



## ZAPYTANIE OFERTOWE

NR

RPPK.01.04.01-18-0660/3/2017

### DLA ZADANIA

Dostawa specjalistycznych maszyn: tokarki CNC, frezarki CNC, pracy krawędziowej CNC, tokarki manualnej.

Postępowanie jest realizowane zgodnie z Wytycznymi Instytucji Zarządzającej Regionalnym Programem Operacyjnym Województwa Podkarpackiego na lata 2014 – 2020 w sprawie udzielania zamówień współfinansowanych ze środków EFRR, w stosunku do których nie stosuje się ustawy  
Prawo zamówień publicznych

## Spis treści

I. Nazwa i adres Zamawiającego.....	4
II. Tryb udzielenia zamówienia .....	4
III. Opis przedmiotu zamówienia.....	5
IV. Termin wykonania zamówienia .....	36
V. Warunki udziału w postępowaniu, braku podstaw do wykluczenia oraz opis sposobu dokonywania oceny spełniania warunków udziału .....	36
VI. Wykaz oświadczeń lub dokumentów, jakie mają dostarczyć Wykonawcy .....	39
VII. Informacje o sposobie porozumiewania się Zamawiającego z Wykonawcami oraz przekazywania oświadczeń lub dokumentów.....	40
VIII. Opis sposobu przygotowania ofert .....	43
IX. Miejsce oraz termin składania ofert.....	46
X. Opis sposobu obliczenia ceny oferty .....	46
XI. Opis kryteriów, którymi Zamawiający będzie się kierował przy wyborze ofert wraz z podaniem znaczenia tych kryteriów oraz sposobu oceny ofert. ....	47
XII. Informacje o formalnościach, jakie powinny zostać dopełnione po wyborze oferty w celu zawarcia umowy w sprawie zamówienia publicznego.....	50
XIII. Istotne dla stron postanowienia, które zostaną wprowadzone do treści zawieranej umowy .....	51
XIV. Dopuszczalne przypadki zmiany zawartej umowy .....	52



Integralną część niniejszego Zapytania stanowią wzory następujących dokumentów:

**ZAŁĄCZNIKI:**

Załącznik nr 1	Formularze ofertowe [różne dla poszczególnych zadań]
Załącznik nr 2	Oświadczenie Wykonawcy o spełnieniu warunków udziału w postępowaniu [wspólne dla wszystkich zadań]
Załącznik nr 3	Wykaz osób przewidzianych do realizacji zamówienia [wspólny dla wszystkich zadań]
Załącznik nr 4	Wykaz wykonanych dostaw [wspólny dla wszystkich zadań]
Załącznik nr 5	Wzór umowy [wspólny dla wszystkich zadań]

## I. Nazwa i adres Zamawiającego

Zamawiającym jest:

Wróbel Józef – Z.U.T. „TECH-MET”, TECH-MET” SERWIS [zwanym dalej TECH-MET]

ul. Morawska 3B

37-500 Jarosław

NIP: 7921005639

REGON: 650154926

## II. Tryb udzielenia zamówienia

1. Niniejsze zamówienie jest zamówieniem na dostawy.

2.1 Postępowanie jest prowadzone na podstawie „Wytycznych Instytucji Zarządzającej Regionalnym Programem Operacyjnym Województwa Podkarpackiego na lata 2014-2020 w sprawie udzielania zamówień współfinansowanych ze środków EFRR, w stosunku do których nie stosuje się ustawy prawo zamówień publicznych” stanowiących Załącznik nr 1 do Uchwały Nr 281/5609/17 Zarządu Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie z dnia 7 marca 2017 r.

2.2 Postępowanie prowadzone jest zgodnie z zasadą konkurencyjności, które przekracza wyrażoną w złotych równowartość kwoty 50 000 zł netto tj. bez podatku od towarów i usług (VAT).

2.3 Do niniejszego postępowania nie stosuje się przepisów ustawy z dnia 29 stycznia 2004 r. Prawo zamówień publicznych (Dz. U. z 2013 r., poz. 907 z późn. zm.).3. Treść zapytania jest dostępna na stronach:

<http://www.bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl>

<http://www. http://zamowieniarpo.podkarpackie.pl/>

<http://www.tech-met.com.pl/>

2.4 Szacunkowa wartość przedmiotu zamówienia przekracza wyrażoną w polskich złotych kwotę 209 000 EUR.

3. Przedmiot zamówienia w części objęty jest dofinansowaniem w ramach Regionalnego Programu Operacyjnego Województwa Podkarpackiego na lata 2014-2020 - Numer umowy o dofinansowanie RPPK.01.04.01-18-0660/16-00 z dnia 6 lutego 2017 roku.

4. Zamówienie podzielone jest na części [zadania]:

a. Zadanie I – dostawa tokarki CNC

b. Zadanie II – dostawa frezarki CNC

c. Zadanie III – dostawa prasy krawędziowej CNC

d. Zadanie IV- dostawa tokarki manualnej.

5. Zamawiający dopuszcza składanie ofert częściowych.

6. Zamawiający nie dopuszcza składania ofert wariantowych.

### III. Opis przedmiotu zamówienia

1. Przedmiotem zamówienia, objętym niniejszym postępowaniem jest:

a. Zadanie I zamówienia: dostawa, montaż i wdrożenie/instruktaż użytkownika fabrycznie nowej tokarki CNC o parametrach nie gorszych niż:

#### **Parametry/założenia ogólne:**

Zadanie polega na dostawie, montażu i wdrożeniu/instruktażu tokarki sterowanej numerycznie CNC, o określonych parametrach minimum. Tokarka musi być wyposażona w głowicę narzędziową 8, 10 lub 12 – pozycyjną. Tokarka sterowana numerycznie musi być programowalną obrabiarką przeznaczoną do wysokowydajnej obróbki tokarskiej przedmiotów mocowanych w kłach lub w samym uchwycie.

Przy zastosowaniu nowoczesnego sterowania oraz napędów AC tokarka ma być zdolna do bardzo dokładnych detali z wysoką precyzją przy powtarzalności o prostych lub skomplikowanych kształtach. Obrabiarka może być produkowana od maksymalnie dwóch lat i zawierać światowe, innowacyjne rozwiązania w zakresie smarowania elementów tocznych jak: ekologiczne prowadnice toczne i śruby kulowe na smar stały, które są rozwiązaniem wchodzącym dopiero do szerszego zastosowania, i dzięki którym można osiągnąć: - prawie 10-krotnemu zmniejszeniu zmienności oporów ruchu obu suportów ( z 35% na 4%), co poprawia dokładność i powtarzalność pozycjonowania, a zatem i dokładność obróbki; - zmniejszeniu o prawie 10 dB hałasu podczas szybkiego przesuwu suportów; - zmniejszeniu nagrzewania się prowadnic i stabilności geometrycznej obrabiarki; - zwiększonej nawet kilkakrotnie trwałości chłodziwa dzięki eliminacji oleju smarującego prowadnice i śruby toczne, który w tokarkach CNC o tradycyjnych rozwiązaniach przedostaje się do chłodziwa i powoduje rozwój gnilnych bakterii beztlenowych i przykry zapach; - zwiększonej trwałości prowadnic dzięki podwójnemu uszczelnieniu bloków tocznych. W tokarce powinno być zastosowane nowe sterowanie firmy SIEMENS 828D [lub o nie gorszych parametrach technicznych], które zastępuje produkowane od ponad 10 lat sterowanie SINUMERIK 810D. Nowatorskie powinno być również rozwiązanie konstrukcyjne wrzeciennika tokarki zapewniające podwyższoną stabilność geometryczną obrabiarki. Wrzeciennik nie może jednym odlewem przykręconym bezpośrednio do łoża tokarki jak w tradycyjnych tokarkach, ale musi składać się z dwóch korpusów, które umożliwiają wzajemną częściową kompensację odkształceń cieplnych wynikających z nagrzewania się obrabiarki podczas skrawania – jest to tzw. "hamakowe zawieszenie wrzeciona", dzięki któremu możliwa jest bardzo dokładna praca maszyny bez okresu wstępnego nagrzewania, zaraz po uruchomieniu. Minimalne parametry główne obrabiarki wymagane przez Zamawiającego to: Średnica obrabianego detalu 330 mm.; Długość toczenia w kłach 500 mm; WRZECIONO Końcówka wrzeciona - kołnierkowa Ø140 mm; Prześwit wrzeciona 75 mm; Średnica otworu rury ciągnącej 65 mm; Zakres prędkości obrotowych wrzeciona obr/min 50÷5000; Obroty nominalne silnika obr/min 1500; Moc silnika głównego (S6)\* kW 11; WYMIARY GABARYTOWE długość 2650 mm; szerokość 1520 mm wysokość 1650 mm Masa obrabiarki 3450 kg. ."

### Parametry szczegółowe

Parametr/cecha	Wymagania
	<b>W formularzu oferty w kolumnie wpisać TAK lub</b>

	<b>podać parametr/cechę, w przypadku oceny jakościowej podać wartość parametru</b>
<b>STEROWANIE</b>	
Popularne, ogólnie dostępne sterowanie CNC.	TAK
Serwis producenta sterowania na terenie kraju.	TAK
Tokarskie cykle produkcyjne.	TAK
System zdalnego bezpośredniego nadzoru wybranych parametrów on-line w czasie rzeczywistym o minimalnych parametrach: aktualny stan pracy, aktualne alarmy, czas pracy, czas wyłączenia, aktualnie wykonywany program, nadzorowanie parametrów, wyszukiwarka, analiza porównawcza wykonywanych parametrów do zadanych, analiza wykorzystania czasu pracy, pełna archiwizacja z podglądem i eksportem danych do zewnętrznych urządzeń komputerowych oraz mobilnych urządzeń typu Smartphone, możliwość zdalnego wyłączenia.	TAK
Gniazdo karty CF, karta CF - min 1 szt. o pojemności min 2 GB, przelotka dla karty CF.	TAK
Gniazdo USB.	TAK
Monitor o przekątnej min 8,4"	TAK
Obrotowy panel sterowania.	TAK
Przenośne elektroniczne pokrętło ręczne	TAK
Wyłącznik bezpieczeństwa na panelu sterowania.	TAK
Wyłącznik bezpieczeństwa na elektronicznym pokrętle ręcznym.	TAK
Gwarancja 24 miesiące potwierdzona przez serwis producenta sterowania na terenie kraju.	TAK
Dostępność części zamiennych min 10 lat.	TAK
Interface podajnika pręta typ. 24 pin. J34/J35.	TAK
<b>SMAROWANIE</b>	
Smarowanie smarem stałym.	TAK

Sygnalizowanie braku smarowania jakiegokolwiek osi.	TAK
<b>WRZECIONO</b>	
Napęd główny wrzeciona (silnik) wyłącznie tego samego producenta jak dla sterowania i serwonapędów.	TAK
Silnik wrzeciona o minimalnej mocy min 11 kW	UWAGA! Kryterium oceny jakościowej: 11/15 kW - 2 pkt . 15/18,5 kW - 3 pkt, 18,5/22 kW - 5 pkt.
Końcówka wrzeciona A2-8	TAK
Gniazdo wrzeciona utwardzone cieplnie w zakresie 58 - 62 HRC	TAK
Smarowanie smarem stałym.	TAK
Zakres obrotów 50 - 5000 obr/min	TAK
Moment obrotowy min 19.48 kg-m	TAK
Uchwyt tokarski 3 szczękowy hydrauliczny 10" z możliwością późniejszej instalacji uchwytów 12"	TAK
Maksymalna średnica mocowanego detalu w szczękach 400 mm.	TAK
Minimalna średnica mocowania w szczękach twardych 2 mm.	TAK
Wymiary zębów mocowania szczęk - metryczne - 1,5 mm x 60°	TAK
Łożyskowanie od czoła min 3 szt. łożysk	TAK
Łożyskowanie od strony napędu pasowego, min 2 szt. łożysk	TAK
Maksymalna waga zamocowanego detalu bez podparcia dla uchwytu 10" - 39 kg.	TAK
Otwarcie / zamknięcie uchwytu automatycznie programowo lub za pomocą przełącznika nożnego.	TAK
Przełącznik nożny z podwójnym zabezpieczeniem.	TAK
Komplet szczek do średnic od 2 mm	TAK
Komplet szczek twardych do średnic wewnętrznych/wewnętrznych od 25 mm.	TAK
Przeniesienie napędu przez przekładnię pasową.	TAK



