządzenia posiadać powinny układ sterowania CNC z regulowanymi cyfrowo napędami osi "X" i „Z”. Ponadto:

- elektroniczne kółko ręczne,
- 12-pozycyjna tarczowa głowica narzędziowa z tarczą narzędziową do bezpośredniego mocowania narzędzi tokarskich do toczenia zewnętrznego, o przekroju trzonka 16x16 mm,
- hydrauliczny mechanizm zautomatyzowanego podawania i mocowania pręta o maksymalnej średnicy 42 mm wyposażony w uchwyt tulejkowy nożny przełącznik uchwytu sterowany numerycznie suport odcinający,
- liniał pomiarowy w osi „X”,
- układ chłodzenia doprowadzający chłodziwo centralnie przez tarczę narzędziową,
- zbiornik chłodziwa,
- wrzeciennik frezarski o mocy silnika 2,5kW umożliwiający wykonywanie wielokątów foremnych,
- wózek na wióry,
- skrzętny pulpit,
- wychwytywacz przedmiotów obrobionych,
- oświetlenie strefy obróbki.

Parametry techniczne:

PRZESTRZEŃ ROBOCZA

Maks. wysuw pręta w jednym cyklu 65 mm

Maks. długość toczenia 200 mm

Maks. średnica obrabianego pręta 42 mm

WRZECIENNIK

Końcówka wrzeciona cylindryczna 140 mm

Przelot przez wrzeciono 58 mm

Zakres prędkości wrzeciona — 50÷6600 obr/min

Moc silnika wrzeciona S1(praca ciągła) / S6 (krótkotrwałe przeciążenie+40% pracy ciągłej) - 5,5/7,5 kW

Maks. moment obrotowy na wrzecionie 72 Nm

SUPPORT

Przesuw w osi X1(zakres przesuwu) / Z1 (zakres przesuwu) - 280/330 mm

Szybki posuw w osiach X1 (zakres przesuwu)/ Z1 (zakres przesuwu) - 16/32 m/min

GŁOWICA NARZĘDZIOWA

Liczba pozycji 12 szt.

Przekrój trzonka noża 16x16 mm

Średnica uchwytu wytaczadła 20 mm

GŁOWICA FREZARSKA

Moc silnika S1 2,5 kW

Maks. moment obrotowy 32 Nm

Zakres prędkości wrzeciona frez. 10÷4000 obr/min

SUPPORT - GŁOWICA FREZARSKA

Przesuw w osi X2 60 mm

Szybki posuw w osi X2 10 m/min

ZBIORNIK CHŁODZIWA

Pojemność zbiornika chłodziwa co najmniej 140 L

Część 3 – AUTOMAT TOKARSKI DWUSUPORTOWY STEROWANY NUMERYCZNIE – 1 sztuka

Kod CPV: 42621100-6 – Tokarki sterowane komputerowo

Urządzenie jest niezbędne do obróbki zaworu stożkowego oraz zaworu odpowietrzającego przepływomierza. Urządzenie posiadać powinno układ sterowania CNC z regulowanymi cyfrowo napędami osi „X” i „Z”. Ponadto:

- elektroniczne kółko ręczne,
- dwa niezależne, sterowane numerycznie suporty:
 - * górny — wyposażony w 8-poz. głowicę wlk. 50 z tarczą narzędziową do bezpośredniego mocowania narzędzi tokarskich do toczenia zewnętrznego, o przekroju trzonka 16x16mm
 - * dolny — wyposażony w 8-poz. głowicę wlk. 50 z tarczą narzędziową do bezpośredniego mocowania narzędzi tokarskich do toczenia zewnętrznego, o przekroju trzonka 16x16mm (opcjonalnie zamienną z wrzeciennikiem frezarskim o mocy silnika 2,5kW umożliwiającą wykonywanie wielokątów foremnych)
- hydrauliczny mechanizm zautomatyzowanego podawania i mocowania pręta o maksymalnej średnicy 42 mm wyposażony w uchwyt tulejkowy,
- nożny przełącznik sterowania uchwytem
- układ chłodzenia doprowadzający chłodziwo centralnie przez tarczę narzędziową,
- zasilacz hydrauliczny,
- instalację ręcznego smarowania smarem stałym elementów tocznych zespołu suportu,
- zbiornik chłodziwa,
- skrętny pulpit,
- oświetlenie strefy obróbki,
- wózek na wióry,
- wychwytywacz przedmiotów obrobionych.

