

Tropie, 18.09.2018 r.

### ZAPYTANIE OFERTOWE NR 3/DST/2018

dotyczące dostawy środków trwałych tj. „Prasa krawędziowa CNC, giętarka trzpieniowa do rur i profili, frezarka CNC o polu roboczym 650/450/510, frezarka CNC o polu roboczym 800/500/510, tokarek CNC, tokarka konwencjonalna z odczytem, frezarka konwencjonalna narzędziowa z odczytem, wiertarka kolumnowa z odczytem, gilotyna do grubszych blach, gilotyna do cienkich blach, znakowarka laserowa i przecinarka taśmowa do metalu z podajnikiem materiału”

#### ZAMAWIAJĄCY:

CC METAL SPÓŁKA CYWILNA RYSZARD ĆWIERTNIEWICZ, MARIUSZ CIEPLAK

Siedziba przedsiębiorstwa: Tropie 251, 38-100 Strzyżów

Oddział przedsiębiorstwa: ul. Graniczna 10, 38-100 Strzyżów

NIP: 8191652857, REGON: 180614580

[www.ccmetal.pl](http://www.ccmetal.pl)

**CC METAL S.C. Ryszard Ćwiertniewicz, Mariusz Cieplak, Tropie 251, 38-100 Strzyżów** zaprasza do złożenia oferty na dostawę środków trwałych w postaci:

- prasy krawędziowej CNC,
- giętarki trzpieniowej do rur i profili,
- frezarki CNC o polu roboczym 650/450/510,
- frezarki CNC o polu roboczym 800/500/510,
- tokarek CNC,
- tokarki konwencjonalnej z odczytem,
- frezarki konwencjonalnej narzędziowej z odczytem,
- wiertarki kolumnowej z odczytem,
- gilotyny do grubszych blach powyżej 3 mm,
- gilotyny do cienkich blach poniżej 3 mm,
- znakowarki laserowej,
- przecinarki taśmowej do metalu z podajnikiem materiału,

w ramach projektu pn. "WZROST KONKURENCYJNOŚCI SPÓŁKI CC METAL W WYNIKU WDROŻENIA STRATEGII WZORNICZEJ" realizowanego w ramach Programu Operacyjnego Polska Wschodnia, Oś Priorytetowa I: Przedsiębiorcza Polska Wschodnia, Działanie 1.4 Wzór na konkurencję II Etap, Wniosek o dofinansowanie projektu nr: POPW.01.04.00-18-0015/18.

CC METAL S.C. Ryszard Ćwiertniewicz, Mariusz Cieplak ogłasza postępowanie dla zamówienia publicznego o szacowanej wartości powyżej 209 000,00 EUR na zakup elementu projektu wymienionego w pkt. 1. Przedmiot zamówienia.

Postępowanie prowadzone jest w formie zapytania ofertowego **zgodnie z zasadą konkurencyjności** obowiązującą w ramach Wytycznych w zakresie kwalifikowalności wydatków w zakresie Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego, Europejskiego Funduszu Społecznego oraz Funduszu Spójności na lata 2014-2020.

Postępowanie ofertowe toczy się z zachowaniem zasad wynikających z art. 44 ust. 3 ustawy z dnia 27 sierpnia 2009 r. o finansach publicznych (Dz.U. z 2009 r., Nr 157, poz. 1240 ze zm.), tj. w sposób celowy i oszczędny, z zachowaniem zasad: uzyskania najlepszych efektów z danych nakładów i optymalnego doboru metod i środków służących osiągnięciu założonych celów.

*Niniejsze zapytanie ofertowe zostało zamieszczone na stronie przedsiębiorstwa CC METAL S.C. Ryszard Ćwiertniewicz, Mariusz Cieplak pod adresem [www.ccmetal.pl](http://www.ccmetal.pl), na stronie [www.parp.gov.pl](http://www.parp.gov.pl) poprzez Lokalny System Informatyczny, na portalu Baza Konkurencyjności pod adresem [www.bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl](http://www.bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl) oraz na Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej.*

## 1. PRZEDMIOT ZAMÓWIENIA

### Dostawa:

- a) **Prasa krawędziowa CNC – 1 sztuka – CZĘŚĆ I.**
- b) **Giętarka trzpieniowa do rur i profili – 1 sztuka – CZĘŚĆ II.**
- c) **Frezarka CNC o polu roboczym 650/450/510 – 1 sztuka – CZĘŚĆ III.**
- d) **Frezarka CNC o polu roboczym 800/500/510 – 1 sztuka – CZĘŚĆ IV.**
- e) **Tokarka CNC – 2 sztuki – CZĘŚĆ V.**
- f) **Tokarka konwencjonalna z odczytem – 1 sztuka – CZĘŚĆ VI.**
- g) **Frezarka konwencjonalna narzędziowa z odczytem – 1 sztuka – CZĘŚĆ VII.**
- h) **Wiertarka kolumnowa z odczytem – 1 sztuka – CZĘŚĆ VIII.**
- i) **Gilotyna do grubszych blach powyżej 3 mm – 1 sztuka – CZĘŚĆ IX.**
- j) **Gilotyna do cienkich blach poniżej 3 mm – 1 sztuka – CZĘŚĆ X.**
- k) **Znakowarka laserowa – 1 sztuka – CZĘŚĆ XI.**
- l) **Przecinarka taśmowa do metalu z podajnikiem materiału – 1 sztuka – CZĘŚĆ XII.**

### Wymagane minimalne funkcjonalności i parametry techniczne:

- a) **Prasa krawędziowa CNC – 1 sztuka – CZĘŚĆ I:**
  - nacisk – 100 T,
  - długość gięcia – 3200 mm,
  - sterowanie CNC,
  - dystans pomiędzy kolumnami – nie mniej niż 2600 mm,
  - wysokość otwarcia – maksymalnie 380 mm,
  - głębokość gięcia na całej długości – nie mniej niż 300 mm,
  - regulacja suwaka – 80 mm,
  - ciśnienie pompy osiowej – co najmniej 30 MPa,
  - moc silnika – minimum 6,5 kW,
  - prędkość silnika suwaka – co najmniej 1400 rpm,
  - wyposażona w stemple i matrycę umożliwiające gięcie do kąta minimum 90°,
  - system hydrauliczny – automatyczny,
  - pedał roboczy,
  - możliwość przyłączenia robota przemysłowego,
  - instrukcja obsługi.

