

Ryki, 27.07.2018

KONMEX Sp. z o.o.,
ul. Dobra 8/3,
05-804 Pruszków
Oddział: ul. Przemysłowa 11g, 08-500 Ryki.

ZAPYTANIE OFERTOWE NR 1/PW/2018

W związku z planowaną realizacją projektu pn.: „Wdrożenie do produkcji innowacyjnego, zastrzeżonego urządzenia medycznego” w ramach Programu Operacyjnego Polska Wschodnia 2014-2020, osi priorytetowej I: Przedsiębiorcza Polska Wschodnia, działanie 1.3 Ponadregionalne powiązania kooperacyjne, poddziałanie 1.3.1 Wdrażanie innowacji przez MŚP, KONMEX Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością ogłasza postępowanie na zamówienie zgonie z zasadą konkurencyjności na zakup następujących elementów projektu:

I. Przedmiot zamówienia:

1. Automat tokarski

Specyfikacja techniczna:

- sterowanie CNC: typu: Sinumerik, Fanuc, Heidenhain, Mitsubishi lub porównywalny, w polskiej wersji językowej,
- maksymalna średnica obrabianego detalu od 30 do 32 mm,
- minimalna długość obrabianego detalu: 200 mm,
- oś C we wrzecionie głównym i przechwytyjącym,
- automatyczny podajnik pręta z magazynem przystosowany do podawania prętów od długości minimalnej 3 metry przystosowany do pracy w pełnym zakresie średnic do automatu tokarskiego,
- pompa wysokiego ciśnienia,
- minimum 4-gniazdowy uchwyt tulei na stronie przechwyty,
- wrzeciono główne o obrotach min. 5000 obr/min z narzędziami napędzanymi poprzecznie o obrotach minimum 5000 obr/min i indeksowaną osią C o obrotach narzędzi minimum 5000 obr/min,
- przeciwwrzeciono o maksymalnej średnicy detalu obrabianego od 30 do 32 mm i obrotach min. 5000 obr/min z indeksowaną osią C o obrotach narzędzi minimum 5000 obr/min,
- przy wrzecionie głównym minimalna ilość narzędzi do toczenia 5 szt. o przekroju trzonka narzędzia 16x16,
- masa netto automatu tokarskiego bez podajnika prętów nie mniejsza niż 3500 kg,
- transporter wirów z wyrzutem wiórów,
- moc napędu wrzeciona głównego min.: 5 kW, przeciwwrzeciona min.: 3,5 kW, narzędzi napędzanych min.: 1 kW,
- automatyczne centralne sterowanie z kontrolą poziomu oleju,
- zbiornik chłodziwa z czujnikiem poziomu i przepływu o pojemności minimum 230 litrów,
- złącze USB lub RS232C do transferu danych na automat tokarski,
- oświetlenie przestrzeni roboczej,
- transporter detali,
- wyrzutnik detali,
- czujnik wyrzucenia detali,
- czujnik złamanego obcinaka,
- komplet narzędzi maszynowych,
- zespół pneumatyczny,
- licznik detali.



2. Osprzęt do automatu tokarskiego

Specyfikacja techniczna:

Lp.	Nazwa	Opis	Ilość (szt.)
1	Oprawka napędzana	Oprawka napędzana do frezowania i wiercenia ER16 od strony wrzeciona głównego	1
2	Oprawka napędzana	Oprawka napędzana 3-pozycyjna dwustronna do frezowania i wiercenia ER16	1
3	Oprawka stała	Oprawka stała do wiercenia od strony wrzeciona głównego ER16	3
4	Oprawka stała	Oprawka stała do wiercenia od strony wrzeciona głównego ER20	2
5	Oprawka stała na wytaczak	Oprawka stała na wytaczak Ø16 do wytaczania od strony wrzeciona głównego	1
6	Oprawka modułowa kątowna prawa do automatów tokarskich typu szwajcarskiego na płytkę DCMT	Oprawka modułowa kątowna prawa do automatów tokarskich na płytkę DCMT. Komplet zawiera: 1) podstawa uchwytu na narzędzia - średnica chwytu 2 mm, długość chwytu 25 mm, wymiary podstawy 32,5x37 mm, grubość podstawy 8 mm; 2) dystans o grubości 30 mm; 3). uchwyt prawy na płytce DCMT rozmiar 11 - grubość kołnierza 7 mm, długość części roboczej 20 mm.	1
7	Oprawka stała ER16	Oprawka stała do wiercenia od strony przechwytu ER16	1
8	Oprawka stała do wytaczaka Ø16	Oprawka stała do wytaczaka Ø16	1
9	Oprawka napędzana ER16	Oprawka napędzana do frezowania i wiercenia ER16 od strony wrzeciona głównego	1
10	Zestaw wkładek do kanału podajnika prętów	Oprawka napędzana 3-pozycyjna dwustronna do frezowania i wiercenia ER16	1
11	Wiertło węglkowe Ø1,5	Wiertło węglkowe bez chłodzenia wewnętrznego, 6xD, chwyt Ø3 wg DIN 6536 - kształt HA	1
12	Tulejka zaciskowa ER 20 Ø2-3 mm	Tulejka zaciskowa sprężysta ER 20 Ø2-3 mm	1
13	Oprawka tokarska	Oprawka tokarska zewnętrzna prawa na dodatnie płytki rombów 55°, na automaty tokarskie. Chwyt 16x16, długość całkowita 150 mm.	1
14	Płytki tokarskie DCMT	Płytki rombów z kątem wierzchołkowym 55°, α = 7°, do toczenia średnio-wykańczającego i wykańczającego. Umożliwiające łamanie wióra w średnim zakresie posuwów. Płytki z dodatnim kątem natarcia redukującym siły skrawania.	10
15	Frez węglkowy Ø4 mm	Frez trzypiórowy do stali nierdzewnej Ø4 mm, walcowo-czołowy, długość całkowita 50 mm, długość części roboczej 4 mm	1
16	Tulejka zaciskowa ER 20 Ø3-4 mm	Tulejka zaciskowa sprężysta ER 20 Ø2-3 mm	1
17	Wiertło węglkowe Ø1,2 mm	Wiertło węglkowe bez chłodzenia wewnętrznego, Ø 1,2 4xD, chwyt Ø3 wg DIN 6537	2
18	Tulejka zaciskowa ER 16 Ø2-3 AA	Tulejka zaciskowa sprężysta ER16 DIN 6499 bardzo dokładna 'AA', z pokryciem	1