Pasy napędowe - ogólnodostępne, handlowe, nie dopuszcza się pasów dedykowanych.	TAK
Prześwit nad łożem $\varnothing 710$ mm	TAK
Minimalna średnica toczenia $\varnothing 330$ mm	UWAGA! Kryterium oceny jakościowej: $\varnothing 330$ mm - 1 pkt, $\varnothing 350$ mm - 2 pkt, $\varnothing 400$ mm - 10 pkt.
Minimalna długość toczenia w szczekach przy podparciu kłem 500 mm	UWAGA! Kryterium oceny jakościowej: 500 mm - 1 pkt, 700 mm - 2 pkt, 1000 mm - 10 pkt.
Przelot na całej długości wrzeciona 65 mm.	UWAGA! Kryterium oceny jakościowej: $\varnothing 65$ - 1 pkt, $\varnothing 76$ mm - 10 pkt.
Bezpiecznik wrzeciona zapobiegający utracie geometrii.	TAK
Podwyższona dokładność bicia wrzeciona o min 25% w stosunku do nominalu zgodnie z ISO-230-2 (1.3)	TAK
Podwyższona dokładność bicia o min 25% w stosunku do nominalu na długości 300 mm zgodnie z ISO-230-2 (1.4)	TAK
Podwyższona dokładność bicia czoła wrzeciona o min 25% w stosunku do nominalu zgodnie z ISO-230-2 (1.6)	TAK
Podwyższona dokładność bicia stożka wrzeciona o min 25% w stosunku do nominalu zgodnie z ISO-230-2 (1.7)	TAK
<b>PARAMETRY OSI X</b>	
Szybkie przejazdy osi min 20 m/min	TAK
Śruba kulowa napędu średnica min $\varnothing 32$ mm.	TAK
Skok śruby napędu 10 mm	TAK
Moc napędu osi min 4 kW	TAK
Podwyższona dokładność pozycjonowania o min 25% w stosunku do nominalu zgodnie z ISO-230-2	TAK

Podwyższona dokładność powtarzalności o min 25% w stosunku do nominalu zgodnie z ISO-230-2	TAK
<b>PARAMETRY OSI Z</b>	
Szybkie przejazdy osi min 24 m/min	TAK
Śruba kulowa napędu średnica min $\varnothing$ 40 mm.	TAK
Skok śruby napędu 12 mm	TAK
Moc napędu osi min 3 kW	TAK
Podwyższona dokładność pozycjonowania o min 25% w stosunku do nominalu zgodnie z ISO-230-2	TAK
Podwyższona dokładność powtarzalności o min 25% w stosunku do nominalu zgodnie z ISO-230-2	TAK
<b>MAGAZYN NARZĘDZI</b>	
Głowica narzędziowa servo.	TAK
Automatyczny obrót bez konieczności zatrzymania przy każdej pozycji.	TAK
Ilość narzędzi w magazynie min.8 , 10 , 12 szt.	UWAGA! Kryterium oceny jakościowej: 8 - 1 pkt, 10 - 2 pkt, 12 - 10 pkt.
Oprawka narzędziowa zewnętrzna min.25 x 25 mm.	TAK
Oprawka narzędziowa wewnętrzna min. $\varnothing$ 40 mm z możliwością zamontowania do $\varnothing$ 50 mm.	UWAGA! Kryterium oceny jakościowej: $\varnothing$ 40 mm - 1 pkt , $\varnothing$ 50 mm - 10 pkt.
Czas obrotu głowicy o 180 stopni max 1,8 sec.	TAK
Czas obrotu głowicy o 1 pozycję max 0,3 sec.	TAK
Powtarzalność głowicy po obrocie $\pm$ 0,005 mm.	TAK
Zestaw oprawek do mocowania narzędzi zewnętrznych min 6 kpl.	TAK
Zestaw oprawek do mocowania narzędzi wewnętrznych min 6 szt. - korpus odlewany.	TAK
Oprawki wewnętrzne z doprowadzeniem chłodziwa od środka oraz zewnętrznie.	TAK

Możliwość stosowania oprawek zewnętrznych prawych i lewych w tym samym gnieździe.	TAK
Agregat hydrauliczny z wyjściem na urządzenia peryferyjne	TAK
<b>KORPUS</b>	
Korpus odlewany, żebrowany.	TAK
Łoże skośne min 45 stopni na całej długości korpusu.	TAK
Prowadnice konika - łożo skośne 45°	TAK
Podparcie prowadnic z otworami spływowymi dla wióra.	TAK
Podstawa z min 8 stopami do zakotwienia w fundamentowaniu.	TAK
<b>ZABUDOWA</b>	
Drzwi załadownicze z zamkiem elektrycznym.	TAK
Minimum 1 szt. okna doświetlającego z szyba klejoną.	TAK
Drzwi odsuwane z górna częścią zabudowy do załadunku suwnicą.	TAK
Możliwość późniejszego zainstalowania pneumatycznego otwarcia drzwi.	TAK
Szafa sterowania z termo stabilizacją cieplną - minimum wymiennik ciepła z zamkniętym obiegiem powietrza.	TAK
Demontowana tylna zabudowa do dostępu serwisowego.	TAK
Okno rewizyjne dla wrzeciennika.	TAK
Umieszczenie zegarów hydrauliki ciśnienia bezpośrednio na przedniej ścianie.	TAK
<b>OŚWIETLENIE</b>	
Oświetlenie jarzeniowe rurowe min 1 szt.	TAK
<b>ODBIORNIK DETALI</b>	
Odbiornik detali - wielkość odbiornika zapewniająca obróbkę pełnego zakresu planowanej produkcji.	TAK
<b>CHŁODZENIE NARZĘDZIA</b>	

Przystosowanie do doprowadzenia ciśnienia chłodziwa min 20 bar.	TAK
Możliwość instalacji 1 dyszy chłodziwa umiejscowione bezpośrednio przy wrzecionie.	TAK
Możliwość instalacji 1 dyszy chłodziwa umiejscowione bezpośrednio przy osłonie osi Z	TAK
Przystosowanie do pracy z urządzeniem do term stabilizacji chłodziwa.	TAK
Doprowadzenie chłodziwa do tarczy narzędziowej zewnętrznym złączem.	TAK
Filtr chłodziwa na zasysa pompy chłodziwa.	TAK
Producent pompy chłodziwa - model ogólnie dostępny na rynku w sieci sprzedaży poza serwisem dostawcy.	TAK
Serwis producenta pompy dostępny na terenie kraju.	TAK
<b>DOKUMENTACJA</b>	
Instrukcja obsługi w polskim - min 5 egzemplarzy papierowych.	TAK
Instrukcja prowadzenia obsługi codziennej, tygodniowej i miesięcznej.	TAK
Lista części szybko zużywających.	TAK
Parametry obrabiarki ver. elektroniczna dostarczona do siedziby kupującego.	TAK
Dostępność parametrów obrabiarki u dostawcy przez okres min 10 lat.	TAK
Dokumentacja DTR z uwzględnieniem oryginalnych numerów seryjnych produktów użytych do budowy obrabiarki a dostępnych w sieci sprzedaży.	TAK
Certyfikat CE	TAK
Rysunek fundamentowania.	TAK
Rysunek minimalnej zajmowanej powierzchni.	TAK
Dokumentacja elektryczna w ver. papierowej.	TAK
Instrukcja rozładunku.	TAK
Karta pomiaru odbioru jakościowego po uruchomieniu w siedzibie kupującego.	TAK
Trwałe oznaczenie na obudowie dopuszczonych do stosowania środków smarnych, chłodziwa	TAK

Nie dopuszcza się wskazania wyłącznie jednego rodzaju specyfiku - minimum 4 substancje z każdego rodzaju.	TAK
<b>WDROŻENIE INSTRUKTAŻ</b>	
Instruktaż z obsługi prowadzony w siedzibie dostawcy dla 4 operatorów w wymiarze minimum 64 godziny, prowadzony przed dostawą obrabiarki.	TAK
Instruktaż z obsługi prowadzony w siedzibie kupującego dla 4 operatorów w wymiarze minimum 64 godziny, prowadzony po dostawie obrabiarki.	TAK
Instruktaż z obsługi serwisowej prowadzony w siedzibie kupującego dla 4 operatorów w wymiarze minimum 12 godziny, prowadzony po dostawie obrabiarki.	TAK
Instruktaż z doboru narzędzi skrawających prowadzone w siedzibie sprzedającego dla 4 operatorów w wymiarze minimum 12 godziny, prowadzony przed dostawą obrabiarki.	TAK
<b>SERWIS</b>	
Czas reakcji na zgłoszenie serwisowe telefoniczne w godzinach 7.00 - 19.00 - do 2 godz.	TAK
Czas dojazdu serwisowego do 12 godzin.	TAK
<b>POZOSTAŁE WYMAGANIA</b>	
Waga obrabiarki netto minimum 3450 kg	UWAGA! Kryterium oceny jakościowej: 3000 - 4000 kg - 2 pkt, 4000 - 5000 kg, 5000 - 6000 kg - 3 pkt, 6000 - 7000 kg - 4 pkt, pow 7000 kg - 10 pkt.
Zbiornik chłodziwa min 200 litr.	TAK
Doświadczenie na rynku min 25 lat.	TAK
Prowadnice toczne osi X/Z lub równoważne o zwiększonej sztywności do obróbki ciężkiej.	TAK
<b>Oś C wrzeciona głównego</b>	
Hamulec hydrauliczny wrzeciona głównego	UWAGA! Kryterium oceny jakościowej: 5 pkt.
<b>Oś Y min ±55 mm UWAGA! Kryterium oceny jakościowej: 10 pkt.</b>	

<b>Głowica narzędziowa z napędzanymi narzędziami.</b>	
Ilość pozycji napędzanych min 12	TAK
Moc napędu narzędzi min 3,7/5,5 Kw	TAK
Obroty narzędzi min 4500 obr/min	TAK
Oprawka napędzana wzdłużna ER 25	UWAGA! Kryterium oceny jakościowej: 5 pkt.
Oprawka napędzana poprzeczna ER 25	UWAGA! Kryterium oceny jakościowej: 5 pkt.
<b>Wrzeciono przechwytyjące min parametry</b>	
Końcówka wrzeciona min A2-6	TAK
Uchwyt tokarski średnia 210 mm	TAK
Prześwit wrzeciona min 65 mm	TAK
Możliwość zamocowania detalu o długości min 700 mm i obróbki czopa.	TAK
Obroty wrzeciona min 4000 obr/min	TAK
Napęd wrzeciona min 7,5/11 kW	TAK
Praca w trybie "potrzymki - konik" z automatycznym pobraniem kła z magazynu narzędzi.	TAK
Szybkie przejazdy osi B min 16 m/min	TAK
Śruba kulowa napędu średnica min $\varnothing 28$ mm.	TAK
Skok śruby napędu 10 mm	TAK
Moc napędu osi min 3 kW	TAK
Moment obrotowy min 18.5 kg-m	TAK
Możliwość późniejszego zainstalowania sondy pomiaru narzędzia	UWAGA! Kryterium oceny jakościowej: 5 pkt.
Możliwość późniejszego zainstalowania sondy pomiaru detalu.	UWAGA! Kryterium oceny jakościowej: 5 pkt.

<b>GWARANCJA</b>	
Gwarancja mechaniczna min 12 miesięcy. Gwarancja sterowanie min. 24 miesiące.	TAK
<b>Warunki płatności:</b> 10% w dniu dokonania zamówienia 80% w momencie dostawy przed rozładunkiem 10% zaraz po odbiorze (najpóźniej 14 dni)	TAK

b. Zadanie II zamówienia: dostawa, montaż i wdrożenie/instruktaż użytkownika fabrycznie nowej frezarki CNC o parametrach nie gorszych niż:

**Parametry/założenia ogólne:**

Zadanie polega na dostawie, montażu, wdrożeniu/instruktażu frezarki sterowanej numerycznie CNC. Frezarka musi być wyposażona w układ sterowania ciągłego typu SINUMERIK 828D lub inny o nie gorszych parametrach technicznych. Precyzja procesu musi zostać zapewniona dzięki zastosowaniu w układzie wrzeciona łożysk o wysokiej klasie dokładności, bezluzowych przekładni śrubowotocznych dla przesuwów w osiach X,Y,Z. łożyskowanych na łożyskach o wysokiej sztywności osiowej. Prowadnice i śruby toczne w obu osiach muszą reprezentować najnowsze osiągnięcia światowe [nie starsze niż 2 lata] - elementy toczne zarówno wewnątrz bloków tocznych jak i w nakrętkach śrub tocznych muszą być smarowane smarem stałym i prowadzone w koszykach eliminujących ich wzajemne tarcie. Dzięki takiemu rozwiązaniu dostawca musi zapewnić osiągnięci: - prawie 10-krotne zmniejszenie zmienności oporów ruchu obu suportów ( z 35% na 4%), co poprawia dokładność i powtarzalność pozycjonowania, a zatem i dokładność obróbki; - zmniejszeniu o prawie 10 dB hałasu podczas szybkiego przesuwu suportów; - zmniejszeniu nagrzewania się prowadnic i co za tym idzie, stabilności geometrycznej obrabiarki; - zwiększonej nawet kilkakrotnie trwałości chłodziwa dzięki eliminacji oleju smarującego prowadnice i śruby toczne, który we frezarkach CNC o tradycyjnych rozwiązaniach przedostaje się do chłodziwa i powoduje rozwój gnilnych bakterii beztlenowych i przykry zapach; - zwiększonej trwałości prowadnic dzięki podwójnemu uszczelnieniu bloków tocznych. Zamawiający założył parametry minimum, które musi spełniać urządzenie: ZAKRES OBRÓBKII - Powierzchnia robocza stołu 1200 x 500

mm; Liczba rowków teowych w stole 5 szt.; Szerokość rowków teowych 14 mm; Rozstaw rowków w stole 100 mm; Dopuszczalne obciążenie stołu 500 Kg; NAPĘD WRZECIONA - Moc maksymalna 11 kW; Zakres prędkości obrotowych wrzeciona 45÷8000 Obr/min; Moment maksymalny 70 Nm; NAPĘD OSI - Moment w osi X 8,0 Nm; Moment w osi Y 8,0 Nm; Moment w osi Z 12,0 Nm; Dokładność pozycjonowania ±0,005 mm; MAKSYMALNE PRZESUWY - Wzdłużny w osi X 1000 mm; Poprzeczny w osi Y 510 mm; Pionowy w osi Z 560 mm; Stożek wrzeciona 40 ISO/BT40; Siła zacisku narzędzia 7,5 kN; WIELKOŚCI POSUWÓW SZYBKICH - Wzdłużny w osi X 30 m/min; Poprzeczny w osi Y 30 m/min; Pionowy w osi Z 20 m/min; MAGAZYN NARZĘDZI - Liczba narzędzi w magazynie /łapa pośrednia/ 20 - opcja szt.; Liczba narzędzi w magazynie 16 32 - opcja szt.; Średnica maksymalna narzędzia 90 mm; Długość maksymalna narzędzia 300 mm; Masa maksymalna narzędzia 6 Kg; WYMIARY GABARYTOWE - szerokość 2950 mm; długość 2300 mm; wysokość 2750 mm; Masa 4000 Kg.

#### Parametry szczegółowe

Parametr/cecha	Wymagania
<b>STEROWANIE</b>	
Popularne, ogólnie dostępne sterowanie	TAK
Serwis producenta sterowania na terenie kraju.	TAK
Cykle produkcyjne - frezarskie ,wiertarskie.	TAK
System zdalnego bezpośredniego nadzoru wybranych parametrów on-line w czasie rzeczywistym o minimalnych parametrach: aktualny stan pracy, aktualne alarmy, czas pracy, czas wyłączenia, aktualnie wykonywany program, nadzorowanie parametrów, wyszukiwarka, analiza porównawcza wykonywanych parametrów do zadanych, analiza wykorzystania czasu pracy, pełna archiwizacja z podglądem i eksportem danych do zewnętrznych urzędzeń	TAK



komputerowych oraz mobilnych urządzeń typu Smartphone, możliwość zdalnego wyłączenia.	
Zewnętrzny nośnik danych - gniazdo karty CF, karta CF - min 1 szt. o pojemności min 2 GB, przelotka dla karty CF.	TAK
Gniazdo USB.	TAK
Monitor o przekątnej min 8,4"	TAK
Obrotowy panel sterowania.	TAK
Przenośne elektroniczne pokrętło ręczne	TAK
Wyłącznik bezpieczeństwa na panelu sterowania.	TAK
Wyłącznik bezpieczeństwa na elektronicznym pokrętle ręcznym.	TAK
Gwarancja 24 miesiące potwierdzona przez serwis producenta sterowania na terenie kraju.	TAK
Dostępność części zamiennych min 25 lat.	TAK
<b>WRZECIONO</b>	
Napęd (silnik) tego samego producenta jak dla sterowania i serwonapędów.	TAK
Napęd wrzeciona min 11 kW; S6-30 min.	UWAGA! Kryterium oceny jakościowej: moc 7,5/11 kW - 0 pkt, 11/15 kW - 2 pkt. 15/18,5 kW -10 pkt.
Końcówka wrzeciona SK-40 zgodnie z DIN 69871	TAK
Moment obrotowy 70 Nm - S6- 30 min.	UWAGA! Kryterium oceny jakościowej: Moment 70 Nm - 1 pkt, 80 Nm - 2 pkt, 100 Nm - 3 pkt , pow 110 Nm - 5 pkt.
Przeniesienie napędu przez zębata przekładnie pasową, minimalna ilość pasów 2 szt.	TAK
Pasy napędowe - ogólnodostępne, handlowe, nie dopuszcza się pasów dedykowanych.	TAK

Grzybek narzędziowy zgodnie z DIN 68972-A/B z chłodzeniem wewnętrznym o średnicy otworu min 7 mm.	TAK
Zaciąg grzybka narzędziowego mechaniczny poprzez koszyczek i zestaw sprężyn z minimalna ilości 114 szt.	TAK
Zwalnianie narzędzia przez cylinder pneumatyczny.	TAK
Możliwość wymiany koszyczka zaciągu narzędzia bezpośrednio z zewnątrz od strony stożka bez konieczności demontażu wrzeciona.	TAK
Sztynne gwintowanie.	TAK
Średnica wrzeciona min 70 mm w najmniejszym przekroju.	TAK
Gniazdo wrzeciona utwardzone cieplnie w zakresie 58 - 62 HRC	TAK
Łożyskowanie od czoła min 4 szt. łożysk o wymiarach min 70x110x20 mm.	TAK
Łożyskowanie od strony napędu pasowego, min 2 szt. łożysk o wymiarach min 70x110x18 mm.	TAK
Zewnętrzna średnica wrzeciona w zakresie 140 - 150 mm, umożliwiająca wjazd wrzecionem w otwór.	TAK
Długość wrzeciona (poza obudowa wrzeciennika) w zakresie 140 - 130 mm, umożliwiającą wjazd wrzeciona w otwór.	TAK
Obroty wrzeciona podstawowego w zakresie 45 - 8 000 obr/min	UWAGA! Kryterium oceny jakościowej: obroty 8000 obr/min - 1 pkt, 10 000 obr/min - 10 pkt.
Hybrydowe chłodzenia wrzeciona poprzez zamknięty obieg oleju z automatycznym pomiarem temperatury wraz z drugim obiegiem sprężonego powietrza.	TAK
Przystosowanie wrzeciona do pracy z wyłączonymi obrotami i zablokowanym wrzecionem 5-0 obr/min.	UWAGA! Kryterium oceny jakościowej: 5 pkt.
Przystosowanie wrzeciona do pracy z obrotami w zakresie 60 000 - 90 000 obr/min.	UWAGA! Kryterium oceny jakościowej: 5 pkt.
Podwyższona dokładność bicia czoła wrzeciona o min 50% w stosunku do nominalu zgodnie z ISO-230-2 (1.11)	TAK
Podwyższona dokładność bicia wrzeciona o min 50% w stosunku do nominalu na długości 300 mm zgodnie z ISO-230-2 (1.8)	TAK

Podwyższona dokładność równoległości osi wrzeciona w osi Z o min 50% w stosunku do nominału na długości 300 mm zgodnie z ISO-230-2 (1.9)	TAK
Podwyższona dokładność prostopadłości osi X-Z o min 40% w stosunku do nominału zgodnie z ISO-230-2 (1.6)	TAK
Podwyższona dokładność prostopadłości osi Y-Z o min 40% w stosunku do nominału zgodnie z ISO-230-2 (1.6)	TAK
Podwyższona dokładność prostopadłości osi wrzeciona do stołu o min 30% nominału na długości 300 mm zgodnie z ISO-230-2 (1.7)	TAK
<b>PRZENIESIENIE NAPĘDU OSI X</b>	
Przejazd osi w zakresie 1000 - 1350 mm	UWAGA! Kryterium oceny jakościowej: 1000 mm - 1 pkt , 1100 mm - 2 pkt, 1300 mm - 5 pkt.
Średnica śruby min 40 mm, skok 12 mm.	TAK
Napęd śruby przez silnik producenta sterowania i serwonapędu	TAK
Szybki przejazd min 30 m/min.	UWAGA! Kryterium oceny jakościowej: poniżej 30 m/min - 1 pkt, pow. 30 m/min - 5 pkt.
Prowadnice toczne min klasy THK45R o długości wózka min 139 mm, szerokości 86 mm, wysokości 40,5 mm	TAK
Podparcie prowadnic w rozstawie min. 400 mm.	TAK
Wymagane jest aby prowadnice były produktem ogólnie dostępnym w handlu poza serwisem dostawcy obrabiarki.	TAK
Ośłona teleskopowa prowadnic i śruby, nierdzewna z ogranicznikiem spływu wióra.	TAK
Podwyższona dokładność równoległości osi X do górnej powierzchni stołu o min 50% do nominału zgodnie z ISO-230-2 (1.3)	UWAGA! Kryterium oceny jakościowej: 5 pkt.
Podwyższona dokładność równoległości osi X do referencyjnego rowka stołu o min 50% do nominału zgodnie z ISO-230-2 (1.5)	UWAGA! Kryterium oceny jakościowej: 5 pkt.
Podwyższona dokładność pozycjonowania o min 50% w stosunku do nominału zgodnie z ISO-230-2 (2.1)	UWAGA! Kryterium oceny jakościowej: 5 pkt.

Podwyższona dokładność powtarzalności o min 25% w stosunku do nominału zgodnie z ISO-230-2 (2.1)	UWAGA! Kryterium oceny jakościowej: 5 pkt.
<b>PRZENIESIENIE NAPĘDU OSI Y</b>	
Przejazd osi w zakresie min 510 mm	UWAGA! Kryterium oceny jakościowej: 510 - 1 pkt. 610 mm 5 pkt.
Średnica śruby min 40 mm, skok 10 mm.	TAK
Napęd przez silnik producenta sterowania i serwonapędu o mocy w zakresie 4 - 4,25 kW, sile min 1351 kgf przy 10 obr/min.	TAK
Szybki przejazd min 30 m/min.	UWAGA! Kryterium oceny jakościowej: 30 m/min - 1 pkt, pow. 31 m/min - 5 pkt.
Prowadnice toczne min klasy THK45 o długości wózka min 139 mm, szerokości 86 mm, wysokości 40,5 mm	TAK
Podparcie prowadnic w minimalnym rozstawie 1010 mm.	TAK
Wymagane jest aby prowadnice były produktem ogólnie dostępnym w handlu poza serwisem dostawcy obrabiarki.	TAK
Ostona teleskopowa prowadnic i śruby, nierdzewna z ogranicznikiem sptywu wióra.	TAK
Podwyższona równoległości osi Y do górnej powierzchni stołu o min 50% do nominału zgodnie z ISO-230-2 (1.4)	UWAGA! Kryterium oceny jakościowej: 5 pkt.
Podwyższona dokładność pozycjonowania o min 50% w stosunku do nominału zgodnie z ISO-230-2 (2.1)	UWAGA! Kryterium oceny jakościowej: 5 pkt.
Podwyższona dokładność powtarzalności o min 25% w stosunku do nominału zgodnie z ISO-230-2 (2.1)	UWAGA! Kryterium oceny jakościowej: 5 pkt.
<b>PRZENIESIENIE NAPĘDU OSI Z</b>	
Przejazd osi w zakresie 560 mm	TAK
Odległość końcówki wrzeciona do stołu 125 - 685 mm, z możliwością późniejszego zwiększenia prześwitu o min 200 mm.	TAK

Średnica śruby min 40 mm, skok 10 mm	TAK
Szybki przejazd min 20 m/min.	UWAGA! Kryterium oceny jakościowej: 20 m/min - 1 pkt, pow. 23 m/min - 5 pkt.
Szerokość jednej prowadnicy min. 110 mm.	TAK
Wysokości jednej prowadnicy min. 35 mm.	TAK
Długość prowadnic min 440 mm.	TAK
Prowadnice ślizgowe poddane obróbce cieplnej i szlifowaniu.	TAK
Ośłona teleskopowa śruby.	TAK
Podwyższona dokładność pozycjonowania o min 50% w stosunku do nominału zgodnie z ISO-230-2 (2.1)	TAK
Podwyższona dokładność powtarzalności o min 25% w stosunku do nominału zgodnie z ISO-230-2 (2.1)	TAK
<b>STÓŁ</b>	
Minimalna powierzchnia stołu w zakresie 1200 x 500 mm.	UWAGA! Kryterium oceny jakościowej: długość 1200 mm - 1 pkt. 1300 - 5 pkt, szerokość 500 mm - 1 pkt , 600 mm - 5 pkt.
Minimalne obciążenie stołu na dowolnej powierzchni przy wykorzystaniu maksymalnych parametrów szybkiego przejazdu 500 kg.	UWAGA! Kryterium oceny jakościowej: 500 kg - 1 pkt , 1000 kg - 2 pkt , 1500 kg - 10 pkt.
Poziom stołu - odległość stół - podłoga w zakresie 910 - 920 mm.	TAK
Rowek T-owy 14 mm, ilość rowków min 5, rozstaw min 100 mm.	UWAGA! Kryterium oceny jakościowej: szerokość 14 mm - 1 pkt, 18 mm - 5 pkt.