Zamawiający zastrzega, iż złożenie ofert/y niespełniającej/ych ww. parametrów oznacza odrzucenie ofert/y na etapie oceny formalnej.

**b) Giętarka trzpieniowa do rur i profili – 1 sztuka – CZĘŚĆ II:**

- minimalna wielkość giętej rury – 50x3 mm,
- minimalny promień gięcia – 1.5D,
- moc silnika – minimum 4 kW,
- programowanie procesu CNC,
- gięcie (oś C) – hydrauliczne,
- wózek (oś Y) i obrót (oś B) – elektryczny,
- prędkość gięcia – minimum 70°/s,
- prędkość obrotowa – minimum 180°/s,
- prędkość podawania rury – minimum 800 mm/s,
- dokładność gięcia – +/- 0,15°,
- dokładność obrotu – +/- 0,1°,
- dokładność podawania – +/- 0,1 mm,
- dystans od trzpienia – minimum 2800 mm,
- zbiornik oleju – co najmniej 120 l,
- ciśnienie hydrauliczne – minimum 10 MPa,
- panel wyposażony w sterownik PLC,
- maksymalne przechowywanie komponentów w serowniku PLC – minimum 400,
- rodzaj i moc silnika obrotowego – serwomotor o mocy minimum 500 W,
- rodzaj i moc silnika posuwu – serwomotor o mocy minimum 800 W,
- zaciski narzędzi – hydrauliczne,
- tuleje zaciskowe – hydrauliczne,
- centralne smarowanie – automatyczne,
- rozpoznawanie mocy w obrabiarce i obrabianym przedmiocie – automatyczne,
- symulacja procesu gięcia w 3D,
- funkcja automatycznego wykrywania kolizji,
- możliwość zdalnego sterowania poprzez operatora,
- instrukcja obsługi.

Zamawiający zastrzega, iż złożenie ofert/y niespełniającej/ych ww. parametrów oznacza odrzucenie ofert/y na etapie oceny formalnej.

**c) Frezarka CNC – 1 sztuka – CZĘŚĆ III:**

- minimalne wymiary stołu – 600x300,
- minimalne obciążenia stołu – 200 kg,
- minimalna prędkość wrzeciona – 7000 obr/min,
- magazyn narzędzi – minimum 16 szt.,
- moc wrzeciona – minimum 7 kW,
- dodatkowa 4 oś symultaniczna,
- system sterowania GSK 218MC-h lub tożsamy,
- pole robocze osi X / Y / Z nie mniejszej niż 650 / 450 / 510 mm,



- prowadnice liniowe o twardości 58-62 HRC,
- mocowanie narzędzia – BT40,
- napęd wrzeciona – pasowy,
- śruby kulowe osi X, Y, Z (średnica x skok) – 40x12 o twardości 58-62 HRC,
- silniki osi X / Y / Z – 7,5/7,5/10 Nm,
- posuw szybki X / Y / Z – 24/24/20 m/min,
- posuw roboczy X / Y / Z – 8 m/min,
- maksymalna długość narzędzia – 200 mm,
- czas wymiany narzędzia nie więcej niż 3 sec,
- możliwość bezpośredniego wykonania programu z pendrive,
- przystosowanie do post procesingu w obróbce przedmiotów wytwarzanych przyrostowo,
- instrukcja obsługi,
- zabezpieczenie przed otwarciem wg PN-EN ISO 13849-1 kategorii bezpieczeństwa 4.

Zamawiający zastrzega, iż złożenie ofert/y niespełniającej/yh ww. parametrów oznacza odrzucenie ofert/y na etapie oceny formalnej.

**d) Frezarka CNC – 1 sztuka – CZĘŚĆ IV:**

- minimalne wymiary stołu – 600x300,
- minimalne obciążenia stołu – 200 kg,
- minimalna prędkość wrzeciona – 7000 obr/min,
- magazyn narzędzi – minimum 16 szt.,
- moc wrzeciona – minimum 7 kW,
- dodatkowa 4 oś symultaniczna,
- system sterowania GSK 218MC-h lub tożsamy,
- pole robocze osi X / Y / Z nie mniejszej niż 800 / 500 / 510 mm,
- prowadnice liniowe o twardości 58-62 HRC,
- mocowanie narzędzia – BT40,
- napęd wrzeciona – pasowy,
- śruby kulowe osi X, Y, Z (średnica x skok) – 40x12 o twardości 58-62 HRC,
- silniki osi X / Y / Z – 11/11/11 Nm,
- posuw szybki X / Y / Z – 15/15/12 m/min,
- posuw roboczy X / Y / Z – 8 m/min,
- maksymalna długość narzędzia – 300 mm,
- czas wymiany narzędzia nie więcej niż 3 sec,
- możliwość bezpośredniego wykonania programu z pendrive,
- przystosowanie do post procesingu w obróbce przedmiotów wytwarzanych przyrostowo,
- instrukcja obsługi,
- zabezpieczenie przed otwarciem wg PN-EN ISO 13849-1 kategorii bezpieczeństwa 4.