19	Oprawka tokarska do przecinania na płytki pięcioostrzowe	Oprawka tokarska zewnętrzna prawa do przecinania i rowkowania na płytki wymienne pięcioostrzowe o średnicy 24 mm, chwyt 16x16, długość całkowita 120 mm. Minimalna szerokość przecinania 0,5, maksymalna szerokość przecinania 3,2 mm.	3
20	Płytki pięcioostrzowe	Płytki do przecinania i rowkowania pięcioostrzowe o średnicy 24 mm i grubości 4 mm. Szerokość przecinania/rowkowania 1,4 mm, maksymalna głębokość/średnica przecinania 2 mm.	5
21	Płytki pięcioostrzowa	Płytki do przecinania i rowkowania pięcioostrzowe o średnicy 24 mm i grubości 4 mm. Szerokość przecinania/rowkowania 1,5 mm, maksymalna głębokość/średnica przecinania 5 mm, promień naroża 0,1 mm	5
22	Płytki pięcioostrzowa	Płytki pięcioostrzowe o średnicy 24 mm i grubości 4 mm do gwintu metrycznego zewnętrznego o skoku 0,5 mm.	5
23	Płytki pięcioostrzowa	Płytki do przecinania prawoskośne pięcioostrzowe o średnicy 24 mm z krawędzią tnącą pod kątem 6 stopni. Szerokość przecinania 1,5 mm, promień naroża 0,06 mm.	5
24	Płytki pięcioostrzowa	Płytki do przecinania lewoskośne pięcioostrzowe o średnicy 24 mm z krawędzią tnącą pod kątem 6 stopni. Szerokość przecinania 1,5 mm, promień naroża 0,06 mm.	5
25	Wiertło węglkowe Ø9,8	Wiertło węglkowe z chłodzeniem wewnętrznym, Ø 9,8 5xD, chwyt Ø10 wg DIN 6537	1
26	Tulejka zaciskowa ER 20 SEAL Ø9-10	Tulejka zaciskowa sprężysta ER 20 Ø9-10, uszczelniona do ciśnienia chłodziwa 100 bar z pokryciem.	1
27	Oprawka węglkowa do wytaczania kształtowego	Oprawka węglkowa do wytaczania kształtowego i wewnętrznego rowkowania z wymienną płytką. Średnica otworu wytaczania min 8 mm. Długość całkowita 100 mm, Max głębokość rowka 1,5 mm. Szerokość min. rowkowania 0,5 mm, maksymalna szerokość rowkowania 4 mm	1
28	Płytki do wytaczania kształtowego	Płytki do wytaczania kształtowego i wewnętrznego rowkowania. Średnica otworu wytaczania min 8 mm. Kąt pochylenia ostrza płytki 18 stopni. Promień naroża 0,15 mm.	5
29	Uchwyt do mocowania mini-wytaczaków	Uchwyt dwustronny do mocowania mini-wytaczaków z 2 średnicami otworów mocujących: 6 i 8 mm. Średnica zewnętrzna uchwytu 22 mm. Długość całkowita 90 mm.	1
30	Oprawka do wytaczania	Oprawka do wytaczania, rowkowania i gwintowania z wymienną płytką. Średnica otworu wytaczania min 8 mm. Maksymalna głębokość rowkowania 1,5 mm. Długość całkowita 92 mm. Średnica chwytu Ø12 mm, długość części roboczej 16 mm.	1
31	Płytki do wytaczania gwintu wewnętrznego	Płytki niepełnoprofilowe 60° do toczenia gwintów wewnętrznych. Średnica otworu wytaczania min 8 mm.	10
32	Oprawka do toczenia z tylnym i przednim mocowaniem do automatów tokarskich z płytką dwustronną	Oprawka do toczenia z tylnym i przednim mocowaniem do automatów tokarskich z wymienną płytką dwustronną. Chwyt 16x16mm. Długość całkowita 125mm.	1
33	Płytki dwustronne do oprawki do toczenia z tylnym i przednim mocowaniem do automatów tokarskich	Płytki dwustronne do oprawki do toczenia z tylnym i przednim mocowaniem do automatów tokarskich. Grubość całkowita płytki 3 mm, szerokość ostrza 1,5 mm. Maksymalna średnica toczenia poprzecznego 32 mm. Promień naroża 0,08 mm. Długość całkowita płytki 22 mm, szerokość całkowita 7 mm.	5