Powierzchnia stołu obrabiana cieplnie i szlifowana.	TAK
Podwyższona dokładność prostopadłości osi X-Y o min 40% w stosunku do nominału zgodnie z ISO-230-2 (1.6)	TAK
INTERFACE 4 osi z wyjściem w górnej części zadaszania z możliwością odłączenia okablowania i zasilania sprężonym powietrzem bez konieczności wejścia w przestrzeń roboczą (wnętrze obrabiarki)	TAK
Możliwość zdemontowania stolika 4 osi przez boczne okno załadownicze bez konieczności wejścia w przestrzeń roboczą.	TAK
Złącza interfejsu 4 osi - hermetyczne , przewody zbrojone.	TAK
<b>MAGAZYN NARZĘDZI</b>	
Automatyczna wymiana narzędzia przez ramię pośrednie.	TAK
Ilość narzędzi w magazynie 20 szt.	UWAGA! Kryterium oceny jakościowej: 20 szt - 1 pkt, 24 szt - 5 pkt.
Oprawka narzędziowa SK-40 (standardowa handlowa).	TAK
Czas wymiany narzędzia (N/N) max 1,7 sekundy.	TAK
Maksymalna średnica narzędzia 80 mm	UWAGA! Kryterium oceny jakościowej: 80 - 1 pkt, 100 - 2 pkt, 150 mm - 5 pkt.
Maksymalna średnica narzędzia dla narzędzia specjalnego 80 mm	TAK
Maksymalna długość narzędzia min 300 mm.	UWAGA! Kryterium oceny jakościowej: 350 mm - 5 pkt.
Maksymalna waga narzędzia w zakresie 6 kg.	UWAGA! Kryterium oceny jakościowej: 7 kg - 2 pkt , 8 kg - 5 pkt.
Dodatkowe uszczelnienie szczelin obudowy za pomocą uszczelniaczy.	TAK
<b>KORPUS</b>	

Podstawa korpusu odlewana.	TAK
Kolumna odlewana.	TAK
Prowadnice osi X,Y - toczne smarowanie smarem stałym	TAK
Podparcie podstawy na stopach min 8 pkt.	TAK
<b>ZABUDOWA</b>	
Drzwi załadownicze dwu częściowe.	TAK
Minimum po 1 szt. okna doświetlającego w bocznych ścianach zabudowy umiejscowione przy tylnej ścianie do łatwego usuwania wiórów z przestrzeni roboczej.	TAK
Minimum 2 szt. okna doświetlającego w drzwiach głównych zabezpieczone dodatkowo od zewnątrz blachą ażurową.	TAK
Wszystkie okna boczne z zamkiem bezpieczeństwa	TAK
Minimum 2 szt. okien doświetlających w górnej zabudowie umiejscowione symetrycznie z obu stron.	TAK
Dodatkowe uszczelnienie szczelin obudowy za pomocą uszczelniaczy.	TAK
Demontowana przednia część dachowa w świetle drzwi do załadunku wózkiem widłowym.	TAK
Dodatkowa szczelina do załadunku suwnicą z uszczelnieniem szczelin za pomocą uszczelniaczy.	TAK
Szafa sterowania z termo stabilizacją ciepłą - minimum wymiennik ciepła z zamkniętym obiegiem powietrza.	TAK
Interface 4 osi przeprowadzony w kanale z pełną zabudową z hermetycznymi wtykami.	TAK
<b>OŚWIETLENIE</b>	
Oświetlenie led min - 1 lampa na stopie teleskopowej.	TAK
Oświetlenie jarzeniowe rurowe min 1 szt. symetrycznie od osi wrzeczona na dachu bądź narożach zabudowy od strony wewnętrznej.	TAK
Oświetlenie winno być ogólnie dostępnym produktem handlowym poza siecią serwisu dostawcy obrabiarki.	TAK
<b>TRANSPORTER WIÓRÓW</b>	
Zgarniakowy transporter wiórów do wiórów stalowych, aluminiowych, tworzyw sztucznych z możliwością ustawienia z prawej strony obrabiarki.	TAK

Wózek na wióry, szczelny z odprowadzeniem chłodziwa na zewnątrz, uchylny z rękojeścią.	TAK
Umieszczenie transportera wiórów bezpośrednio w przejeździe w zbiorniku, wysuwany minimum do przodu obrabiarki z możliwością transportu manualnego i wózkiem widłowym.	TAK
Wyłącznik bezpieczeństwa bezpośrednio na transporterze w dostępnym miejscu.	TAK
Sprzęgło przeciążeniowe przeciw zablokowaniu transportera.	TAK
Trwale opisane gniazdo i przewód łączący napęd transporter wiórów z szafą sterowania.	TAK
<b>CHŁODZENIE NARZĘDZIA</b>	
Interface chłodzenia przez narzędzie.	TAK
Przystosowanie do doprowadzenia ciśnienia chłodziwa min 70 bar.	TAK
Min 3 dysze chłodziwa umiejscowione bezpośrednio przy wrzecionie.	TAK
Min 1 dysza sprężonego powietrza umiejscowione bezpośrednio przy wrzecionie.	TAK
Przystosowanie do pracy z urządzeniem do termo stabilizacji chłodziwa.	TAK
Złącze obrotowe chłodziwa dostępne w sieci sprzedaży poza serwisem dostawcy obrabiarki.	TAK
System filtrowania chłodziwa, max wielkość zabrudzenia 25 um.	TAK
System pompy i filtrowania o gabarytach nie większych niż 50 x 80 x 100 cm.	TAK
<b>DOKUMENTACJA</b>	
Instrukcja obsługi w polskim - min 5 egzemplarzy papierowych.	TAK
Instrukcja prowadzenia obsługi codziennej.	TAK
Instrukcja prowadzenia obsługi tygodniowej.	TAK
Instrukcja prowadzenia obsługi miesięcznej.	TAK
Lista części szybko zużywających.	TAK
Parametry obrabiarki ver. elektroniczna dostarczona do siedziby kupującego.	TAK
Dostępność parametrów obrabiarki u dostawcy przez okres min 10 lat.	TAK



Dokumentacja DTR z uwzględnieniem oryginalnych numerów seryjnych produktów użytych do budowy obrabiarki a dostępnych w sieci sprzedaży.	TAK
Certyfikat CE dla danego numeru seryjnego obrabiarki.	TAK
Rysunek fundamentowania.	TAK
Rysunek minimalnej zajmowanej powierzchni.	TAK
Rysunki złożeniowe obrabiarki w ver. papierowej.	TAK
Dokumentacja elektryczna w ver. papierowej.	TAK
Instrukcja rozładunku.	TAK
Karta pomiaru odbioru jakościowego w zakładzie producenta.	TAK
Karta pomiaru odbioru jakościowego po uruchomieniu w siedzibie kupującego.	TAK
Trwałe oznaczenie na obudowie obrabiarki możliwych do stosowania środków smarnych, chłodziwa, oleju.	TAK
Nie dopuszcza się wskazania wyłącznie jednego rodzaju specyfiku - minimum 4 substancje z każdego rodzaju.	TAK
<b>WDROŻENIE/INSTRUKTAŻ</b>	
Instruktaż z obsługi prowadzony w siedzibie dostawcy dla 4 operatorów w wymiarze minimum 64 godziny, prowadzony przed dostawą obrabiarki.	TAK
Instruktaż z obsługi prowadzony w siedzibie kupującego dla 4 operatorów w wymiarze minimum 64 godziny, prowadzony po dostawie obrabiarki.	TAK
Instruktaż z obsługi serwisowej prowadzony w siedzibie kupującego dla 4 operatorów w wymiarze minimum 12 godziny, prowadzony po dostawie obrabiarki.	TAK
Instruktaż z doboru narzędzi skrawających prowadzony w siedzibie sprzedającego dla 4 operatorów w wymiarze minimum 12 godziny, prowadzony przed dostawą obrabiarki.	TAK
<b>SERWIS</b>	
Czas reakcji na zgłoszenie serwisowe telefoniczne w godzinach 7.00 - 19.00 - do 2 godz.	TAK
Czas dojazdu serwisowego do 12 godzin.	TAK
<b>POZOSTAŁE PARAMETRY</b>	

Waga obrabiarki netto min 4000 kg.	UWAGA! Kryterium oceny jakościowej: Waga 4000 kg - 1 pkt, 5000 kg - 2 pkt, 6000 kg - 3 pkt, 7000 kg - 10 pkt
Transport, posadowienie po stronie dostawcy.	TAK
Pierwsze zalanie chłodziwem.	TAK
Przygotowanie pod podłączenie sondy pomiaru narzędzia z cyklami pomiarowymi.	TAK
Przygotowane pod sondę pomiaru detalu z komunikacją optyczną z cyklami pomiarowymi.	TAK
Dodatkowe wolne M8 Code.	TAK
<b>GWARANCJA</b>	
Gwarancja mechaniczna min 12 miesięcy. Gwarancja sterowanie min 24 miesiące.	TAK
<b>Warunki płatności:</b> 10% w dniu dokonania zamówienia 80% w momencie dostawy przed rozładunkiem 10% zaraz po odbiorze (najpóźniej 14)	TAK

c. Zadanie III zamówienia: dostawa, montaż i instruktaż użytkownika fabrycznie nowej pracy krawędziowej CNC o parametrach nie gorszych niż:

#### Parametry/założenia ogólne:

Zadanie dotyczy dostawy, montażu, wdrożenia/instruktażu prasy krawędziowej CNC. Prasa krawędziowa powinna być najwyższej klasy, zapewniającą doskonałą precyzję gięcia, jako wieloosiowa prasa CNC z elektronicznie sterowaną równoległością belki i nastawą głębokości zejścia. Zastosowane mają być sterowania CNC 3D z automatyczną kalkulacją kolejności gięcia, programowalne układy zderzaków tylnych, wybór narzędzi i systemów bezpieczeństwa pozwalające prasie krawędziowej na objęcie czołowej pozycji wśród dostępnych ofert. Wyposażenie minimalne wymagane przez Zamawiającego: - FastBEND-3D Premium Graphic z 15" ekranem dotykowym; - Szybki zderzak

str. 26

sterowany w dwóch osiach X/R na śrubach kulowych; - Wysoka prędkość dojazdowa belki 200mm/s do 2000kN; - Skok osi X = 800mm, prędkość = 1000mm/s do 4m i 2500kN; - Skok osi R = 130mm do 4m i 2500kN; Narzędzia górne European Standard z opcją szybkiego montażu, manualnie ustawiany stół antydefleksyjny przystosowany do narzędzi European Standard; - Oprogramowanie offline 2D; Wieloosiowy zderzak; - Powiększenie przeswitu (+170mm) i skoku (+170mm); - Narzędzia New Standard; - Ruchome podpory blachy - Optyczny system bezpieczeństwa.