Zamawiający zastrzega, iż złożenie ofert/y niespełniającej/yh ww. parametrów oznacza odrzucenie ofert/y na etapie oceny formalnej.

**e) Tokarka CNC – 2 sztuki – CZĘŚĆ V:**

- długość toczenia – minimum 500 mm,
- moc silnika – minimum 5 kW,
- płynna regulacja obrotów – do minimum 2500 obr/min,
- średnica toczenia nad suportem – minimum 200 mm,
- głowica narzędziowa minimum – 6 narzędzi,
- system sterowania GSK 988 AT-1 lub tożsamy,
- nachylenie łoża – 30°,
- przejazd osi X – minimum 200 mm,
- przejazd osi Y – minimum 800 mm,
- średnica tulei konika – 65 mm,
- przesuw konika – minimum 700 mm,
- otwór wrzeciona – minimum 60 mm,
- prędkość posuwu szybkiego – minimum 15 m/min,
- stożek konika – MT4,
- dokładność pozycjonowania X – minimum +/- 0,008 mm,
- dokładność pozycjonowania Z – minimum +/- 0,011 mm,
- instrukcja obsługi,
- zabezpieczenie przed otwarciem wg PN-EN ISO 13849-1 kategorii bezpieczeństwa 4.

Zamawiający zastrzega, iż złożenie ofert/y niespełniającej/yh ww. parametrów oznacza odrzucenie ofert/y na etapie oceny formalnej.

**f) Tokarka konwencjonalna z odczytem – 1 sztuka – CZĘŚĆ VI:**

- minimalna średnica toczenia nad łożem 200 mm,
- minimalny rozstaw kłów 600 mm,
- minimalna moc silnika głównego 5 kW,
- gwinty metryczne i calowe,
- prześwit wrzeciona – co najmniej 45 mm,
- obroty wrzeciona – minimum w zakresie 30-1400 rpm,
- odczyt cyfrowy w każdej osi,
- rodzaj stożka konika – MT4,
- skok tulei wysuwnej konika – minimum 130 mm,
- maksymalny posuw suport – 240 mm,
- szerokość łoża – minimum 300 mm,
- zakres nacinanych gwintów metrycznych – 0,45-20 mm,
- zakres nacinanych gwintów calowych – 80-1¼ n/1,
- uchwyt 3-szczękowy,
- uchwyt 4-szczękowy,
- podtrzymka stała i ruchoma,
- układ chłodzenia,
- układ hamulcowy,
- osłona śruby pociągowej,
- szybki posuw,
- oświetlenie robocze,



- kiel stały,
- korpus – jednolity odlew żeliwny,
- łożo hartowane indukcyjnie,
- imaż z oprawkami szybko wymiennymi,
- ilość opravek – 4 sztuki,
- instrukcja obsługi.

Zamawiający zastrzega, iż złożenie ofert/y niespełniającej/yh ww. parametrów oznacza odrzucenie ofert/y na etapie oceny formalnej.

**g) Frezarka konwencjonalna narzędziowa z odczytem – 1 sztuka – CZĘŚĆ VII:**

- odczyt 3 osi,
- minimalna powierzchnia robocza – 400x800 mm,
- minimalne obciążenie stołu – 300 kg,
- minimalna moc wrzeciona – 3 kW,
- przejazdy osi X/Y/Z – nie mniej niż 1200/400/500 mm,
- silnik osi X/Y/Z – serwonapędy,
- prędkość wrzeciona – nie mniej niż 125 rpm,
- odległość końca wrzeciona do blatu stołu – 100-600 mm,
- mocowanie narzędzia – SK40,
- układ chłodzenia,
- oświetlenie robocze,
- instrukcja obsługi.

Zamawiający zastrzega, iż złożenie ofert/y niespełniającej/yh ww. parametrów oznacza odrzucenie ofert/y na etapie oceny formalnej.

**h) Wiertarka kolumnowa z odczytem – 1 sztuka – CZĘŚĆ VIII:**

- minimalny wymiar stołu krzyżowego – 500x250 mm,
- zakres obrotów – minimum od 20 do 2000 obr/min,
- minimalna moc silnika – 2 kW,
- gwintowanie,
- przesuw wzdłużny – 440/300 mm,
- przesuw pionowy – 300 mm,
- maksymalny dystans pomiędzy wrzecionem a stołem – 550 mm,
- odczyt cyfrowy we wszystkich osiach,
- układ chłodzenia,
- regulacja stopni prędkości,
- oświetlenie robocze,
- stożek wrzeciona – MT4,
- instrukcja obsługi.

Zamawiający zastrzega, iż złożenie ofert/y niespełniającej/yh ww. parametrów oznacza odrzucenie ofert/y na etapie oceny formalnej.

**i) Gilotyna do grubszych blach powyżej 3 mm – 1 sztuka – CZĘŚĆ IX:**

- możliwość cięcia blachy o grubości powyżej 3 mm,
- długość cięcia – 3 m,
- zdolność cięcia (42 kg/mm<sup>2</sup>) – 10 mm,
- zdolność cięcia (70 kg/mm<sup>2</sup>) – 3 mm,
- chwytak – 15 sztuk,
- moc silnika – minimum 20 kW,
- prędkość powrotu belki – 200 mm/s,
- pojemność zbiornika olejowego – minimum 250 l,
- sterownik dotykowy,
- sterowanie CNC,
- podświetlana linia cięcia,
- automatyczny system regulacji szczeliny pomiędzy ostrzami,
- automatyczna regulacja skoku noża,
- automatyczny dobór parametrów cięcia uwzględniający grubość i typ materiału,
- odjazd tylnego zderzaka – minimum 1000 mm,
- długość podpór przednich – minimum 1000 mm,
- płyta stołu z system kulowym,
- sterownik z pamięcią programów,
- instrukcja obsługi,
- zabezpieczenie przed otwarciem wg PN-EN ISO 13849-1 kategorii bezpieczeństwa 4.