Parametry techniczne:

PRZESTRZEŃ ROBOCZA

Maks. wysuw pręta w jednym cyklu 65 mm

Maks. długość toczenia 200 mm

Maks. średnica obrabianego pręta 42 mm

WRZECIENNIK

Końcówka wrzeciona cylindryczna 140 mm

Przelot przez wrzeciono 58 mm

Zakres prędkości wrzeciona — 50÷6600 obr/min

Moc silnika wrzeciona S1/S6 - 5,5/7,5 kW

Maks. moment obrotowy na wrzecionie 72 Nm

SUPPORT GÓRNY

Przesuw w osi X1/Z1 - 110/300 mm

Szybki posuw w osiach X1/Z1 - 16/32 m/min

Min. programowalna wartość przesuwu 0,001 mm

GŁOWICA NARZĘDZIOWA (suport górny)

Liczba pozycji 8 szt.

Przekrój trzonka noża 16x16 mm

Średnica uchwyty wytaczadła 20 mm

SUPPORT DOLNY

Przesuw w osi X2/Z2 - 50/160 mm

Szybki posuw w osiach X1/Z1 - 16/32 m/min.

Min. programowalna wartość przesuwu 0,001 mm

GŁOWICA NARZEDZIOWA (suport dolny)

Liczba pozycji 8 szt.

Przekrój trzonka noża 16x16 mm

GŁOWICA FREZARSKA

Moc silnika S1 2,5 kW

Maks. moment obrotowy 32 Nm

Zakres prędkości wrzeciona frez. 10÷4000 obr/min

ZBIORNIK CHŁODZIWA

Pojemność zbiornika chłodziwa co najmniej 80 L

Część 4 – OBRABIARKA ZADANIOWA DO OBRÓBKII MO58 – 1 sztuka

Kod CPV: 42632000-5 – Obrabiarki sterowane komputerowo do metalu

Urządzenie jest niezbędne do obróbki belki przepływomierza produkcji seryjnej od 2 do 14 obwodów z otworem 0,5 cal do zamontowania przepływomierzy. Urządzenie powinno umożliwić zautomatyzowaną obróbkę listew mosiężnych M058 o masie 3kg i długości do 700mm. Maszyna zasilana powinna być napięciem 3x400V i ciśnieniem sprężonego powietrza pN=6bar.

Obrabiarka wyposażona powinna być w pełne sterowanie CNC do sterowania wieloma serwonapędami, w tym do interpolacji i synchronizacji ruchów, w tym z interpolacją liniową, kołową i helikalną. Do osi posuwowych w obrabiarce zabudowanych powinno być 10 osi, w tym 9 serwo, oraz 6 poziomych wrzecienników narzędziowych.

Zakres czynności obsługowych powinien obejmować:

- ręczne przezbieranie zespołów mocujących obrabiane listwy (w zależności od ich długości),
- ręczną wymianę narzędzi (podczas ich zużycia),
- wybór parametrów pracy na pulpicie sterowniczym.

Obrabiarka powinna być zbudowana z następujących zespołów funkcjonalnych:

1. Podstawa (profile zamknięte, konstrukcja spawana z dwoma pojemnikami na wióry).
2. Transporter wejściowy (ręcznie przestawiana szerokość transportera dla różnych długości listew MO58).
3. Gniazdo obróbcze 1 (gwintowanie otworów i frezowanie):
 - przyzmy ustawcze z siłownikiem mocującym w trzech miejscach (ręcznie przestawiany zakres mocowania dla różnych długości listew MO58),
 - wrzeciennik narzędziowy S1 (gwintowanie z osią Z1, 0,75kW, ręcznie przestawiany zakres roboczy wrzeciennika Z1 dla różnych długości listew MO58, ręczne mocowanie narzędzia),
 - wrzeciennik narzędziowy S2 (fazowanie z osią Z2, 2,2kW, ręcznie przestawiany zakres roboczy wrzeciennika Z2 dla różnych długości listew MO58, ręczne mocowanie narzędzia).
4. Przesuwany stół w osi Z3 z obrabianą listwą (do obróbki wrzeciennikami S3, S5, S4, S6) i siłownikami dociskającymi od góry obrabiane listwy MO58.
5. Gniazdo obróbcze 2 (wiercenie + frezowanie gwintu z faza):
 - przyzmy ustawcze z siłownikiem mocującym belki osiowo (ręcznie przestawiany zakres mocowania siłownika dla różnych długości listew MO58)
 - dwa wrzecienniki narzędziowe S3/X1/Z3/Y1 i S5/X3/Z3/Y2 (wiercenie i frezowanie, 4kW 6000obr/min, ręczne mocowanie narzędzia),
 - dwa wrzecienniki narzędziowe S4/X2/Z3/Y1 i S6/X4/Z3/Y2 (frezowanie gwintu, 19kW 6000obr/min, ręczne mocowanie narzędzia).
6. Pneumatyczny 3-osiowy manipulator z podwójnym skrętnym chwytakiem.
7. Transporter wyjściowy (ręcznie przestawiana szerokość transportera dla różnych długości listew MO58).
8. Szafa elektryczna.
9. Pulpit operatora z przenośnym kółkiem ręcznym.
10. Osłony osłaniające zespoły funkcjonalne obrabiarki.

Urządzenie powinno realizować proces obróbkowy listwy M058 wg następującego przebiegu:

- załadunek na transporter listwy M058 przez operatora (listwa ucięta na żądany wymiar),
- przeniesienie przez manipulator listwy M058 z transportera do gniazda 1,
- zacisk/mocowanie pneumatyczne listwy M058 (gniazdo 1) przesuw transportera (1 takt),
- obustronna obróbka listwy wrzeciennikami S1 i S2 (gwintowanie frezowanie z osią Z1 i Z2),
- odmocowanie listwy,

- obrót listwy o 180° przez manipulator,
 - zacisk/mocowanie pneumatyczne listwy M058 (gniazdo 1),
 - obustronna obróbka listwy wrzeciennikami S1 i S2 (gwintowanie i fazowanie z osią Z1 i Z2) / pobranie nowej listwy z transportera przez manipulator drugą parą chwytaków i przesuw transportera (1 takt),
 - odmocowanie listwy / wymiana na nową listwę w gnieździe 1 przez manipulator,
 - przeniesienie przez manipulator listwy M058 do kolejnej operacji obróbki do gniazda 2,
 - odbiór obrobionej listwy przez manipulator włożenie nieobrobionej listwy do gniazda 2,
 - zacisk/mocowanie pneumatyczne nowej listwy M058 (gniazdo 2),
 - obustronna obróbka listwy wrzeciennikami S3 i S5 (wiercenie, pogłębianie i fazowanie z osią, X1, X3, Z3), przesuw wzdłużny listwy w cyklach o podziałkę otworów (Z3),
 - obustronna obróbka listwy wrzeciennikami S6 i S4 (frezowanie gwintu z osią X2, X4, Z3)
 - przesuw wzdłużny listwy w cyklach o podziałkę otworów (Z3),
 - odmocowanie listwy,
 - odbiór obrobionej listwy M058 i przeniesienie przez manipulator na transporter
 - przesuw transportera (1 takt)
 - zdjęcie przez operatora obrobionej listwy M058 z transportera lub pojemnika pod transporterem
 - przeniesienie przez manipulator listwy M058 z transportera WE do gniazda 1
- cykl powtarza się.

Ponadto częścią obrabiarki powinny być:

1. Oprawka do gwintowania z kompensacją osiową (co najmniej 1 szt.)
2. Tulejka do gwintowania bez sprzęgła do gw.1" (co najmniej 1 szt.)
- 2 Tulejka do gwintowania bez sprzęgła do gw.5/4" (co najmniej 1 szt.)
4. Frez do gwintu fi 16 x1 (co najmniej 1 szt.)
5. Frez do gwintu G 1/2-14 (co najmniej 1 szt.)
6. Tulejka 32 fi15-16 (co najmniej 2 szt.)
7. Gwintownik całowy G1-11/160/30-CNC (co najmniej 1 szt.)
8. Gwintownik całowy G1 1/4"-1 1/170/30-CNC (co najmniej 1 szt.)
9. Narzędzie specjalne fi23.0+faza fi24.5+faza wew. chwyt fi20 (co najmniej 1 szt.)
10. Płytki skraw, (co najmniej 10 szt.)
11. Płytki skraw. (co najmniej 20szt.)
12. Narzędzie specjalne fi 18.9+faza fi22+faza wew. chwyt fi20 (co najmniej 2 szt.)
13. Fazownik fi37.0 faza zew. wew. i czoło chwyt fi40
14. Fazownik fi46.8 faza zew. wew. i czoło chwyt fi40
15. Płytki skraw. (co najmniej 10 szt.)