### Parametry szczegółowe

Parametr/Cecha	Wymagania W formularzu oferty w kolumnie wpisać TAK lub podać parametr/cechę
<b>PARAMETRY SZCZEGÓŁOWE</b>	
Elektronicznie sterowana równoległość belki i nastawa głębokości zejścia	Tak
Liniały optyczne w osiach Y1 – Y2	Tak
Sterowanie CNC 3D z automatyczną kalkulacją kolejności gięcia, ekranem dotykowym min 15", Fast BEND 3D lub Delem DA66T 3D	Lub równoważne
Programowalne układy zderzaków tylnych w osiach X, R, Z1, Z2,	Tak
Zderzaki sterowane w osiach X, R na śrubach kulowych	Tak
Prędkość belki	Minimum 200 [mm/s]
Nacisk belki	Minimum 1100 [kN] Maksimum 2000 [kN]
Skok osi X	Maksimum 800 [mm]
Prędkość osi X	Maksimum 1000 [mm/s]
Nacisk osi X	Maksimum 2500 [kN]
Długość prasy	Minimum 3100 [mm] Maksimum 4000 [mm]
Skok osi R	Minimum 130 [mm] Maksimum 4000 [mm]
Nacisk osi R	Maksimum 2500 [kN]
Mocowanie narzędzi górnych typu europejskiego z szybkim montażem	Tak
Manualnie ustawiany stół przystosowany do narzędzi typu europejskiego lub stół roboczy typu multi-V 120x120 mm (typ Amada)	Tak

Stół dolny wyposażony w automatyczny system kompensacji hydraulicznej sterowany przez CNC	Tak
Oprogramowanie offline	Tak
Powiększenie prześwitu o (+170 mm)	Minimum 510 [mm] Maksimum 520 [mm]
Skok suwaka powiększony o (+170 mm)	Minimum 215 [mm]
Narzędzia	1 kpl
Ruchome podpory blachy	Minimum 500 [mm]
Optyczny system bezpieczeństwa	Tak
Odległość między kolumnami	Minimum 2600 [mm]
Głębokość gardzieli	Minimum 410 [mm]
Prędkość gięcia osi Y	Minimum 14 [mm/s]
Prędkość powrotu osi Y	Minimum 160 [mm/s]
Prędkość osi Z1, Z2,	Minimum 600 [mm/s]
Dokładność pozycjonowania osi Y	Maksimum $\pm 0.01$ [mm]
Dokładność pozycjonowania osi X	Maksimum $\pm 0.05$ [mm]
Moc silnika głównego	Maksimum 11[kW]
Pojemność zbiornika oleju	Minimum 300 [L]
Waga [kg]	Minimum 9 800
Korpus poddany wyżarzaniu odprężającemu	Tak
Centralne smarowanie	Tak
Menu w j. polskim w pulpicie maszyny	Tak
Instruktaż/wdrożenie 2 operatorów	co najmniej 4 dni
Okres gwarancji na wszystkie części maszyny	co najmniej 12 miesięcy
Wymiary zewnętrzne maszyny długość	Max 3590 mm
Wymiary zewnętrzne maszyny szerokość	Max 1550 mm
Wymiary zewnętrzne maszyny wysokość	Max 2530 mm
Termin odbioru do 25.12.2017 roku	Tak
Maszyna zbudowana z części dostępnych na rynku (nie dedykowanych pod producenta maszyny)	Tak

Instalacja maszyny na posadzce o grubości 20cm wylanej z betonu B30 ze zbrojeniem rozproszonym	Tak
Instalacja maszyny na posadzce (bez fundamentu)	Tak
Maszyna z certyfikatem CE	Tak
<b>SERWIS</b>	
Czas reakcji na zgłoszenie serwisowe telefoniczne w godzinach 7.00 - 19.00 - do 2 godz.	TAK
Czas dojazdu serwisowego do 12 godzin.	TAK
<b>WDROŻENIE/INSTRUKTAŻ</b>	
Instruktaż z obsługi prowadzony w siedzibie dostawcy dla 4 operatorów w wymiarze minimum 64 godziny, prowadzony przed dostawą maszyny.	TAK
Instruktaż z obsługi prowadzony w siedzibie kupującego dla 4 operatorów w wymiarze minimum 64 godziny, prowadzony po dostawie maszyny.	TAK
Instruktaż z obsługi serwisowej prowadzony w siedzibie kupującego dla 4 operatorów w wymiarze minimum 12 godziny, prowadzony po dostawie maszyny.	TAK
Instruktaż z doboru narzędzi skrawających prowadzony w siedzibie sprzedającego dla 4 operatorów w wymiarze minimum 12 godziny, prowadzony przed dostawą maszyny.	TAK
<b>DOKUMENTACJA</b>	
Instrukcja obsługi w polskim - min 5 egzemplarzy papierowych.	TAK
Instrukcja prowadzenia obsługi codziennej.	TAK
Instrukcja prowadzenia obsługi tygodniowej.	TAK
Instrukcja prowadzenia obsługi miesięcznej.	TAK
Lista części szybko zużywających.	TAK
Parametry maszyny ver. elektroniczna dostarczona do siedziby kupującego.	TAK
Dostępność parametrów maszyny u dostawcy przez okres min 10 lat.	TAK
Dokumentacja DTR z uwzględnieniem oryginalnych numerów seryjnych produktów użytych do budowy maszyny a dostępnych w sieci sprzedaży.	TAK
Certyfikat CE dla danego numeru seryjnego obrabiarki.	TAK
Rysunek fundamentowania.	TAK

Rysunek minimalnej zajmowanej powierzchni.	TAK
Rysunki złożeniowe prasy w ver. papierowej.	TAK
Dokumentacja elektryczna w ver. papierowej.	TAK
Instrukcja rozładunku.	TAK
Karta pomiaru odbioru jakościowego w zakładzie producenta.	TAK
Karta pomiaru odbioru jakościowego po uruchomieniu w siedzibie kupującego.	TAK
Trwałe oznaczenie na obudowie prasy możliwych do stosowania środków smarnych, chłodziwa, oleju.	TAK
Warunki płatności: 10% w dniu dokonania zamówienia 80% w momencie dostawy przed rozładunkiem 10% zaraz po odbiorze (najpóźniej 14)	Tak

c. Zadanie IV zamówienia: dostawa, montaż i wdrożenie/instruktaż użytkownika fabrycznie nowej tokarki manualnej o parametrach nie gorszych niż:

#### **Parametry/założenia ogólne:**

Zadanie polegać będzie na dostawie, montażu, wdrożeniu/instruktażu tokarki manualnej. Zamawiający określił wymagania minimalne dla tokarki manualnej jak następują: - wyposażona w układ szybkiego posuwu wzdłużnego i poprzecznego znacząco zmniejszającego przestoje; - solidne łożo wykonane z odlewu żeliwnego, szlifowane i hartowane indukcyjnie zapewnia niespotykaną precyzję; - nowoczesne łożyskowanie wrzeciona głównego z precyzyjnym, kątowym łożyskiem kulkowym; - cicha i gładka praca dzięki hartowanym i szlifowanym kołom zębatym; - solidnie ożebrowane i wzmocnione łożo maszyny zapewniające bezwibracyjną pracę; - duży otwór wrzeciona 105 mm pozwala na obróbkę elementów o bardzo dużych średnicach Mechaniczne sprzęgło wielopłytkowe z układem miękkiego startu Mechaniczny hamulec nożny redukujący czas pracy; - ergonomicznie i logicznie zaprojektowane przełączniki służące do ustawiania posuwu i gwintowania z wałkiem i śrubą pociągową; - w zakresie dostawy dostawca zapewni cyfrowy wyświetlacz 3 osi oraz system MULTIFIX rozmiar C; - możliwość wykonywania gwintów trapezowych oraz modułowych.

**Parametry szczegółowe:**

Parametr/Cecha	Wymagania W formularzu oferty w kolumnie wpisać TAK lub podać parametr/cechę
System zdalnego bezpośredniego nadzoru wybranych parametrów on-line w czasie rzeczywistym o minimalnych parametrach: aktualny stan pracy, czas pracy, pełna archiwizacja z podglądem i eksportem danych do zewnętrznych urządzeń komputerowych oraz mobilnych urządzeń typu Smartphone.	TAK
Długość toczenia w kłach min 500 - 1170 mm	TAK
Prześwit wrzeciona $\varnothing$ 105 mm	TAK
Końcówka wrzeciona min A2-5,A2-6,A2-8	TAK
Dostępność części zamiennych min 15 lat.	TAK
<b>WRZECIONO</b>	
Napęd wrzeciona min 3,7 - 7,5 kW	TAK
Obroty wrzeciona do 2500 obr/min	TAK
Ilość przełożeń - 8 -12.	TAK
Przekładnia metryczna/calowa.	TAK
Uchwyt tokarski 3 szczękowy min 250 mm.	TAK
Kieł min MT5	TAK
Podtrzymka zakres średnic min 30 - 230 mm - typ "O"	TAK
Zakres posuwu wzdłużnego [mm/obr] 0,1-1,4	TAK
Zakres posuwu poprzecznego [mm/obr] 0,05-0,7	TAK
Gwint metryczny [mm] 0,8-14	TAK
Gwint calowy 2-28 T.P.I.	TAK
Gwint modułowy 0,5-7 M.P.	TAK
Gwint D.P. 4-56 D.P.	TAK
Otwierana osłona boczna (na zawiasach) z zamkiem. Nie dopuszcza się osłon zamykanych śrubami.	TAK
<b>PRZENIESIENIE NAPĘDU POPRZECZNEGO</b>	

Przyspieszony przejazd poprzeczny.	TAK
<b>PRZENIESIENIE NAPĘDU WZDŁUŻNEGO</b>	
Przyspieszony przejazd wzdłużny.	TAK
<b>IMAK NARZĘDZIOWY</b>	
Porawka min 20 x 20 - 25 x 25 mm	TAK
Możliwość szlifowania zewnętrznego i wewnętrznego za pomocą dodatkowych przystawek szlifierskich.	TAK
<b>KORPUS</b>	
Podstawa korpusu odlewana.	TAK
Prowadnice ślizgowe, hartowane, szlifowane.	TAK
Precyzyjne prowadnice wzdłużne	TAK
Szerokość łoża min 320 - 420 mm	TAK
<b>ZABUDOWA</b>	
Szczelna osłona przeciwozbryzgowa na tylnej ścianie obrabiarki z zabudową boczną.	TAK
Osłona uchwytu tokarskiego z elektro zamkiem bezpieczeństwa.	TAK
Osłona bezpieczeństwa giętka - rolowana śruby pociągowej wzdłużnej.	TAK
Szafa elektryczna umieszczona z tyłu obrabiarki z wyłącznikiem głównym prądu.	TAK
<b>OŚWIETLENIE</b>	
Oświetlenie led min - 1 lampa na stopie teleskopowej.	TAK
Oświetlenie winno być ogólnodostępnym produktem handlowym poza siecią serwisu dostawcy obrabiarki.	TAK
<b>KONIK</b>	
Korpus główny konika zbudowany na bazie odlewu żeliwnego.	TAK
<b>CHŁODZENIE NARZĘDZIA</b>	
Zewnętrzne chłodzenie narzędzia - pompa chłodziwa.	TAK
Dysza chłodziwa prowadzona przewodem giętkim	TAK
Przystosowanie do pracy z urządzeniem do termo stabilizacji chłodziwa.	TAK



<b>DOKUMENTACJA</b>	
Instrukcja obsługi w polskim - min 5 egzemplarzy papierowych.	TAK
Instrukcja prowadzenia obsługi codziennej.	TAK
Instrukcja prowadzenia obsługi tygodniowej.	TAK
Instrukcja prowadzenia obsługi miesięcznej.	TAK
Lista części szybko zużywających.	TAK
Parametry obrabiarki ver. elektroniczna dostarczona do siedziby kupującego.	TAK
Dostępność parametrów obrabiarki u dostawcy przez okres min 10 lat.	TAK
Dokumentacja DTR z uwzględnieniem oryginalnych numerów seryjnych produktów użytych do budowy obrabiarki a dostępnych w sieci sprzedaży.	TAK
Certyfikat CE	TAK
Rysunek fundamentowania.	TAK
Rysunek minimalnej zajmowanej powierzchni.	TAK
Rysunki złożeniowe obrabiarki w ver. papierowej.	TAK
Dokumentacja elektryczna w ver. papierowej.	TAK
Instrukcja rozładunku.	TAK
Karta pomiaru odbioru jakościowego po uruchomieniu w siedzibie kupującego.	TAK
Trwałe oznaczenie na obudowie obrabiarki możliwych do stosowania środków smarnych, chłodziwa, oleju.	TAK
Nie dopuszcza się wskazania wyłącznie jednego rodzaju specyfiku - minimum 4 substancje z każdego rodzaju.	TAK
<b>WDROŻENIE/INSTRUKTAŻ</b>	
Instruktaż z obsługi prowadzony w siedzibie dostawcy dla 4 operatorów w wymiarze minimum 64 godziny, prowadzony przed dostawą obrabiarki.	TAK
Instruktaż z obsługi prowadzone w siedzibie kupującego dla 4 operatorów w wymiarze minimum 64 godziny, prowadzony po dostawie obrabiarki.	TAK
Instruktaż z obsługi serwisowej prowadzony w siedzibie kupującego dla 4 operatorów w wymiarze minimum 12 godziny, prowadzony po dostawie obrabiarki.	TAK
Instruktaż z doboru narzędzi skrawających prowadzony w siedzibie sprzedającego dla 4 operatorów w wymiarze minimum 12 godziny, prowadzony przed dostawą obrabiarki.	TAK
<b>SERWIS</b>	

Czas reakcji na zgłoszenie serwisowe telefoniczne w godzinach 7.00 - 19.00 - do 2 godz.	TAK
Czas dojazdu serwisowego do 12 godzin.	TAK
<b>POZOSTAŁE PARAMETRY</b>	
Waga obrabiarki netto min 2900 kg.	TAK
Transport, posadowienie po stronie dostawcy.	TAK
Pierwsze zalenie chłodziwem.	TAK
<b>GWARANCJA</b>	
Gwarancja mechaniczna na wszystkie części min 12 miesięcy.	TAK
Warunki płatności: 10% w dniu dokonania zamówienia 80% w momencie dostawy przed rozładunkiem 10% zaraz po odbiorze (najpóźniej 14 dni)	Tak

Brak wskazania któregokolwiek z elementów tabeli powyżej w formularzu oferty powoduje odrzucenie oferty.