Zamawiający zastrzega, iż złożenie ofert/y niespełniającej/yh ww. parametrów oznacza odrzucenie ofert/y na etapie oceny formalnej.

**j) Gilotyna do cienkich blach poniżej 3 mm – 1 sztuka – CZĘŚĆ X:**

- możliwość cięcia blachy o grubości do 3 mm,
- długość cięcia – 3 m,
- zdolność cięcia (42 kg/mm<sup>2</sup>) – 6 mm,
- zdolność cięcia (70 kg/mm<sup>2</sup>) – 3 mm,
- chwytak – 15 sztuk,
- moc silnika – minimum 10 kW,
- prędkość powrotu belki – 200 mm/s,
- pojemność zbiornika olejowego – minimum 120 l,
- sterownik dotykowy,
- sterowanie CNC,
- podświetlana linia cięcia,
- automatyczny system regulacji szczeliny pomiędzy ostrzami,
- automatyczna regulacja skoku noża,
- automatyczny dobór parametrów cięcia uwzględniający grubość i typ materiału,
- odjazd tylnego zderzaka – minimum 1000 mm,
- długość podpór przednich – minimum 1000 mm,
- płyta stołu z system kulowym,

- sterownik z pamięcią programów,
- instrukcja obsługi,
- zabezpieczenie przed otwarciem wg PN-EN ISO 13849-1 kategorii bezpieczeństwa 4.

Zamawiający zastrzega, iż złożenie ofert/y niespełniającej/yh ww. parametrów oznacza odrzucenie ofert/y na etapie oceny formalnej.

**k) Znakowarka laserowa – 1 sztuka – CZĘŚĆ XI:**

- laser – światłowodowy,
- minimalne pole robocze – 110x110 mm,
- minimalna wysokość linii – 0,02 mm,
- moc lasera – minimum 20 W,
- długość fali lasera – nie mniej niż 1000 nm,
- szybkość markowania linii – nie mniej niż 6500 mm/s,
- dokładność  $\leq + 0,01$  mm,
- formaty graficzne – co najmniej JPG, GIF, PNG, PLT, BMP, DXF i DWG,
- instrukcja obsługi.

Zamawiający zastrzega, iż złożenie ofert/y niespełniającej/yh ww. parametrów oznacza odrzucenie ofert/y na etapie oceny formalnej.

**l) Przecinarka taśmowa do metalu z podajnikiem materiału – 1 sztuka – CZĘŚĆ XII:**

- prędkość taśmy – falownik 0-90 m/min,
- imadło – hydrauliczne,
- typ pracy – półautomatyczny,
- podnoszenie i opuszczanie ramienia – hydrauliczne,
- średnica cięcia – minimalnie 240 mm,
- zbiornik chłodziwa – nie mniej niż 20 l,
- posuw materiału – manualny,
- stół podawczy – rolkowy,
- regulacja wysokości i ustawienie kąta – manualne,
- moc całkowita – maksymalnie 2,5 kW,
- cięcie pod kątem – 90-45°,
- szafa sterująca,
- instrukcja obsługi.

Zamawiający zastrzega, iż złożenie ofert/y niespełniającej/yh ww. parametrów oznacza odrzucenie ofert/y na etapie oceny formalnej.

Wspólny słownik zamówień (CPV):

42000000-6 – Maszyny przemysłowe.

**2. TERMIN I MIEJSCE REALIZACJI ZAMÓWIENIA 8 r.**

- Okres realizacji zamówienia:



- do 28.02.2019 r. dla Części I – Prasy krawędziowej CNC,
  - do 28.02.2019 r. dla Części II – Giętarki trzpieniowej do rur i profili,
  - do 28.02.2019 r. dla Części III – Frezarki CNC o polu roboczym 650/450/510,
  - do 28.02.2019 r. dla Części IV – Frezarki CNC o polu roboczym 800/500/510,
  - do 28.02.2019 r. dla Części V – Tokarek CNC,
  - do 28.02.2019 r. dla Części VI – Tokarki konwencjonalnej z odczytem,
  - do 28.02.2019 r. dla Części VII – Frezarki konwencjonalnej narzędziowej z odczytem,
  - do 28.02.2019 r. dla Części VIII – Wiertarki kolumnowej z odczytem,
  - do 28.02.2019 r. dla Części IX – Gilotyny do grubszych blach powyżej 3 mm,
  - do 28.02.2019 r. dla Części X – Gilotyny do cienkich blach poniżej 3 mm,
  - do 28.02.2019 r. dla Części XI – Znakowarki laserowej.
  - do 28.02.2019 r. dla Części XII – Przecinarki taśmowej do metalu z podajnikiem materiału.
- Miejsce realizacji zamówienia: CC METAL S.C. Ryszard Ćwiertniewicz, Mariusz Cieplak, oddział przedsiębiorstwa: ul. Graniczna 10, 38-100 Strzyżów.
  - Wykonawca zobowiązuje się do podpisania umowy w terminie i miejscu wskazanym przez Zamawiającego. Planowany termin podpisania umowy – **II połowa października 2018 r.**
  - Zamawiający dopuszcza składania ofert częściowych. Oferent może złożyć ofertę na jedną, dwie lub dwanaście części (Prasa krawędziowa CNC – CZĘŚĆ I, Giętarka trzpieniowa do rur i profili – CZĘŚĆ II, Frezarka CNC o polu roboczym 650/450/510 – CZĘŚĆ III, Frezarka CNC o polu roboczym 800/500/510 – CZĘŚĆ IV, Tokarek CNC – CZĘŚĆ V, Tokarka konwencjonalna z odczytem – CZĘŚĆ VI, Frezarka konwencjonalna narzędziowa z odczytem – CZĘŚĆ VII, Wiertarka kolumnowa z odczytem – CZĘŚĆ VIII, Gilotyna do grubszych blach powyżej 3 mm – CZĘŚĆ IX, Gilotyna do cienkich blach poniżej 3 mm – CZĘŚĆ X, Znakowarka laserowa – CZĘŚĆ XI i Przecinarka taśmowa do metalu z podajnikiem materiału – CZĘŚĆ XII). **Wybór ofert jest dokonywany odrębnie w stosunku do każdej części.**