34	Wiertło węglkowe Ø3,1 mm	Wiertło węglkowe bez chłodzenia wewnętrznego Ø3,1, 3xD, chwyt Ø6 wg DIN 6537. Długość całkowita 62 mm.	1
35	Tulejka zaciskowa ER16 SEAL 5- 6	Tulejka zaciskowa sprężysta ER 16 Ø5-6, uszczelniona do ciśnienia chłodziwa 100 bar z pokryciem.	1
36	Wiertło węglkowe Ø 4,1 mm	Wiertło węglkowe z chłodzeniem wewnętrznym, Ø 4,1 5xD, chwyt Ø6 wg DIN 6537. Długość całkowita 74 mm.	1
37	Tulejka sprężysta ER16 SPR 5- 6	Tulejka zaciskowa sprężysta ER 16 Ø5-6, DIN 6499 z pokryciem.	3
38	Frez węglkowy Ø4 mm	Frez dwuostrzowy pełnowęglkowy Ø4, kąt pochylenia ostrza 30°, średnica chwytu Ø6, długość części roboczej 12mm	2
39	Frez węglkowy Ø2 mm	Frez dwuostrzowy pełnowęglkowy Ø2, kąt pochylenia ostrza 45°, średnica chwytu Ø6, długość części roboczej 7 mm	2
40	Oprawka do przecinania i rowkowania na płytki dwustronne	Oprawka prawa do przecinania i toczenia rowków na płytki dwustronne, trzpień wzmocniony z otworami chłodziwa. Minimalna szerokość rowkowania 1,9 mm, maksymalna szerokość rowkowania 2,5 mm. Chwyt 20x20. Długość całkowita 140 mm. Maksymalna średnica przecinania 17, 5mm.	1
41	Płytki dwustronna do przecinania i toczenia rowków	Płytki dwustronna do przecinania i toczenia rowków do stali nierdzewnej, szerokość płytki 2 mm, długość całkowita 19,8 mm, promień naroża 0,2 mm.	10
42	Wielofunkcyjne narzędzie do wiercenia, wytaczania, toczenia, toczenia zewnętrznego i toczenia wewnętrznego.	Wielofunkcyjne narzędzie do wiercenia, wytaczania, toczenia, toczenia zewnętrznego i toczenia wewnętrznego z płytką centralną i peryferyjną. Średnica wiercenia 16 mm, długość części roboczej 36 mm, długość części chwytowej 50 mm, średnica chwytu 20 mm.	1
43	Płytki centralna do narzędzia wielofunkcyjnego	Płytki centralna do narzędzi wielofunkcyjnych. Dwie krawędzie tnące o dodatnich kątach, przeznaczone do twardych materiałów i obróbki przerywanej. Rozmiar płytki: długość 8,4 mm, szerokość 8,4 mm, grubość 3,18 mm, promień naroża 0,4 mm.	10
44	Frez fazujący/pogłębiacz stożkowy 90° węglkowy	Frez fazujący/pogłębiacz stożkowy 90° węglkowy, Ø10, średnica chwytu 10mm, długość całkowita 72mm, długość części roboczej 20mm.	2
45	Tulejka zaciskowa sprężysta ER16 9-10	Tulejka zaciskowa sprężysta ER 16 Ø9-10, z pokryciem.	1
46	Wiertło 3xD z głowicami wymiennymi Ø6,9 mm	Wiertło 3xD z głowicami wymiennymi Ø6,9, cylindryczny chwyt Ø12 i kołnierzem Ø16. Chłodzenie wewnętrzne. Długość części roboczej 21,2 mm, długość części chwytowej 45 mm. Długość całkowita 78,8 mm.	1
47	Głowica wymienna do wiertła Ø6,9 mm	Głowica wymienna do wiertła Ø6,90. Głowica wiertarska z zaokrągloną krawędzią tnącą, dostępna w odstępach co 0,1 mm do stali węglowych i stopowych oraz żeliwa.	2
48	Wiertło węglkowe Ø3,2 mm	Wiertło węglkowe z chłodzeniem wewnętrznym, Ø 3,2 5xD, chwyt Ø6 wg DIN 6537. Długość części roboczej 23 mm. Długość całkowita 66 mm.	2
49	Tulejka zaciskowa ER20 SEAL 5- 6	Tulejka zaciskowa sprężysta ER 20 Ø5-6, uszczelniona do ciśnienia chłodziwa 100 bar z pokryciem.	3
50	Mini-wytaczak do Ø4,4 mm	Mini-wytaczak węglkowy do wytaczania Ø4,4, średnica chwytu 5mm, długość części roboczej 30 mm, długość całkowita 45 mm.	2