Parametry techniczne:

PRZESTRZEŃ ROBOCZA

Min. długość listwy rozdzielacza M058/ CuZn4OPb2 140 mm
 Maks. długość listwy rozdzielacza M058/ CuZn4OPb2 700 mm
 Liczba obrabianych otworów /1 listwę 3-14 szt.
 Minimalna podziałka otworów 49 mm

WRZECIENNIK S1 (gwintujący 1" i 1 1/4")

Końcówka wrzeczona cylindryczna 72 mm
 Zakres prędkości wrzeczona 0÷172 obr/min
 Moc silnika wrzeczona S1 0,75 kW
 Przesuw w osi Z1 255 mm
 Prędkość szybkiego posuwu w osi Z1 20 m/min

WRZECIENNIK S2 (planujący - fazujący)
Końcówka wrzeciona cylindryczna 72 mm
Zakres prędkości wrzeciona 0÷2000 obr/min
Moc silnika wrzeciona S2 2,2 kW
Przesuw w osi Z2 240 mm
Prędkość szybkiego posuwu w osi Z2 20 m/min

WRZECIENNIK S3 (do wiercenia otworów)
Końcówka wrzeciona cylindryczna 30 mm
Zakres prędkości wrzeciona 0÷6000 obr/min
Moc silnika wrzeciona S3 4 kW
Przesuw w osi X1 150 mm
Prędkość szybkiego posuwu w osi X1 20 m/min
Przesuw w osi Y1 250 mm
Prędkość szybkiego posuwu w osi Y1 20 m/min
Przesuw w osi Z3 830 mm
Prędkość szybkiego posuwu w osi Z3 15 m/min

WRZECIENNIK S5 (do wiercenia otworów)
Końcówka wrzeciona cylindryczna 30 mm
Zakres prędkości wrzeciona 0÷6000 obr/min
Moc silnika wrzeciona S5 4 kW
Przesuw w osi X3 150 mm
Prędkość szybkiego posuwu w osi X3 20 m/min
Przesuw w osi Y2 250 mm
Prędkość szybkiego posuwu w osi Y2 20 m/min
Przesuw w osi Z3 (dot. przesuwu stołu) 830 mm
Prędkość szybkiego posuwu w osi Z3 (dot. przesuwu stołu) 15 m/min

WRZECIENNIK S4 (frezujący gwinty)
Końcówka wrzeciona cylindryczna ER32 mm
Zakres prędkości wrzeciona 0÷6000 obr/min
Moc silnika wrzeciona S4 1,9 kW
Przesuw w osi X2 150 mm
Prędkość szybkiego posuwu w osi X2 20 m/min
Przesuw w osi Y1 250 mm
Prędkość szybkiego posuwu w osi Y1 20 m/min
Przesuw w osi Z3 (dot. przesuwu stołu) 830 mm
Prędkość szybkiego posuwu w osi Z3 (dot. przesuwu stołu) 15 m/min

WRZECIENNIK S6 (frezujący gwinty)
Końcówka wrzeciona cylindryczna ER32
Zakres prędkości wrzeciona 0÷6000 obr/min
Moc silnika wrzeciona S6 1,9 kW
Przesuw w osi X4 150 mm
Prędkość szybkiego posuwu w osi X4 20 m/min
Przesuw w osi Y2 250 mm
Prędkość szybkiego posuwu w osi Y2 20 m/min
Przesuw w osi Z3 (dot. przesuwu stołu) 830 mm
Prędkość szybkiego posuwu w osi Z3 (dot. przesuwu stołu) 15 m/min

MANIPULATOR 3-osiowy

Liczba osi liniowych co najmniej 3 szt.

Liczba osi obrotowych co najmniej 1 szt.

Liczba niezależnych chwytaków (2 pary) co najmniej 4 szt.

Nośność chwytaka minimum 3 kg