### 3. WARUNKI UDZIAŁU W POSTĘPOWANIU

Do postępowania zostaną dopuszczeni oferenci spełniający następujące warunki:

- a) prowadzą działalność gospodarczą w zakresie odpowiadającym przedmiotowi zamówienia,
- b) udzielą gwarancji na wykonany przedmiot zamówienia na okres nie krótszy niż 12 miesięcy,
- c) oferują zamówienie o parametrach i funkcjonalnościach będących na poziomie co najmniej wskazanym w zapytaniu ofertowym,
- d) posiadają doświadczenie w zakresie wdrożenia/installacji oferowanego przedmiotu zamówienia tego samego typu lub o zbliżonych parametrach,
- e) nie są powiązani z Zamawiającym osobowo lub kapitałowo, tzn. nie występują 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:
  - uczestniczeniu w spółce jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej,
  - posiadaniu udziałów lub co najmniej 5% akcji,
  - pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika,

- pozostawaniu w takim stosunku prawnym lub faktycznym, który może budzić uzasadnione wątpliwości, co do bezstronności w wyborze wykonawcy, w szczególności pozostawanie w związku małżeńskim, w stosunku pokrewieństwa lub powinowactwa w linii prostej, pokrewieństwa lub powinowactwa w linii bocznej do drugiego stopnia lub w stosunku przysposobienia, opieki lub kurateli.

#### 4. KRYTERIA WYBORU OFERTY

Zamawiający wybierze ofertę najkorzystniejszą, zgodnie z poniższymi kryteriami:

Lp.	kryteria oceny ofert	Waga	maksymalna liczba punktów
A.	Cena netto w PLN lub EUR*	60%	60
B.	Gwarancja	40%	40

\*w przypadku podania ceny w walucie obcej, przeliczenie nastąpi wg kursu średniego Narodowego Banku Polskiego z dnia otwarcia ofert.

#### 5. OPIS SPOSOBU PRYZNAWANIA PUNKTACJI ZA SPEŁNIENIE DANEGO KRYTERIUM OCENY OFERTY

Ocena oferty zostanie obliczona z wykorzystaniem następującego wzoru:

Ocena = A + B, gdzie:

Ad. A. Kryterium **Cena netto w PLN lub EUR** zostanie obliczone wg następującego wzoru:

- najniższa zaproponowana cena netto za wykonanie przedmiotu zamówienia / cena badanej oferty netto za wykonanie przedmiotu zamówienia) x 60 punktów

Przy czym, jeżeli cena oferty wyda się rażąco niska w stosunku do przedmiotu zamówienia i budzić będzie wątpliwości Zamawiającego co do możliwości wykonania przedmiotu zamówienia zgodnie z wymaganiami określonymi przez Zamawiającego lub wynikającego z odrębnych przepisów, w szczególności jest niższa o 30% od wartość zamówienia lub średniej arytmetycznej cen wszystkich ofert, Zamawiający zwróci się o udzielenie wyjaśnień w określonym terminie dotyczących elementów oferty mających wpływ na wysokość ceny. Obowiązek wykazania, że oferta nie zawiera rażąco niskiej ceny, spoczywa na Wykonawcy. Zamawiający oceniając wyjaśnienia, bierze pod uwagę obiektywne czynniki, w szczególności oszczędność metody wykonania zamówienia, wybrane rozwiązania techniczne, wyjątkowo sprzyjające warunki wykonania zamówienia dostępne dla Wykonawcy, oryginalność projektu wykonawcy oraz wpływ pomocy publicznej udzielonej na podstawie odrębnych przepisów. Zamawiający odrzuca ofertę wykonawcy, który nie złożył wyjaśnień lub jeżeli dokonana ocena wyjaśnień wraz z dostarczonymi dowodami potwierdza, że oferta zawiera rażąco niską cenę w stosunku do przedmiotu zamówienia.

Maksymalna liczba punktów jakie może otrzymać oferta w tym kryterium wynosi: 60 punktów.

Ad. B Kryterium **Gwarancja** zostanie obliczone wg następującego wzoru:

- udzielenie 36 miesięcznej gwarancji – 40 punktów
- udzielenie 30 miesięcznej gwarancji – 30 punktów,
- udzielenie 24 miesięcznej gwarancji – 20 punktów,

- udzielenie 18 miesięcznej gwarancji – 10 punktów,
- udzielenie krótszej niż 18 miesięcznej gwarancji – 0 punktów.

Maksymalna liczba punktów jakie może otrzymać oferta w tym kryterium wynosi: 40 punktów.

#### **Łączna ocena ofert:**

Punkty uzyskane przez ofertę w ocenie oferty w Kryterium A i Kryterium B zostaną dodane do siebie i na tej podstawie zostanie obliczona łączna ocena oferty. Oferta w łącznej ocenie oferty może uzyskać maksymalnie 100 pkt.