51	Uchwyt do mocowania mini-wytaczaków o średnicy Ø5 mm	Uchwyt do mini-wytaczaków o średnicy Ø5, duża powtarzalność mocowania, szybkie indeksowanie płytki i orientacja mocowania. Średnica chwytu 20 mm, długość części chwytowej 118 mm, długość całkowita 150 mm, średnica części mocującej mini-wytaczak 14,5 mm.	1
52	Frez fazujący/pogłębiacz stożkowy 90° węglkowy	Frez fazujący/pogłębiacz stożkowy 90° węglkowy, Ø6, średnica chwytu 6 mm, długość całkowita 57 mm, długość części roboczej 12 mm.	2
53	Frez węglkowy Ø5 mm	Frez wykańczający węglkowy czteropiórowy Ø5 mm, długość części roboczej 14 mm, średnica chwytu 5 mm, długość całkowita 50 mm, do stali nierdzewnej	2
54	Tulejka zaciskowa sprężysta ER20 Ø4-5 mm	Tulejka zaciskowa sprężysta ER 20 Ø4-5 mm, DIN 6499 z pokryciem.	1
55	Frez węglkowy Ø4	Frez wykańczający węglkowy czteropiórowy Ø4 mm, długość części roboczej 12 mm, średnica chwytu 4 mm, długość całkowita 50 mm, do stali nierdzewnej	2
56	Tulejka zaciskowa sprężysta ER20 Ø3-4 mm	Tulejka zaciskowa sprężysta ER 20 Ø3-4 mm, DIN 6499 z pokryciem.	1
57	Frez węglkowy Ø3 mm	Frez wykańczający węglkowy czteropiórowy Ø3 mm, długość części roboczej 10 mm, średnica chwytu 3 mm, długość całkowita 38 mm, do stali nierdzewnej	2
58	Tulejka zaciskowa sprężysta ER20 Ø2-3	Tulejka zaciskowa sprężysta ER 20 Ø2-3, DIN 6499 z pokryciem.	1
59	Wiertło węglkowe specjalne trzystopniowe	Wiertło węglkowe specjalne trzystopniowe. Długość całkowita 40 mm, średnica części chwytowej 3 mm, długość części chwytowej 28 mm. Wiertło do wykonania otworu o następujących średnicach: 1,9 mm na głębokość 2 mm zakończony fazką 90°; 2,1 mm na głębokość 2 mm zakończony fazką 90°; 2,6 mm na głębokość 4mm zakończony fazką 90°.	1

Miejsce inwestycji – oddział Zamawiającego: ul. Przemysłowa 11g, 08-500 Ryki

Dokumentacja projektowa złożona w ramach Programu Operacyjnego Polska Wschodnia 2014-2020, osi priorytetowej I: Przedsiębiorcza Polska Wschodnia, działanie 1.3 Ponadregionalne powiązania kooperacyjne, poddziałanie 1.3.1 Wdrażanie innowacji przez MŚP stanowi tajemnicę przedsiębiorstwa.

Przedmiot zamówienia musi zostać spełniać wskazane wymogi w specyfikacji technicznej. Przedmiot umowy zostanie dostarczony przez Dostawcę/Oferodawcę – nie dopuszczamy podwykonawstwa. Dostawca wykona przedmiot zamówienia, w oparciu o wymagane przepisami prawa certyfikaty i aprobaty techniczne oraz spełniających wymogi - zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami prawa. Ponadto dostarczane urządzenie będzie nowe i w odpowiedniej klasie jakości.

Etapy i terminy postępowania ofertowego:

- I. Przesłanie prawidłowo podpisanej tj. przez osobę uprawnioną do reprezentowania Dostawcy, Załącznika nr 1 – draft oferty wraz z załącznikami **do dnia 06.08.2018 roku**.