Jeżeli w jakimkolwiek miejscu zapytania ofertowego, zostały wskazane nazwy producenta, nazwy własne, znaki towarowe, patenty lub pochodzenie materiałów czy urządzeń służących do wykonania niniejszego zamówienia, które wskazują lub mogłyby wskazywać na konkretnego producenta, nie stanowi to preferowania wyrobu czy materiałów danego producenta, lecz ma na celu wskazanie na cechy - parametry techniczne i jakościowe nie gorsze od podanych w opisie. Zamawiający dopuszcza zastosowanie materiałów czy technologii i rozwiązań równoważnych tj. nie obniżających standardów oraz wymagań technicznych, funkcjonalnych i użytkowych określonych przez Zamawiającego. W związku z tym wszystkie opisy i wskazania zawierające funkcje i wymagania związane z korzyściami i funkcjonalnościami wymaganymi przez Zamawiającego powinny być traktowane jako wskazania wymagań dotyczące warunków równoważności. Ewentualne nazwy mają jedynie za zadanie sprecyzowanie oczekiwań jakościowych i technicznych Zamawiającego. Zamawiający dopuszcza ujęcie w ofercie, a następnie zastosowanie innych wyrobów niż ujęte w dokumentacji, pod warunkiem zapewnienia parametrów nie gorszych (lub równoważnych) niż określono w dokumentacji. Każdy z oferentów może zastosować wyroby równoważne odpowiadające parametrom technicznym zawartym w zapytaniu.

[str. 34](#)

2. Jako podstawowy dokument do sporządzenia oferty należy traktować niniejsze Zapytanie wraz ze wszystkimi dokumentami stanowiącymi Załączniki do Zapytania.

3. Warunki wykonania niniejszego zamówienia określa wzór umowy, o którym mowa w dziale XIV Zapytania - zwanym dalej „Wzorem umowy”.

4. Kod klasyfikacji Wspólnego Słownika Zamówień (CPV):

Zadanie I – tokarka CNC

Kod CPV 42621000-6 - Tokarki sterowane komputerowo

Zadanie II – frezarka CNC

Kod CPV 42623000-9 - Frezarki

Zadanie III – prasa krawędziowa CNC

Kod CPV 42636100-4 – Prasy hydrauliczne

Zadanie IV – tokarka manualna

Kod CPV 42621000-5 - Tokarki

5. Zamawiający dopuszcza składanie ofert częściowych.

6. Zamawiający nie dopuszcza składania ofert wariantowych.

7. Zamawiający wprowadza zastrzeżenie o obowiązku osobistego wykonania przez Wykonawcę zamówienia.

## IV. Termin wykonania zamówienia

1. Wykonanie wszystkich części [zadań] zamówienia musi nastąpić w terminie do 25.12.2017 r.
2. Za termin ukończenia realizacji zamówienia uważa się dzień odbioru końcowego bez zastrzeżeń.

## V. Warunki udziału w postępowaniu, braku podstaw do wykluczenia oraz opis sposobu dokonywania oceny spełniania warunków udziału

O udzielenie zamówienia mogą ubiegać się Wykonawcy, którzy wykażą, że:

1. spełniają warunki udziału w postępowaniu dotyczące:

- 1.1. posiadania wiedzy i doświadczenia;

Zamawiający uzna, że warunek ten zostanie spełniony, jeżeli Wykonawca wykaże, że należycie wykonał w okresie ostatnich 3 lat przed upływem terminu składania ofert, a jeżeli okres prowadzenia działalności jest krótszy - w tym okresie przynajmniej jedno zamówienie, które spełniało łącznie następujące warunki:

- a) Wykonał przynajmniej jedną dostawę maszyny, na którą składa ofertę, o tożsamy lub zbliżonych parametrach technicznych do maszyny oferowanej, w cenie nie niższej niż cena przedstawiona w formularzu niniejszej oferty [na potwierdzenie wypełni załącznik nr 4 wykaz wykonanych dostaw],
- b) Dostawa maszyny została wykonana zgodnie z zasadami, tj. dostarczona zgodnie z zamówieniem i uruchomiona w terminie określonym w umowie z zamawiającym [na potwierdzenie Wykonawca załączy przynajmniej jedną referencję na potwierdzenie powyższego],

- 1.2. dysponowania odpowiednim potencjałem technicznym oraz osobami zdolnymi do wykonania zamówienia;

Wykonawca potwierdzi Zamawiającemu, iż w wykonaniu niniejszego zamówienia uczestniczyć będą osoby zdolne do udzielenia instruktażu/wdrożenia maszyny pracownikom Zamawiającego [na

potwierdzenie Wykonawca wypełni oświadczenie w załączniku nr 3 Wykaz osób – wymagania minimum: dwie osoby do instruktażu/wdrożenia operatorów.

### 1.3. Sytuacji ekonomicznej i finansowej;

Zamawiający uzna, iż Wykonawca wykazał spełnienie warunku dotyczącego sytuacji finansowej, jeżeli:

a) Wykonawca przedłoży dowód ubezpieczenia od odpowiedzialności cywilnej w zakresie prowadzonej działalności związanej z przedmiotem zamówienia na sumę gwarancyjną nie mniejszą niż zaoferowana cena brutto,

lub

b) Wykonawca przedłoży informację z banku bądź kasy oszczędnościowo – kredytowej potwierdzającą wysokość posiadanych środków bądź zdolności kredytowej na sumę gwarancyjną nie mniejszą niż zaoferowana cena brutto, wystawioną w ciągu 3 miesięcy przed upływem terminu składania ofert.

lub

c) Wykonawca przedłoży rachunek wyników, bilans lub inny dokument księgowy potwierdzający wysokość przychodów za ostatni zamknięty rok obrotowy na kwotę nie niższą niż zaoferowana cena brutto.

2. Z postępowania o udzielenie zamówienia zostaną wykluczeni Wykonawcy, którzy nie wykażą spełnienia warunków udziału w postępowaniu oraz Wykonawcy, wobec których wystąpią przesłanki wykluczenia. Z postępowania o udzielenie zamówienia zostaną również wykluczeni Wykonawcy, którzy:

a) wykonywali bezpośrednio czynności związane z przygotowaniem prowadzonego postępowania lub posługiwali się w celu sporządzenia oferty osobami uczestniczącymi w dokonywaniu tych czynności, chyba że udział tych Wykonawców w postępowaniu nie utrudni uczciwej konkurencji;

b) złożyli nieprawdziwe informacje mające wpływ lub mogące mieć wpływ na Wynik prowadzonego postępowania;

c) nie złożyli wyjaśnień, o ile byli do nich wzywani przez Zamawiającego;

d) nie złożyli wszystkich dokumentów wymaganych w postępowaniu;

e) nie wypełnili wszystkich pól wymagań specyfikacji maszyny zawartych w załączniku nr 1 Formularz oferty.

3. W celu uniknięcia konfliktu interesów, zamówienia udzielane przez Zamawiającego, nie mogą być udzielane podmiotom powiązanim z nim 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:

- a) uczestniczeniu w spółce jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej,
- b) posiadaniu co najmniej 10% udziałów lub akcji,
- c) pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika,
- d) 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.

Za spełnienie warunku, o którym mowa w dziale V ust. 3 (lit. a, b, c, d), Zamawiający uzna, jeżeli Oferent podpisze oświadczenie zgodnie z załącznikiem nr 2 - Wzór Oświadczenia.

4. W przypadku Wspólnego ubiegania się dwóch lub więcej Wykonawców o udzielenie zamówienia:

- dokumenty będące załącznikami do oferty muszą być złożone przez każdego z Wykonawców składających ofertę wspólną
- W zakresie warunku określonego w dziale V ust. 1 pkt. 1.1. - spełniać musi co najmniej jeden z Wykonawców wspólnie ubiegających się o udzielenie zamówienia.
- W zakresie warunku określonego w dziale V ust. 1-pkt. 1.2. oraz 1.3. - oceniany będzie łączny potencjał Wykonawców

## VI. Wykaz oświadczeń lub dokumentów, jakie mają dostarczyć

### Wykonawcy

1.1. Formularz oferty/formularze w przypadku składania oferty na więcej niż jedno zadanie – załącznik nr 1.

1.2. Oświadczenie Wykonawcy o spełnianiu warunków udziału w postępowaniu, zgodnie z Załącznikiem nr 2 do Zapytania. W celu wykazania (potwierdzenia) spełniania warunku posiadania wiedzy i doświadczenia, Wykonawca złoży Zamawiającemu wykaz już wykonanych w okresie ostatnich trzech lat przed upływem terminu składania ofert, a jeżeli okres prowadzenia działalności jest krótszy – w tym okresie, dostaw tożsamyh maszyn z podaniem ich rodzaju i wartości, daty, miejsca dostawy i podmiotów, na rzecz których dostawy te zostały wykonane, z załączeniem przynajmniej jednego dowodu określającego, czy te dostawy zostały wykonane należycie, przy czym dowodami, o których mowa, są referencje bądź inne dokumenty wystawione przez podmiot, na rzecz którego dostawy były wykonywane, a jeżeli z uzasadnionej przyczyny o obiektywnym charakterze wykonawca nie jest w stanie uzyskać tych dokumentów – inne dokumenty np. Protokoły odbioru bez zastrzeżeń. Wykaz należy sporządzić zgodnie ze wzorem określonym w Załączniku nr 4. Należy zwrócić uwagę na minimalne kryteria określone w dziale V ust 1 pkt 1.1.

1.3. W celu wykazania (potwierdzenia) spełniania warunku dysponowania osobami zdolnymi do wykonania zamówienia, Wykonawca złoży Zamawiającemu wykaz osób, które będą uczestniczyć w wykonywaniu zamówienia [dotyczy osób wykonujących instruktaż/wdrożenie], oraz dodatkowo informacje o podstawie dysponowania każdą z tych osób. Wykaz należy sporządzić zgodnie ze wzorem określonym w Załączniku nr 3 do Zapytania.

1.3. W celu wykazania (potwierdzenia) spełniania warunku dotyczącego sytuacji finansowej Wykonawca przedłoży Zamawiającemu jeden, dwa lub trzy następujące dokumenty, które łącznie potwierdzać będą fakt posiadania zdolności finansowej do realizacji niniejszego zamówienia na kwotę nie niższą niż kwota brutto w PLN wskazana w ofercie;

a) Wykonawca przedłoży dowód ubezpieczenia od odpowiedzialności cywilnej w zakresie prowadzonej działalności związanej z przedmiotem zamówienia na sumę gwarancyjną nie mniejszą niż zaoferowana cena brutto,

lub

b) Wykonawca przedłoży informację z banku bądź kasy oszczędnościowo – kredytowej potwierdzającą wysokość posiadanych środków bądź zdolności kredytowej na sumę gwarancyjną nie mniejszą niż zaoferowana cena brutto, wystawioną w ciągu 3 miesięcy przed upływem terminu składania ofert.

lub

c) Wykonawca przedłoży rachunek wyników, bilans lub inny dokument księgowy potwierdzający wysokość przychodów za ostatni zamknięty rok obrachunkowy nie niższych niż zaoferowana cena brutto.

## 2. Inne dokumenty i oświadczenia:

2.1. Specyfikację techniczną oferowanej maszyny – katalog ze szczegółowym opisem wszystkich parametrów technicznych maszyny [dane techniczne nie mogą być różne od tych wskazanych w tabeli specyfikacji maszyny będącej częścią załącznika n 1 Formularz oferty].

2.2. Wypis z KRS/CEIDG, w którym wskazana będzie osoba upoważniona do reprezentacji, bądź wystawione upoważnienie do reprezentowania Wykonawcy zatwierdzone przez osobę wskazaną w Rejestrze, bądź uchwała Walnego zgromadzenia o powołaniu danej osoby do Zarządu w sytuacji, gdyż zmiana nie została jeszcze opublikowana w Rejestrze.

2.3. Zaparafowany wzór – załącznik nr 5.

## VII. Informacje o sposobie porozumiewania się Zamawiającego z Wykonawcami oraz przekazywania oświadczeń lub dokumentów

1. Niniejsze postępowanie prowadzone jest w języku polskim.

2. Przekazywane, w związku z niniejszym postępowaniem oświadczenia, wnioski, zawiadomienia oraz informacje Zamawiającego i Wykonawcy – dalej zwane łącznie jako „oświadczenia” - będą przekazywane za pomocą poczty elektronicznej (e-mail) lub faksu. Ze strony Zamawiającego adres poczty elektronicznej oraz faksu określa ust. 8 niniejszego działu. W odniesieniu do Wykonawcy [str. 40](#)



przyjmuje się, iż dane w zakresie jego poczty elektronicznej oraz faksu będzie zawierał którykolwiek z adresów wskazanych w ofercie lub oświadczeniach składanych Zamawiającemu w związku z niniejszym postępowaniem.