Zamawiający udzieli zamówienia Wykonawcy, którego oferta uzyska największą ilość punktów w łącznej ocenie ofert (łączna suma punktów uzyskanych przez Wykonawcę w kryterium A i B). Punkty będą liczone z dokładnością do dwóch miejsc po przecinku.

W przypadku odmowy podpisania umowy przez wybranego Wykonawcę, Zamawiający może zawrzeć umowę z Wykonawcą, który spełnia wymagania zapytania ofertowego i którego oferta uzyskała kolejno najwyższą liczbę punktów.

## **6. WYMAGANE DOKUMENTY**

Oferent, aby mógł ubiegać się o realizację powyższej dostawy musi złożyć następujące dokumenty:

1. Formularz ofertowy – załącznik nr 1 do zapytania ofertowego.
2. Oświadczenie o braku powiązań osobowych lub kapitałowych pomiędzy Oferentem a Zamawiającym – załącznik nr 2 do zapytania ofertowego.
3. Aktualny wypis z Krajowego Rejestru Sądowego lub wypis z centralnej ewidencji i informacji o działalności gospodarczej lub inny dokument zaświadczący o prowadzonej działalności, nie starszy niż trzy miesiące.
4. Specyfikację potwierdzającą posiadanie minimalnych parametrów technicznych proponowanego środka trwałego wskazanego w niniejszym zapytaniu ofertowym<sup>1</sup>. *W przypadku składania ofert na kilka części, potencjalny Oferent zobligowany jest do złożenia odrębnej specyfikacji dla każdego oferowanego środka trwałego.*
5. Dokumenty od nabywców potwierdzające wdrożenie/instalację oferowanego urządzenia tego samego typu lub o zbliżonych parametrach. Zamawiający wymaga przedstawienia tych dokumentów od co najmniej 3 firm, które zakupiły urządzenia w ciągu ostatnich 3 lat przed upływem terminu składania ofert. Dopuszcza się przedstawienie tego załącznika w formie kserokopii referencji lub protokołów zdawczo-odbiorczych. *W przypadku składania ofert na kilka części, potencjalny Oferent zobligowany jest do złożenia odrębnej dokumentacji dla każdego oferowanego urządzenia.*
6. Dokumenty tj. rysunek techniczny przedstawiający proponowany środek trwały. *W przypadku składania ofert na kilka części, potencjalny Oferent zobligowany jest do złożenia odrębnej dokumentacji – rysunku technicznego dla każdego oferowanego środka trwałego.*

---

<sup>1</sup> Na Dostawy cięży obowiązek udokumentowania, że oferowane urządzenie spełnia wszelkie wymagane minimalne funkcjonalności i parametry techniczne. W przypadku przedłożenia dokumentacji technicznej (specyfikacji), która nie będzie jednoznacznie wskazywała na spełnienie wymaganych minimalnych funkcjonalności i parametrów technicznych, to oferta zostanie odrzucona.

Powyższe załączniki należy przedstawić w oryginale lub poświadczyć za zgodność z oryginałem. Potwierdzenia za zgodność dokonuje osoba do tego upoważniona, która podpisuje ofertę. Brak któregokolwiek z wymaganych dokumentów lub załączenie ich w niewłaściwej formie lub niezgodnie z wymaganiami określonymi w niniejszym zapytaniu ofertowym będzie skutkowało odrzuceniem oferty, z wyjątkiem oferty Wykonawcy powiązanego osobowo lub kapitałowo z Zamawiającym, który zostanie wykluczony z niniejszego postępowania ofertowego.

## 7. SPOSÓB PRZYGOTOWANIA OFERTY

- a) ofertę należy przedstawić na załączonym do zapytania ofertowego formularzu,
- b) nieodłączny element oferty stanowią załączniki wymagane w pkt. 6 niniejszego zapytania ofertowego,
- c) oferta może być wypełniona odręcznie lub komputerowo, jednak w przypadku wypełnienia odręcznego należy tego dokonać dużymi drukowanymi literami w sposób czytelny,
- d) dopuszcza się składanie ofert w języku polskim oraz angielskim,
- e) oferta musi być podpisana przez osobę do tego upoważnioną, która widnieje w Krajowym Rejestrze Sądowym, wypisie z centralnej ewidencji i informacji o działalności gospodarczej lub innym dokumencie zaświadczającym o jej umocowaniu prawnym. W razie podpisania oferty przez osobę upoważnioną – wymagane przedłożenie do oferty pełnomocnictwa,
- f) wszystkie strony oferty wraz z załącznikami muszą być trwale spięte,
- g) wszelkie poprawki lub zmiany w treści muszą być parafowane przez osobę podpisującą ofertę,
- h) każdy z Wykonawców może złożyć tylko jedną ofertę,
- i) Zamawiający odrzuci ofertę niespełniającą warunków formalnych lub złożoną po terminie. Wykonawcy z tego tytułu nie przysługują żadne roszczenia,
- j) Zamawiający dopuszcza składanie ofert częściowych,
- k) Zamawiający nie przewiduje możliwości udzielania zamówień uzupełniających,
- l) Zamawiający zastrzega sobie prawo do zmiany lub uzupełnienia treści niniejszego zapytania ofertowego przed upływem terminu na składanie ofert. Informacja o wprowadzeniu zmian lub uzupełnienia treści zapytania ofertowego zostanie przekazana Oferentom niezwłocznie w formie pisemnej (e-mail), jak również zostanie opublikowana na stronie internetowej Zamawiającego pod adresem [www.ccmetal.pl](http://www.ccmetal.pl) na stronie [www.parp.gov.pl](http://www.parp.gov.pl) poprzez Lokalny System Informatyczny, na portalu Baza Konkurencyjności pod adresem [www.bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl](http://www.bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl) oraz na Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej,
- m) Zamawiający zastrzega sobie prawo odwołania lub unieważnienia oraz zakończenia postępowania lub jego części bez wyboru Wykonawcy, bez podania przyczyn,
- n) Na Oferencie ciąży obowiązek przedłożenia oferty spełniającej wszelkie wymogi formalne i merytoryczne. W sytuacji, gdy z przedłożonej oferty nie będzie jednoznacznie wynikało, iż spełnia ona wymagania określone w zapytaniu ofertowym wówczas Zamawiający odrzuci ofertę ze względu na niespełnianie wymogów. Z tego względu każdy Oferent winien szczegółowo przeanalizować wymagania stawiane środkom trwałym będących przedmiotem zapytania ofertowego i sporządzić specyfikację jednoznacznie odnoszącą się do wszystkich wymogów wskazanych przez Zamawiającego,