Proszę o wskazanie ceny z uwzględnieniem wymagań technicznych przedstawionych w niniejszej dokumentacji (równoważnych lub lepszych – obowiązek udowodnienia rozwiązań równoważnych lub lepszych spoczywa na Dostawcy). Jeżeli w dokumentacji technicznej oraz w opisie przedmiotu zamówienia zastosowano wskazanie nazwy własnej lub technologii, Zamawiający dopuszcza zastosowanie rozwiązań czy technologii i rozwiązań równoważnych, tj. nieobniżających standardów oraz wymagań technicznych, funkcjonalnych i użytkowych określonych przez Zamawiającego, jednakże udowodnienie spełnienia równoważności, jak wskazano, spoczywa na Dostawcy. Niezałączenie dokumentacji potwierdzającej równoważność będzie stanowiło podstawę do odrzucenia oferty z uwagi

na brak spełnienia warunków formalnych. Ostateczna ocena równoważności zostanie przeprowadzona przez Zamawiającego.

Oferowana cena musi zawierać wszystkie wymagania stawiane niniejszym zapytaniem oraz obejmować wszystkie koszty, jakie poniesie Oferent w związku z realizacją umowy zawartej w wyniku wyboru oferty.

Oferowana cena powinna być ceną netto (tj. bez podatku VAT).

Waluty dopuszczalne w zamówieniu to: **PLN, EURO, DOLAR AMERYKAŃSKI**. Wszystkie rozliczenia związane z realizacją zamówienia dokonywane będą w przedstawionej walucie.

Kody CPV przedmiotu zamówienia:

- 42000000-6 Maszyny przemysłowe
- 42621100-6 Tokarki sterowane komputerowo
- 42670000-3 Części i akcesoria do obrabiarek

II. Termin wykonania zamówienia:

Termin rozpoczęcia realizacji zamówienia, nie później niż 31 sierpnia 2018r. Przez termin rozpoczęcia realizacji zamówienia rozumnie się datę podpisania Umowy.

Termin zakończenia dostawy nastąpi nie później niż 1 miesiąc od daty podpisania Umowy.

III. Warunki udziału w postępowaniu dla wszystkich części:

Do postępowania zostaną dopuszczeni oferenci spełniający następujące warunki:

1. Posiadanie uprawnień do wykonywania określonej działalności lub czynności, jeżeli przepisy prawa nakładają obowiązek ich posiadania.
2. Posiadanie wiedzy i doświadczenia należytego wykonania zamówienia.
3. Dysponowanie odpowiednim potencjałem technicznym oraz osobami zdolnymi do wykonania zamówienia.
4. Znajdowanie się w sytuacji ekonomicznej i finansowej umożliwiającej wykonanie zamówienia w wstępnie ustalonym terminie. Warunkiem udziału w postępowaniu jest podpisanie oświadczenia dot. sytuacji ekonomicznej i finansowej na formularzu ofertowym oraz załączenie oryginału bądź kopii potwierdzonej za zgodność z oryginałem zaświadczeń z Zakładu Ubezpieczeń Społecznych o niezaleganiu ze składkami oraz z Urzędu Skarbowego o niezaleganiu w podatkach, wystawionych w terminie nie wcześniejszym niż miesiąc przed złożeniem oferty. Brak ww. zaświadczeń stanowi podstawę do odrzucenia oferty z przyczyn formalnych.
5. Oferenci nie mogą być powiązani z Zamawiającym osobowo lub kapitałowo (wykluczenie) 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:
 - 1) Uczestniczeniu w spółce jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej;
 - 2) Posiadaniu co najmniej 5% udziałów akcji;
 - 3) Pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika;
 - 4) Pozostawaniu 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.
6. Warunkiem udziału w postępowaniu będzie dostarczenie prawidłowo podpisanej tj. przez osobę uprawnioną do reprezentowania Oferenta, Załącznika nr 1 – oferty, specyfikacji technicznej pozwalającej ocenić parametry techniczne oferowanego rozwiązania oraz (jeżeli dotyczy) uzasadnienie równoważności danego rozwiązania technicznego.

Zamawiający w celu potwierdzenia spełnienia w/w warunków wymaga przedłożenia następujących dokumentów:

Dostarczenie prawidłowo podpisanej oferty i zapoznanie się z specyfikacją techniczną, następnie na tej podstawie:

- 1) Złożenie oferty zawierającej:

- Nazwę, adres i NIP wykonawcy
- Datę wystawienia oferty
- Dane pozwalające ocenić ofertę i przyznać punkty w ramach kryteriów punktowanych
- Termin ważności oferty
- Cenę netto i brutto

2) Załączenie oryginału bądź kopii potwierdzonej za zgodność z oryginałem zaświadczeń z Zakładu Ubezpieczeń Społecznych o niezaleganiu ze składkami oraz z Urzędu Skarbowego o niezaleganiu w podatkach, wystawionych w terminie nie wcześniejszym niż miesiąc przed złożeniem oferty.