3. Postanowienie ust. 2 nie narusza prawa do przekazywania oświadczeń na piśmie, tj. z zachowaniem formy pisemnej w rozumieniu art. 78 § 1 kodeksu cywilnego. Jeżeli dla oświadczenia składanego Zamawiającemu w formie pisemnej został wyznaczony termin jego złożenia, oświadczenie będzie złożone z zachowaniem terminu, jeżeli przed upływem tego terminu zostanie dostarczone, doręczone Zamawiającemu.

4. Przekazanie oświadczeń mających związek z niniejszym postępowaniem i pochodzących od Zamawiającego, a dotyczących etapu postępowania przed złożeniem ofert nastąpi poprzez ich zamieszczenie (z możliwością pobrania) na stronie internetowej Zamawiającego ([www.tech-met.com.pl](http://www.tech-met.com.pl)) oraz w Bazie Konkurencyjności i Portalu Zamówień RPO WP).

5. Postanowienie ust. 4. nie wyklucza możliwości przekazania oświadczenia faksem, pocztą elektroniczną jednak pod warunkiem, że Wykonawca złoży Zamawiającemu wniosek o takie przekazanie z podaniem danych w zakresie numeru faksu lub adresu poczty elektronicznej. Jeżeli Zamawiający lub Wykonawca przekazują oświadczenia, wnioski, zawiadomienia oraz informacje faksem, każda ze stron na żądanie drugiej niezwłocznie potwierdza fakt ich otrzymania.

6. Sposób składania ofert:

Zamawiający dopuszcza składanie ofert jedynie w formie pisemnej. Oferty należy przesać pocztą bądź kurierem lub przedłożyć osobiście.

Miejscem doręczenia Zamawiającemu dokumentów jest adres:

TECH-MET, 37-500 Jarosław, ul. Morawska 3B

(doręczenie osobiste możliwe w dni robocze od poniedziałku do piątku, w godzinach 8.00 – 15.00).

7. Sposób przygotowania oferty oraz dokumentów potwierdzających spełnianie przez Wykonawcę warunków udziału w postępowaniu, zasady oraz termin ich składania Zamawiającemu określa dział VIII i IX Zapytania.

8. Pytania do treści zapytania:

a) Odpowiedzi na pytania Wykonawców, dotyczących przedmiotu zamówienia, udzielane będą drogą elektroniczną poprzez:

- publikację pytań i odpowiedzi na stronie internetowej Zamawiającego: [www.tech-met.com.pl](http://www.tech-met.com.pl), oraz przesłanie odpowiedzi na adres poczty elektronicznej, z której wysłane zostało zapytanie,
- publikację pytań i odpowiedzi w Bazie Konkurencyjności,

b) Zapytania w sprawie niniejszego zapytania można składać wyłącznie pisemnie za pośrednictwem poczty elektronicznej na adres [biuro@tsconsulting.pl](mailto:biuro@tsconsulting.pl),

c) Zamawiający zastrzega, że odpowiedzi zostaną udzielone na pytania, które wpłynęły nie później niż 3 dni przed upływem terminu składania ofert. Pytanie nadesłane po terminie pozostaną bez rozpatrzenia. Ewentualne przedłużenie terminu składania ofert nie wpływa na bieg terminu składania wniosku o wyjaśnienia.

d) Treść zapytań wraz z wyjaśnieniami Zamawiający przekaze Oferentom, którym przekazał niniejsze zapytanie, oraz Oferentom, którzy nadesłali oferty przed publikacją pytań, bez ujawniania źródła zapytania oraz zamieści odpowiedzi na stronie internetowej, na której udostępnił niniejsze zapytanie.

e) Zamawiający zastrzega sobie prawo do nieudzielenia odpowiedzi na pytania przekazane mu w sposób inny niż opisany powyżej, W szczególności Zamawiający nie odpowiada na pytania za pośrednictwem telefonu.

#### 9. Zmiany w treści zapytania:

a) W szczególnie uzasadnionych przypadkach Zamawiający może w każdym czasie, przed upływem terminu do składania ofert, zmodyfikować treść niniejszego zapytania. Dokonane w ten sposób modyfikacje Zamawiający publikuje na stronie internetowej na której udostępnił niniejsze zapytanie. Wykonawcy są związani wyjaśnieniami Zamawiającego od momentu ich publikacji na stronie www. Wykonawcy zobowiązani są śledzić informacje publikowane na stronie www Zamawiającego oraz w Bazie Konkurencyjności i Portalu Zamówień RPO WP.

b) modyfikacje są każdorazowo wiążące dla Oferentów.

c) Zamawiający może przedłużyć termin składania ofert z uwzględnieniem czasu niezbędnego do wprowadzenia w ofertach zmian wynikających z modyfikacji treści niniejszego zapytania. O

przedłużeniu terminu składania ofert informuje poprzez zamieszczenie odpowiedniej informacji na stronie internetowej na której udostępnił niniejsze zapytanie

11. Osobami Zamawiającego uprawnionymi do kontaktowania się w sprawach niniejszego postępowania są:

**a) Tomasz Sikora, e-mail:biuro@tsconsulting.pl, tel.: 693 107 807; fax.: +48 16 623 20 64**

## VIII. Opis sposobu przygotowania ofert

1. Wykonawca ma prawo złożyć tylko jedną ofertę na zadanie, nie dopuszcza się złożenia oferty wariantowej. W przypadku złożenia przez Wykonawcę więcej niż jednej oferty wszystkie jego oferty w danym zadaniu zostaną odrzucone.

2. Oferta musi zawierać poprawnie wypełniony formularz ofertowy (załącznik nr 1 Zapytania) zawierający m.in.

- Nazwa i adres Oferenta/Wykonawcy,
- Cena ryczałtowa netto, stawkę Vat i wynikającą z przeliczenia cenę ryczałtową brutto,
- Termin realizacji,
- Termin związania z ofertą – 30 dni, bieg terminu związania ofertą rozpoczyna się wraz z upływem terminu składania ofert,
- Termin gwarancji oraz opis kryteriów podlegających ocenie jakościowej w przypadku zadania I i II.

3. Oświadczenia Wykonawcy zawarte w dokumentach, o których mowa w ust. 2 niniejszego działu oraz inne oświadczenia poza zakresem określonym w ust. 2 składające się na ofertę, w tym postanowienia dotyczące przyszłej umowy w sprawie niniejszego zamówienia, nie mogą naruszać postanowień zawartych we wzorze umowy (załącznik nr 5 Zapytania).

4. Jeżeli Wykonawca w złożonej ofercie podaje informacje stanowiące tajemnice przedsiębiorstwa w rozumieniu art. 11 ust. 4 ustawy o zwalczaniu nieuczciwej konkurencji (Dz. U. z 2003 r., Nr 153, poz. 1503 z późn. zm.), dalej „ustawa o zwalczaniu nieuczciwej konkurencji” - i chce, aby wskazane informacje nie podlegały ujawnieniu osobom trzecim, powinien nie później niż w terminie składania

[str. 43](#)

ofert zastrzec, że nie mogą być one udostępnione oraz wykazać, iż zastrzeżone informacje stanowią tajemnicę przedsiębiorstwa. Zastrzeżenie Wykonawcy nie może dotyczyć informacji, które nie stanowią tajemnicy przedsiębiorstwa w rozumieniu ustawy o zwalczaniu nieuczciwej konkurencji, jak też nie mogą dotyczyć nazwy Wykonawcy (firmy), jego adresu, oraz oferowanej ceny, terminu wykonania zamówienia, okresu gwarancji i warunków płatności zawartych w ofertach.

5. Dokumenty wymagane na podstawie działu VI Zapytania należy załączyć wraz z ofertą.

6. W przypadku oferty wspólnej, wraz z ofertą należy dodatkowo załączyć pełnomocnictwo wskazujące osobę reprezentującą Wykonawców w niniejszym postępowaniu o udzielenie niniejszego zamówienia albo pełnomocnictwo do reprezentowania w niniejszym postępowaniu wraz z uprawnieniem do zawarcia umowy o wykonanie niniejszego zamówienia.

7. Ofertę oraz wymagane na podstawie zapytania dokumenty (składane wraz z ofertą), należy złożyć, pod rygorem nieważności, na piśmie w rozumieniu działu VII ust. 2-5 Zapytania.

8. Dokumenty wymagane na podstawie działu VI Zapytania składa się jako oryginały lub kserokopie. Na dokumencie przedkładanym jako kserokopia, Wykonawca składa na piśmie oświadczenie o treści według następującego wzoru „za zgodność z oryginałem”. Oświadczenie o zgodności z oryginałem musi odnosić się do każdej strony przedkładanej kserokopii.

9. Składane w ofercie oświadczenia Wykonawcy oraz ewentualne potwierdzenia „za zgodność z oryginałem” kserokopii dokumentów muszą być podpisane przez osobę lub osoby reprezentujące Wykonawcę w zakresie zaciągania zobowiązań objętych przedmiotem składanej oferty. Jeżeli upoważnienie do reprezentowania Wykonawcy nie wynika z załączonego do oferty dokumentu, o którym mowa w dziale VI ust. 2.2 zapytania, do oferty zaleca się załączyć odrębny dokument upoważnienia do reprezentowania Wykonawcy (pełnomocnictwo).

10. Jeżeli dokumenty, o których mowa w dziale VI Zapytania sporządzone są w języku innym niż polski, należy do nich dołączyć ich tłumaczenie na język polski z poświadczeniem tłumaczenia. Wystarczające będzie poświadczenie tłumaczenia dokonane przez Wykonawcę.

11. Wymagana do złożenia treść oświadczeń zawarta na formularzach, o których mowa w załącznikach 1 - 5 Zapytania może być złożona przez Wykonawcę także na jego własnych, przygotowanych przez niego formularzach, jednak treść składanych w ofercie oświadczeń woli musi odpowiadać treści podanej w załącznikach 1 – 5. Wymagane formularze Wykonawca wypełni ściśle według wskazówek

zawartych w Zapytaniu. W przypadku, gdy jakakolwiek część dokumentów nie dotyczy Wykonawcy – skreśla się ją i wpisuje "nie dotyczy".

12. Wykonawca ponosi wszelkie koszty związane z przygotowaniem i złożeniem oferty.

13. Oferta powinna być napisana czytelnie, pismem utrwalonym na papierze w sposób trudnościeralny.

14. Wszelkie poprawki lub zmiany w tekście oferty muszą być parafowane i datowane własnoręcznie przez osobę podpisującą ofertę.

15. Oferta powinna być zszyta lub spięta w sposób trwały (np. zbindowana), a te jej strony, które są zapisane treścią, ponumerowane i podpisane przez osoby upoważnione.

16. Wykonawca powinien umieścić ofertę w opakowaniu (kopercie wewnętrznej) z oznaczeniem nazwy zamówienia oraz nazwy i numeru zadania oraz adresu Wykonawcy.

17. Jeżeli oferta, stosownie do postanowień ust. 4 niniejszego działu, zawiera informacje stanowiące tajemnice przedsiębiorstwa zaleca się, aby informację tę zostały umieszczone w osobnym opakowaniu (kopercie) zatytułowanej „Informacje objęte tajemnicą przedsiębiorstwa”.

18. Opakowania, o których mowa w ust. 17 - 19 niniejszego działu wraz z zawartością umieszcza się w odrębnym opakowaniu (koperta zewnętrzna).

19. Koperta zewnętrzna podlega następującemu oznaczeniu:

Wróbel Józef – Z.U.T. „TECH-MET”, TECH-MET” SERWIS

37-500 Jarosław

Ul. Morawska 3B

z dopiskiem:

„Oferta na dostawę .....[wpisać nazwę i numer zadania]..... dla przedsiębiorstwa TECH-MET”.

„Nie otwierać przed wyznaczonym w postępowaniu terminem otwarcia ofert”.

Koperta zewnętrzna, w której jest składana oferta musi być zamknięta (zaklejona).

## IX. Miejsce oraz termin składania ofert

1. Ofertę należy złożyć do dnia **17 października 2017r. do godz. 15.00**. Niniejszy termin uznaje się za zachowany, jeżeli przed jego upływem oferta zostanie złożona w miejscu wskazanym w ust. 19 działu VIII Zapytania. Zamawiający niezwłocznie zwróci ofertę złożoną po terminie.
2. Otwarcie ofert nastąpi w dniu **17 października 2017r. o godz. 15.30** w siedzibie Zamawiającego.
3. Postanowienie ust. 1 niniejszego działu odnosi się również do pozostałych dokumentów składanych wraz z ofertą.
4. Okres związania z ofertą wynosi 30 dni.