- o) Administratorem danych osobowych, które znajdują się w formularzu ofertowym oraz załącznikach do oferty jest CC METAL S.C. Ryszard Ćwiertniewicz, Mariusz Cieplak, Tropie 251, 38-100 Strzyżów (dalej CC METAL S.C.). CC METAL S.C. Ryszard Ćwiertniewicz, Mariusz Cieplak będzie przetwarzał dane osobowe w określonych celach, np. analizy przedłożonej oferty, zawarcia i realizacji umowy. Każdy Oferent ma prawo zażądać dostępu do treści danych, które go dotyczą – poprawić je, zaktualizować, sprostować, przenieść, usunąć lub ograniczyć ich przetwarzanie. Każdy Oferent może też wnieść sprzeciw wobec przetwarzania udostępnionych danych osobowych. Każdy z Oferentów ma prawo do wycofania wyrażonej zgody. Wycofanie zgody nie ma wpływu na zgodność z prawem przetwarzania danych sprzed wycofania zgody. Jeśli Oferent ma wątpliwości czy dane są prawidłowo przetwarzane przez CC METAL S.C., to może wnieść skargę do Prezesa Urzędu Ochrony Danych Osobowych.

## 8. SPOSÓB SKŁADANIA OFERTY

Ofertę/y należy złożyć w zamkniętej kopercie, opieczątowanej pieczęcią firmową Oferenta, adresem Zamawiającego (podanym poniżej) oraz zapisem: OFERTA NA DOSTAWĘ ŚRODKÓW TRWAŁYCH W RAMACH PROJEKTU PN. "WZROST KONKURENCYJNOŚCI SPÓŁKI CC METAL W WYNIKU WDROŻENIA STRATEGII WZORNICZEJ":

- a) osobiście w siedzibie przedsiębiorstwa CC METAL S.C. Ryszard Ćwiertniewicz, Mariusz Cieplak, Tropie 251, 38-100 Strzyżów,
- b) pocztą, listem poleconym, kurierem na adres siedziby przedsiębiorstwa CC METAL S.C. Ryszard Ćwiertniewicz, Mariusz Cieplak, Tropie 251, 38-100 Strzyżów.

## 9. TERMIN SKŁADANIA OFERT

Oferta musi zostać złożona w nieprzekraczalnym terminie, do dnia 19.10.2018 r., do godz. 15:00 w siedzibie przedsiębiorstwa CC METAL S.C. Ryszard Ćwiertniewicz, Mariusz Cieplak, Tropie 251, 38-100 Strzyżów. W przypadku złożenia oferty drogą pocztową, decyduje godzina wpływu oferty.

- Oferty dostarczone Zamawiającemu po terminie składania ofert nie będą rozpatrywane.
- Skuteczne złożenie oferty oznacza otrzymanie oferty przez Zamawiającego przed upłynięciem terminu składania ofert. Zmiany albo wycofanie oferty przez oferenta przed upływem terminu składania ofert jest dopuszczalne.
- Zamawiający nie ponosi odpowiedzialności za przypadkowe otwarcie oferty przed upływem wyznaczonego terminu, w przypadku nieodpowiedniego oznakowania koperty.
- Bezpośrednio przed otwarciem ofert Zamawiający poda kwotę jaką przeznaczył na sfinansowanie zamówienia oraz ilość złożonych ofert. Natomiast po otwarciu ofert Zamawiający poda ceny poszczególnych ofert oraz okres gwarancji.
- Otwarcie ofert nastąpi w siedzibie przedsiębiorstwa Zamawiającego po terminie składania ofert. Termin otwarcia ofert: 22.10.2018 r. o godz. 08:00.
- Kończąc procedurę oceny ofert Zamawiający podejmie decyzję o wyborze najkorzystniejszej oferty.
- Zamawiający sporządzi pisemny protokół z wyboru najkorzystniejszej oferty.
- Zamawiający zastrzega sobie prawo do niedokonania wyboru najkorzystniejszej oferty. W każdym czasie postępowania przetargowego dotyczącego wyboru wykonawcy, Zamawiający ma prawo do jego zakończenia bez wyboru jakiegokolwiek oferenta. Oferentom nie przysługują wobec Zamawiającego jakiegokolwiek roszczenia z tego tytułu.

- Zamawiający niezwłocznie powiadomi oferentów oraz ogłosi wyniki na swojej stronie internetowej Zamawiającego pod adresem [www.ccmetal.pl](http://www.ccmetal.pl) na stronie [www.parp.gov.pl](http://www.parp.gov.pl) poprzez Lokalny System Informatyczny, na portalu Baza Konkurencyjności pod adresem [www.bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl](http://www.bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl) oraz na Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej.

## 10. TERMIN WAŻNOŚCI OFERTY

Wykonawca jest związany ofertą przez okres 40 dni kalendarzowych od dnia upływu terminu składania ofert.