3) Przedłożenie specyfikacji technicznej.

4) Przedłożenie specyfikacji technicznej wraz z uzasadnieniem równoważności rozwiązania (jeżeli dotyczy).

5) Złożenie na ofercie oświadczeń o następującej treści:

- Wykonawca oświadcza, że zna i akceptuje warunki realizacji zamówienia określone w zapytaniu ofertowym oraz nie wnosi żadnych zastrzeżeń i uwag w tym zakresie.
- Wykonawca oświadcza, że posiada uprawnienia do wykonywania określonej działalności lub czynności, jeżeli przepisy prawa nakładają obowiązek ich posiadania.
- Wykonawca, oświadcza że posiada niezbędną wiedzę i doświadczenie umożliwiające prawidłową realizację zamówienia.
- Wykonawca oświadcza, że znajduje się w sytuacji ekonomicznej i finansowej zapewniającej wykonanie zamówienia w wstępnie ustalonym terminie.
- Wykonawca oświadcza, że dysponuje odpowiednim potencjałem technicznym oraz osobami zdolnymi do wykonania zamówienia.
- Wykonawca oświadcza, że nie jest powiązany osobowo lub kapitałowo z Zamawiającym. Przez powiązania osobowe lub kapitałowe rozumie się wzajemne powiązania pomiędzy Zamawiającym lub osobami upoważnionymi do zaciągania zobowiązań w imieniu Zamawiającego lub osobami wykonującymi w imieniu Zamawiającego czynności związanych 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 5% 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, w stosunku pokrewieństwa lub powinowactwa w linii bocznej do drugiego stopnia lub pozostawania w stosunku przysposobienia, opieki lub kurateli;
 - e) pozostawaniu z wykonawcą w takim stosunku prawnym lub faktycznym, że może to budzić uzasadnione wątpliwości co do bezstronności tych osób

Zamawiający **nie dopuszcza** składania ofert częściowych. Oferty niekompletne i nie zawierające pełnego zakresu przedmiotu zamówienia określonego w zadaniu zostaną odrzucone z powodu błędów formalnych.

- Oferty dostarczone Zamawiającemu po terminie składania ofert nie będą przyjęte. Skuteczne złożenie oferty oznacza otrzymanie oferty przez Zamawiającego przed upływem terminu składania ofert. Zmiany albo wycofanie oferty przez oferenta przed upływem terminu składania ofert są dopuszczalne.
- Zamawiający dokona ich oceny. W trakcie oceny ofert Zamawiający może wzywać oferentów do złożenia wyjaśnień dotyczących złożonych przez nich ofert.
- W przypadku kiedy oferta nie spełnia wskazanych w zapytaniu ofertowym, minimalnych wymagań technicznych, zostanie odrzucona ze względu na niespełnienie wymagań formalnych i nie będzie podlegała dalszej ocenie.
- Kończąc procedurę oceny ofert Zamawiający podejmie decyzję o wyborze 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 ma prawo do anulowania części lub całości zapytania ofertowego bez podania przyczyny w każdym momencie postępowania.

IV. Termin ważności oferty: minimum 30 dni. Termin liczony od daty upływu terminu dostarczenia ofert.

V. Kryteria oceny i wyboru ofert:

1) Oferty zostaną ocenione przez Zamawiającego w oparciu o następujące kryteria dla każdej części:

<i>kryteria oceny ofert</i>	<i>waga</i>	<i>maksymalna liczba punktów</i>
<i>a) cena netto w PLN</i>	60%	60
<i>b) okres gwarancji na dostarczone urządzenie wraz z osprzętem</i>	30%	30
<i>c) czas reakcji pomocy technicznej</i>	10%	10

Sposób przyznawania punktacji za spełnienie danego kryterium oceny oferty:

a) Punkty w ramach kryterium *cena netto w PLN* będą przyznawane wg następującej formuły:

$$A n = \frac{C \min}{C r} \times 100 \times 60\%$$

C min – cena minimalna w zbiorze

C r – cena oferty rozpatrywanej

A n – ilość punktów przyznana ofercie

b) Punkty w ramach kryterium *okres gwarancji na dostarczone urządzenie wraz z osprzętem* wyrażony w latach będą przyznawane wg następujących przedziałów:

- *okres gwarancji na dostarczone urządzenie wraz z osprzętem*: do 1 roku – 0 punktów
- *okres gwarancji na dostarczone urządzenie wraz z osprzętem*: od jednego do dwóch lat – 20 pkt.
- *okres gwarancji na dostarczone urządzenie wraz z osprzętem*: powyżej dwóch lat – 30 pkt

c) Punkty w ramach kryterium *czas reakcji pomocy technicznej* (czas od odebrania zgłoszenia o usterce do udowodnionego momentu rozpoczęcia pracy nad rozwiązaniem problemu technicznego wyrażony w godzinach (h)) będą przyznawane wg następujących przedziałów:

- Czas reakcji pomocy technicznej: powyżej 48 h: 0 pkt
- Czas reakcji pomocy technicznej: poniżej 48 h: 10 pkt

VI. Opis sposobu przygotowania i składania ofert:

- Oferent może złożyć tylko jedną ofertę.
- Ofertę należy przygotować w języku polskim w formie pisemnej, w sposób czytelny.
- W ofercie proszę o zawarcie następujących informacji:
 - 1) Numer zapytania ofertowego (oferta musi na niego odpowiadać)
 - 2) Pełną nazwę oferenta.

- 3) Datę wystawienia oferty.
 - 4) Termin ważności oferty.
 - 5) Wycenę poszczególnych elementów – przedmiotu niniejszego zapytania ofertowego.
 - 6) Okres gwarancji na dostarczone urządzenie wraz z osprzętem.
 - 7) Czas reakcji pomocy technicznej
- Do oferty należy dołączyć:
 - oryginału bądź kopii potwierdzonej za zgodność z oryginałem zaświadczeń z Zakładu Ubezpieczeń Społecznych o niezaleganiu ze składkami oraz z Urzędu Skarbowego o niezaleganiu w podatkach, wystawionych w terminie nie wcześniejszym niż miesiąc przed złożeniem oferty.
 - Przedłożenie specyfikacji technicznej.
 - Przedłożenie specyfikacji technicznej wraz z uzasadnieniem równoważności rozwiązania (jeżeli dotyczy).
 - Formularz oferty, wszystkie dokumenty i oświadczenia, złożone wraz z ofertą, muszą być podpisane przez osoby upoważnione do reprezentowania Oferodawcy (zgodnie z dokumentem rejestrowym).
 - Ofertę należy złożyć **do dnia 06.08.2018** w jeden z poniższych sposobów:
 - osobiście w siedzibie firmy: ul. Przemysłowa 11g, 08-500 Ryki;
 - pocztą, listem poleconym, kurierem na adres firmy: ul. Przemysłowa 11g, 08-500 Ryki, z opisem koperty nr zapytania ofertowego;
 - pocztą elektroniczną na adres mailowy: a.zuchniarz@konmex.com
 - W przypadku przesłania oferty pocztą lub przesyłką kurierską do Zamawiającego, należy wziąć pod uwagę, że terminem jej dostarczenia (złożenia) Zamawiającemu jest jej wpływ do miejsca oznaczonego przez Zamawiającego, jako miejsce składania ofert.
 - Zaleca się, aby wszystkie kartki oferty ponumerować kolejno i trwale spiąć (w przypadku dostarczenia w formie papierowej).
 - Za dostarczenie oferty w inne miejsce niż wskazane powyżej lub pozostawienie awizo i związanego z tym terminem odbioru, Zamawiający nie ponosi odpowiedzialności.
 - Zamawiający dopuszcza możliwość udzielenia zamówień uzupełniających, wykonawcy wybranemu zgodnie z zasadą konkurencyjności, w okresie jednego roku od udzielenia zamówienia podstawowego, przy czym zamówienie uzupełniające nie może przekroczyć 10% kwoty z wybranej oferty.
 - Zamawiający dopuszcza możliwość wprowadzenia zmian w umowie niezbędnych do sprawnej realizacji prac, w szczególności:
 1. Zamawiający przewiduje możliwość wydłużenia terminu wykonania przedmiotu umowy w szczególnie uzasadnionych przypadkach.
 2. Zamawiający przewiduje możliwość zmiany umowy w przypadku zmiany terminów i warunków płatności - pod warunkiem zgłoszenia przez Wykonawcę takiego zamiaru i otrzymania stosownej zgody Zamawiającego.
 3. Zamawiający przewiduje możliwość zmiany umowy, w przypadku gdy nastąpi zmiana powszechnie obowiązujących przepisów prawa w zakresie mającym wpływ na realizację przedmiotu umowy.
 4. Zamawiający przewiduje możliwość zmiany umowy w przypadku zaistnienia okoliczności spowodowanych czynnikami zewnętrznymi, oraz/lub okolicznościami siły wyższej.
 5. Zamawiający dopuszcza możliwość dokonania zmian w treści umowy w stosunku do treści oferty na podstawie, której dokonano wyboru Wykonawcy, które nie wpływają w istotny sposób na przedmiot zamówienia oraz nie prowadzą one do zmiany charakteru umowy.Dopuszczalne są wszelkie zmiany nieistotne rozumiane w ten sposób, że wiedza o ich wprowadzeniu na etapie postępowania o zamówieni nie wpłynęłaby na krąg Wykonawców/Oferentów ubiegających się o zamówienie, ani na wynik postępowania.