## X. Opis sposobu obliczenia ceny oferty

1. Wynagrodzenie Wykonawcy – zwane w dalszej części Zapytania również „ceną oferty” - jest wynagrodzeniem ryczałtowym z tytułu wykonania całego zamówienia i stanowi cenę w rozumieniu art. 3 ust. 1 pkt. 1 i ust. 2 ustawy z dnia 9 maja 2014 r. o informowaniu o cenach towarów i usług (Dz.U. poz. 915).
2. Należy podać cenę oferty jako jedną kwotę zawierającą w sobie wynagrodzenia z tytułu wszystkich prac objętych przedmiotem zamówienia. Ewentualne wyszczególnienia cen za poszczególne etapy zamówieniem, obok podanej ceny oferty, stanowić będzie dodatkową niewymagalną informację do oferty.
3. Cenę oferty Wykonawca ustali na podstawie specyfikacji będącej częścią niniejszego zapytania i po doliczeniu obowiązującego podatku VAT.
4. Cenę należy podać w złotych polskich. Cenę można podać maksymalnie z dokładnością do 1 grosza (jednej setnej złotego).
5. Zamawiający zastrzega możliwość negocjowania warunków zamówienia w celu doprowadzenia do poprawy warunków, głównie ceny ze wszystkimi lub wybranymi Wykonawcami.

**6. UWAGA! Nie dopuszcza się składania na jednym formularzu oferty na kilka zadań. Każde zadanie, na które składana jest oferta, musi być złożone na oddzielnym formularzu ofertowym, przypisanym do danego zadania. Wszystkie załączniki, nawet jeżeli są tożsame, muszą być złożone osobno dla każdego zadania, w osobnej kopercie.**

## XI. Opis kryteriów, którymi Zamawiający będzie się kierował przy wyborze ofert wraz z podaniem znaczenia tych kryteriów oraz sposobu oceny ofert.

1. W ocenie udział będą brały oferty nieodrzucone złożone przez Wykonawców niewkluczonych z przedmiotowego postępowania.

2. W celu wyboru oferty najkorzystniejszej, zostaną uwzględnione następujące kryteria:

### 2.1. Zadanie I – dostawa tokarki CNC, oraz zadanie II dostawa frezarki CNC.

a) Cena (QC) – waga kryterium, waga: 60%, maksymalna liczba punktów: 60

b) Jakość/parametry techniczne (QJ) - waga kryterium, waga: 40%, maksymalna liczba punktów: 40.

Liczba punktów za kryterium jakościowe będzie wynikach z zapisów formularza oferty.

Opis kryterium oceny ofert (zasady przyznawania ofercie punktów):

a) Kryterium Cena (QC) – oferta z najniższą ceną otrzyma 60 punktów. Punkty w danej kategorii dla pozostałych ofert zostaną przyznane wedle poniższego wzoru:

$$QC = \frac{C_{min}}{CO} \times \text{waga kryterium} \times 100 \quad \mathbf{0 - 60 \text{ pkt.}}$$

gdzie:

str. 47



QC – punkty przyznane w kryterium ceny

Cmin – najniższa cena zaoferowana w postępowaniu

CO – cena rozpatrywanej oferty.

b) Jakość/parametry techniczne (QJ) – oferta z najwyższą liczbą punktów jakościowych ceną otrzyma 40 punktów. Punkty w danej kategorii dla pozostałych ofert zostaną przyznane wedle poniższego wzoru:

$$QJ = \frac{J_{\max}}{J_O} \times \text{waga kryterium} \times 100 \quad \mathbf{0 - 40 \text{ pkt.}}$$

gdzie:

QJ – punkty przyznane w kryterium ceny

Jmax – najwyższa liczba punktów oceny jakościowej

JO – liczba punktów rozpatrywanej oferty

## 2.2. Zadanie III – dostawa prawy krawędziowej CNC, oraz zadanie IV dostawa tokarki manualnej.

a) Cena (QC) – waga kryterium, waga: 60%, maksymalna liczba punktów: 60

b) Okres gwarancji (LG) - waga kryterium, waga: 40%, maksymalna liczba punktów: 40

Opis kryterium oceny ofert (zasady przyznawania ofercie punktów):

a) Kryterium Cena (QC) – oferta z najniższą ceną otrzyma 60 punktów. Punkty w danej kategorii dla pozostałych ofert zostaną przyznane wedle poniższego wzoru:





$$QC = \frac{C_{min}}{CO} \times \text{waga kryterium} \times 100 \quad \mathbf{0 - 60 \text{ pkt.}}$$

gdzie:

QC – punkty przyznane w kryterium ceny

C<sub>min</sub> – najniższa cena zaoferowana w postępowaniu

CO – cena rozpatrywanej oferty.

b) Okres gwarancji – 40%

$$LG = \frac{GO}{GMAX} \times \text{waga kryterium} \times 100 \quad \mathbf{0 - 40 \text{ pkt.}}$$

Gdzie:

LG – liczba punktów za długość gwarancji,

GO – przyznany w ofercie badanej okres gwarancji wyrażony w miesiącach.

GMAX – najdłuższy zaoferowany okres gwarancji wyrażony w miesiącach.

Oferta Wykonawcy, który nie określi w złożonej ofercie terminu gwarancji lub zaproponowany termin gwarancji będzie krótszy niż 12 miesięcy – zostanie odrzucona, nie będzie podlegała ocenie.

Deklaracja udzielonego okresu gwarancji powinna być podana w pełnych miesiącach.

3. Oferta, która uzyska najwyższą ilość punktów zostanie uznana za ofertę najkorzystniejszą.

4. W przypadku złożenia w niniejszym postępowaniu oferty wykonawcy zagranicznego nie zobowiązanego do zapłaty w Polsce podatku VAT z tytułu wykonania zamówienia stanowiącego przedmiot niniejszego postępowania - w celu zapewnienia możliwości porównania cen oferowanych przez wykonawców krajowych z cenami wykonawców zagranicznych - porównaniu cen, o którym mowa w ust. 3 niniejszego działu podlegać będzie kwota netto (wynagrodzenie z tytułu wykonania całego zamówienia netto bez podatku VAT). Kursiem walutowym, zastosowanym do przeliczenia kwoty

str. 49

wyrażonej na innej walucie na PLN, będzie kurs opublikowany przez Narodowy Bank Polski, z dnia otwarcia ofert.

## XII. Informacje o formalnościach, jakie powinny zostać dopełnione po wyborze oferty w celu zawarcia umowy w sprawie zamówienia publicznego

1. Niezwłocznie po wyborze najkorzystniejszej oferty Zamawiający zawiadomi Wykonawców, którzy złożyli oferty o:

1.1. wyborze najkorzystniejszej oferty podając nazwę (firmę), albo imię i nazwisko, siedzibę albo miejsce zamieszkania i adres Wykonawcy, którego ofertę wybrano i 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.

1.2. Wykonawcach, których oferty zostały odrzucone, podając uzasadnienie faktyczne i prawne.

1.3. Wykonawcach, którzy zostali wykluczeni z postępowania o udzielenie zamówienia podając uzasadnienie faktyczne i prawne.

2. Niezwłocznie po wyborze najkorzystniejszej oferty Zamawiający zamieści informacje, o których mowa w ust. 1 pkt 1.1. również na stronie internetowej oraz w Bazie Konkurencyjności.

3. Zamawiający wezwie do zawarcia umowy o wykonanie zamówienia tego Wykonawcę, którego oferta zostanie uznana za najkorzystniejszą.

4. Wzór umowy o wykonanie zamówienia przygotuje Zamawiający.

6. W wezwaniu do zawarcia umowy zostanie określony termin zawarcia umowy.

7. Jeżeli umowę ma podpisać osoba lub osoby reprezentujące Wykonawcę inne niż osoby podpisujące ofertę, Wykonawca najpóźniej w dniu wyznaczonym na zawarcie z nim umowy, przed jej podpisaniem, przekaze Zamawiającemu pełnomocnictwo upoważniające wskazane osoby do zawarcia umowy. Przedłożenie pełnomocnictwa nie jest wymagane, jeżeli upoważnienie do zawarcia (podpisania)

umowy przez wskazane osoby wynika z dokumentów załączonych do oferty lub wniosku o dopuszczenie do udziału w niniejszym przetargu.

8. Jeżeli umowa będzie podpisana z Wykonawcami na podstawie złożonej przez nich oferty wspólnej, Zamawiający zastrzega sobie prawo żądania przedstawienia umowy regulującej zakres współpracy podmiotów występujących wspólnie (umowa spółki cywilnej, umowa konsorcjum, umowa z podwykonawcami).

9. Z zastrzeżeniem postanowień niniejszego działu Zamawiający nie przewiduje żadnych szczególnych formalności w celu zawarcia umowy.

10. W przypadku, gdy jeden oferent przedstawi najkorzystniejsze oferty na więcej niż jedno zadanie, zawarte zostaną oddzielne umowy na poszczególne zadania.

### XIII. Istotne dla stron postanowienia, które zostaną wprowadzone do treści zawieranej umowy

1. Zobowiązania Wykonawcy dotyczące przedmiotu zamówienia zawarte w treści złożonej oferty zostaną uwzględnione w przyszłej umowie o wykonanie zapytania ofertowego. Istotne warunki na jakich będzie wykonane zamówienie (przyszłe zobowiązania Wykonawcy i Zamawiającego) określa załącznik nr 5 niniejszej Zapytania (wzór umowy).

2. Postanowienia dotyczące wykonania umowy zawarte w ofercie nie mogą być sprzeczne z postanowieniami Zapytania oraz postanowieniami wzoru umowy (załącznik nr 5 Zapytania). W szczególności złożona oferta nie może naruszać (zawierać) postanowień mniej korzystnych dla Zamawiającego w zakresie następujących postanowień:

2.1. minimalny termin udzielonej rękojmi i gwarancji na maszyny nie może być krótszy niż określony w zapytaniu, licząc od daty dokonania odbioru końcowego bez zastrzeżeń

2.2. w ramach udzielonej gwarancji Wykonawca jest zobowiązany do usunięcia wszelkich wad, jakie wystąpią w okresie trwania gwarancji. Działania powyższe Wykonawca podejmie przy wykorzystaniu odpowiedniego personelu fachowego, w tym bezpłatnego dostarczenia materiałów i innych elementów niezbędnych do usuwania wad i utrzymania gwarancji;

[str. 51](#)

2.3. świadczenie usług gwarancyjnych nastąpi z uwzględnieniem następujących postanowień:

- zgodnie z określonymi wymaganiami gwarancji zawartymi w tabelach specyfikacji poszczególnych maszyn.

2.4. wykonanie naprawy Wykonawca niezwłocznie zgłosi Zamawiającemu w formie pisemnej.

2.5. termin wykonania zamówienia – zgodnie z postanowieniem działu IV niniejszego zapytania.

## XIV. Dopuszczalne przypadki zmiany zawartej umowy

Zmiany umowy wymagają formy pisemnej pod rygorem nieważności i będą mogły dotyczyć tylko i wyłącznie zmian wynikających z nw. powodów:

- 1) Zachodzić będzie konieczność wykonania zamówień nie objętych Umową, których wykonanie stało się konieczne na skutek sytuacji niemożliwej do przewidzenia a wykonanie zamówień objętych Umową będzie uzależnione od uprzedniego wykonania zamówień nieobjętych Umową, lub terminowe zamówienie jest niemożliwe na skutek zmiany sytuacji rynkowej [dostawców, poddostawców], niemożliwej do przewidzenia w chwili podpisywania umowy;
- 2) Zachodzić będzie konieczność zastosowania materiałów zamiennych;
- 3) Niezawinionej przez Wykonawcę zwłoki Zamawiającego w przekazaniu hali do zamontowania maszyny, od których uzależniona jest możliwość wykonania obowiązków nałożonych Umową na Wykonawcę lub Zamawiającego oraz zwłoki Zamawiającego w przystąpieniu do dokonania odbiorów;
- 4) Wstrzymania przez Zamawiającego lub organy administracji publicznej (w tym orzeczeniem sądu) prac objętych Umową, w szczególności z powodu zagrożenia życia lub zdrowia - o czas wstrzymania prac;
- 5) Opóźnień i niedotrzymania terminów spowodowanych wystąpieniem Siły wyższej



W imieniu Zamawiającego

(data i podpis osoby uprawnionej)

Załączniki:

- Załącznik nr 1 – Formularze oferty,
- Załącznik nr 2 – Oświadczenie o braku powiązań osobowych lub kapitałowych – Wykonawcy
- Załącznik nr 3 – Wykaz osób (personelu przewidzianego do realizacji zamówienia)
- Załącznik nr 4 – Wykaz wykonanych dostaw
- Załącznik nr 5 – Wzór Umowy