## 11. INFORMACJA NA TEMAT ZAKRESU WYKLUCZENIA Z MOŻLIWOŚCI REALIZACJI ZAMÓWIENIA

Z możliwości realizacji zamówienia wyłączone są podmioty, które są powiązane osobowo lub kapitałowo z firmą CC METAL S.C. Ryszard Ćwiertniewicz, Mariusz Cieplak przez powiązania kapitałowe lub osobowe rozumie się wzajemne powiązanie między firmą CC METAL S.C. Ryszard Ćwiertniewicz, Mariusz Cieplak lub osobami upoważnionymi do zaciągania zobowiązań w imieniu firmy CC METAL S.C. Ryszard Ćwiertniewicz, Mariusz Cieplak lub osobami wykonującymi w imieniu firmy CC METAL S.C. Ryszard Ćwiertniewicz, Mariusz Cieplak czynności związane z przygotowaniem i przeprowadzeniem procedury wyboru wykonawcy a Wykonawcą, polegające w szczególności na:

- uczestniczeniu w spółce jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej,
- posiadaniu udziałów lub co najmniej 5% akcji,
- pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika,
- pozostawaniu w takim stosunku prawnym lub faktycznym, który może budzić uzasadnione wątpliwości, co do bezstronności w wyborze wykonawcy, w szczególności pozostawanie w związku małżeńskim, w stosunku pokrewieństwa lub powinowactwa w linii prostej, pokrewieństwa lub powinowactwa w linii bocznej do drugiego stopnia lub w stosunku przysposobienia, opieki lub kurateli.

Potwierdzeniem braku powiązań kapitałowych lub osobowych jest złożenie przez oferenta oświadczenia o braku występowania w/w powiązań na obowiązującym wzorze stanowiącym załącznik nr 2 do niniejszego zapytania ofertowego.

W przypadku złożenia oferty przez Wykonawcę powiązanego osobowo lub kapitałowo z Zamawiającym, zostanie on wykluczony z udziału w postępowaniu ofertowym.

## 12. ISTOTNE POSTANOWIENIA UMOWY

Warunki umowy istotne dla Zamawiającego:

- Wykonawca zobowiązuje się dostarczyć środek/i trwałe/e o parametrach zgodnych z opisanymi w zapytaniu ofertowym i ofercie.
- Wypłata wynagrodzenia nastąpi na podstawie faktur/y VAT wystawianej/ych przez Wykonawcę.
- Miejscem dostawy urządzenia jest oddział przedsiębiorstwa CC METAL S.C. Ryszard Ćwiertniewicz, Mariusz Cieplak, ul. Graniczna 10, 38-100 Strzyżów.
- W okresie gwarancji – naprawa gwarancyjna obejmuje dojazd technika oraz części zamienne. Jeśli usterka wystąpiła z winy producenta.
- Wykonawca deklaruje, iż sprzęt jest nowy i wolny od wad.

- Wykonawca deklaruje, iż urządzenie jest dostosowane do wymogów prawa BHP obowiązującego na terytorium RP.
- W razie opóźnienia dostawy, niepełną/niekompletną dostawę lub dostawę sprzętu niespełniającego założeń zapytania dostawca zobowiązany jest do zapłacenia kary umownej w wysokości 0,1% wartości zamówienia za każdy dzień braku możliwości skorzystania z zamówionego sprzętu, jednakże nie więcej niż 10% łącznego wynagrodzenia netto.

### 13. WARUNKI DOKONANIA ZMIANY UMOWY

Zamawiający przewiduje możliwość zmiany umowy, w przypadku:

- gdy nastąpi zmiana powszechnie obowiązujących przepisów prawa w zakresie mającym wpływ na realizację przedmiotu umowy,
- wystąpienia okoliczności niezależnych od Wykonawcy na uzasadniony wniosek Wykonawcy, pod warunkiem, że zmiana ta wynika z okoliczności, których Wykonawca nie mógł przewidzieć na etapie składania oferty i nie jest przez niego zawiniona, przypadków siły wyższej, uznanej przez Zamawiającego jako zdarzenie nadzwyczajne, zewnętrzne, niemożliwe do zapobieżenia (np. powódź, strajki, zamieszki, decyzje administracyjne, państwowe).

Wszelkie zmiany, jakie strony chciałyby wprowadzić do postanowień zawartej umowy, wymagają pod rygorem nieważności formy pisemnej i zgody obu stron (w drodze pisemnego aneksu).

### 14. SPOSÓB UDZIELANIA WYJAŚNIEŃ DOTYCZĄCYCH TREŚCI ZAPYTANIA OFERTOWEGO

- Oferent może zwrócić się do Zamawiającego z prośbą o wyjaśnienie treści zapytania ofertowego tylko w formie pisemnej za pomocą poczty elektronicznej.
- Zamawiający udzieli wyjaśnień, jeżeli pisemne zapytanie wpłynie do niego nie później niż na 2 dni robocze przed upływem terminu składania ofert.
- Wszelkich informacji dotyczących procedury przeprowadzenia zamówienia oraz technicznych aspektów zamówienia udziela **Pan Mariusz Cieplak**, e-mail: [m.cieplak@ccmetal.pl](mailto:m.cieplak@ccmetal.pl).

### 15. ZAŁĄCZNIKI

- a) Wzór formularza ofertowego – Załącznik nr 1.
- b) Wzór oświadczenia o braku powiązań osobowych lub kapitałowych pomiędzy Oferentem a Zamawiającym – Załącznik nr 2.

Z poważaniem  
Wspólnicy CC METAL S.C. –  
Ryszard Ćwiertniewicz, Mariusz Cieplak