Wszelkie powyższe postanowienia stanowią katalog zmian, na które Zamawiający może wyrazić zgodę. Nie stanowią jednocześnie zobowiązania Zamawiającego do wyrażenia takiej zgody. Wniosek o zmianę postanowień umowy musi być wyrażony na piśmie. Zmiana umowy może nastąpić wyłącznie w formie pisemnego aneksu pod rygorem nieważności.

VII. Wybór oferty:

- 7.1 Zamawiający dokona oceny najkorzystniejszej oferty, co zostanie udokumentowane stosownym protokołem.
- 7.2 Informacja z przeprowadzonego postępowania zostanie przesłana wszystkim Oferentom, którzy złożyli poprawne formalnie i merytorycznie oferty.

VIII. Postanowienia końcowe:

- 8.1 Zamawiający zastrzega sobie prawo do odwołania lub zamknięcia postępowania wyboru Oferenta bez podania przyczyn.
- 8.2 Zamawiający może w toku badania i oceny ofert żądać od Oferentów wyjaśnień dotyczących treści złożonych ofert.
- 8.3 Zamawiający informuje, że przedmiotowe zapytanie nie stanowi oferty w rozumieniu art. 66 Kodeksu Cywilnego
- 8.4 Zamawiający wykluczy z postępowania Oferentów, którzy nie spełniają warunków udziału w postępowaniu lub złożą ofertę wadliwą formalnie.
- 8.5 Ofertę Oferenta wykluczonego z postępowania uznaje się za odrzuconą.
- 8.6 Oferenci ponoszą wszelkie koszty własne związane z przygotowaniem i złożeniem oferty, niezależnie od wyników postępowania;
- 8.7 Zamawiający zastrzega sobie uprawnienie do zamknięcia postępowania bez dokonywania wyboru oferty lub do unieważnienia postępowania bez podawania przyczyny,
- 8.8 Z wybranym Oferentem zostanie podpisana umowa.
- 8.9 Niniejsze zapytanie ofertowe zostało zamieszczone na stronie internetowej: <https://bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl/> oraz wysłane elektronicznie.
- 8.10 Osobą do kontaktu w ramach zapytania ofertowego jest Pan Andrzej Zuchniarz, pytania dotyczące zapytania ofertowego można zadawać za pomocą e-mail: a.zuchniarz@konmex.com lub dzwoniąc pod numer: +48 503-765-058
- 8.11 Administratorem danych osobowych w rozumieniu przepisów Rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2016/679 jest KONMEX Sp. z o.o., ul. Dobra 8/3, 05-804 Pruszków.
Przetwarzanie danych osobowych jest zgodne z prawem i spełnia warunki, o których mowa art. 6 ust. 1 pkt. c) oraz art. 9 ust. 2 pkt. g) Rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2016/679. Dane są przetwarzane wyłącznie w celu zapewnienia warunków realizacji zasady konkurencyjności, na podstawie:
 - Rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) Nr 1303/2013 z dnia 17 grudnia 2013 r. ustanawiającego wspólne przepisy dotyczące Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego, Europejskiego Funduszu Społecznego, Funduszu Spójności, Europejskiego Funduszu Rolnego na rzecz Rozwoju Obszarów Wiejskich oraz Europejskiego Funduszu Morskiego i Rybackiego oraz ustanawiającego przepisy ogólne dotyczące Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego, Europejskiego Funduszu Społecznego, Funduszu Spójności i Europejskiego Funduszu Morskiego i Rybackiego oraz uchylającego rozporządzenie Rady (WE) nr 1083/2006 (Dz.U.UE.L.2013.347.320).
 - Ustawy o finansach publicznych (Dz.U. 2017 r. poz. 2077).Dane osobowe będą przechowywane do czasu zakończenia przedmiotowego postępowania nr 1/PW/2018 tj. dokonania wyboru najlepszej oferty i podpisania umowy współpracy.
Każda osoba fizyczna, której dane osobowe będą przetwarzane w ramach przedmiotowego postępowania ma prawo dostępu do treści swoich danych i ich uzupełnienia, uaktualnienia lub sprostowania. Każda osoba fizyczna, której dane osobowe będą przetwarzane w ramach przedmiotowego postępowania ma prawo do wniesienia skargi do organu nadzorczego, którym jest Prezes Urzędu Ochrony Danych Osobowych. Przetwarzanie danych osobowych w ramach przedmiotowego postępowania nie wymaga zidentyfikowania osoby, której dane dotyczą.

Z poważaniem,

Konmex sp. z o.o.
ul. Dobra 8 lok. 3
05-804 Pruszków
NIP: 534-22-06-606
REGON: 015247996

PREZES ZARZĄDU
lek. med. Andrzej Decewicz