

Kraków dn. 07.10.2019r.

Zapytanie ofertowe nr 01/KT/ 2019

Zamawiający:

ZŁOMEX SUROWCE Spółka z o.o.

ul. Igołomska 27

31-983 Kraków

NIP: 6783047988

Rozdział I Tryb postępowania

Zamówienie w ramach projektu **POIR.03.02.02-00-1643/18**

pn. „Wdrożenie bezemisyjnego procesu przerobu złomu wielkogabarytowego z wyeliminowaniem procesu ogniowego „.

Projekt jest współfinansowany w ramach Programu Operacyjnego Inteligentny Rozwój 2014-2020 osi priorytetowej III: Wsparcie innowacji w przedsiębiorstwach Działanie 3.2. Wsparcie wdrożeń wyników prac B+R Poddziałanie 3.2.2 Kredyt na innowacje technologiczne.

Tryb zapytania ofertowego przeprowadzany zgodnie z wytycznymi horyzontalnymi dotyczącymi kwalifikowalności wydatków, w tym w szczególności z zasadą konkurencyjności określoną w Wytycznych w zakresie kwalifikowalności wydatków w ramach Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego, Europejskiego Funduszu Społecznego oraz Funduszu Spójności na lata 2014-2020.

Rozdział II Przedmiot zamówienia :

1. Nazwa przedmiotu zamówienia i kod CPV:

- a) **Układ technologiczny**, dedykowany do mechanicznego przerobu złomu stalowego newsadowego o strukturze wielkogabarytowej

*W dalszej części zapytania nazywany będzie skrótowo – **układ technologiczny***

- Określenie układu technologicznego i jego funkcjonalności zawarte jest w **rozdziale III**
- Określenie elementów układu i ich parametrów zawarte jest w **rozdziale IV**

b) kod CPV- **42000000-6** (Maszyny przemysłowe)

2. Oferty Częściowe :

- a) Przedmiot zamówienia jako układ technologiczny składa się z 7 zasadniczych elementów wskazanych i opisanych szczegółowo w rozdziale IV niniejszego zapytania.
 - b) Zamawiający **dopuszcza składanie ofert częściowych**, z zastrzeżeniem zasad określonych w niniejszym zapytaniu , a w szczególności w rozdziale XV pkt.7.
3. Układ technologiczny i jego zakres funkcjonalności musi być zgodny z posiadaną przez Zamawiającego dokumentacją . Dokumentacja ta stanowi technologiczne **know-how** i może być udostępniona wyłącznie na warunkach wskazanych w rozdziale IX pkt. 4 niniejszego zapytania.
4. Zamawiający zakłada zakup **nowych elementów** (w tym maszyn i urządzeń stanowiących te elementy i lub stanowiących ich podzespoły) układu technologicznego.

5. Zakres przedmiotu zamówienia obejmuje :

- a) Układ technologiczny lub jego elementy zawarte w ofertach częściowych
- b) Dokumentację potwierdzającą zgodność przedmiotu zamówienia z obowiązującymi przepisami prawa dla układu technologicznego lub jego poszczególnych elementów, w tym w szczególności deklaracja CE
- c) Kompletną dokumentację techniczno ruchową w tym w szczególności instrukcja obsługi w języku polskim
- d) Dostawę układu i/lub jego elementów do miejsca realizacji projektu wskazaną w niniejszym zapytaniu ofertowym
- e) Montaż * w miejscu realizacji projektu
- f) Rozruch techniczny * układu technologicznego lub jego elementów wskazanych w ofertach częściowych (opisanych w rozdziale IV)
- g) Przeprowadzenie próby technologicznej, potwierdzającej spełnianie kluczowych parametrów funkcjonalnych wskazanych w rozdziale III pkt 4
- h) Przeprowadzenie szkolenia dla pracowników Zamawiającego

***Ważne** W przypadku przedstawienia ofert częściowych, czynności montażu oraz rozruchu technicznego będą uzależnione od montażu kompletnego układu, dlatego też regulacje szczegółowe w tym zakresie zawarte zostaną w poszczególnych umowach.

Rozdział III Określenie układu technologicznego i jego funkcjonalności:

1. Przeznaczenie i warunki pracy:

- a) **Układ technologiczny** – jest przeznaczony do przerobu odpadowej frakcji metali określanej jako złom stalowy niewsadowy, w szczególności występujący w strukturze przestrzennej, wielkogabarytowej. Materiał przerobowy został scharakteryzowany w niniejszym rozdziale w pkt. 3
- b) **Cel przedmiotowego procesu przerobu** – celem przerobu jest uzyskanie kwalifikowanego, jakościowo sparametryzowanego wsadu metalurgicznego, spełniającego oczekiwania odbiorców, cechującego się w szczególności mniejszym udziałem zanieczyszczeń oraz zwiększonym ciężarem nasypowym
- c) **Warunki pracy** – układ technologiczny będzie posadowiony na placu technologicznym wykonanym w technologii betonowej, w bezpośredniej ekspozycji na warunki atmosferyczne. Zamawiający zakłada i dopuszcza także możliwość posadowienia z uwzględnieniem fundamentowania poszczególnych elementów układu technologicznego, jak również jego posadowienie z wykorzystaniem samonośnej konstrukcji.
- d) **Cykl pracy** – całoroczny, jedno zmianowy
- e) **Integracja procesowa/ umiejscowienie w linii technologicznej :**
 - na wejściu układ technologiczny zintegrowany będzie poprzez bufor technologiczny z systemem podającym materiał przerobowy
 - na wyjściu układ technologiczny zintegrowany będzie poprzez transporter płytkowy z polami odkładczymi, pełniącymi funkcję wydzielonych stref dla poszczególnych grup produktowych

2. Procesy technologiczne – realizowane z udziałem układu technologicznego :

- a) wieloetapowa kompaktacja materiału przerobowego, z oddziaływaniem regulowanych sił zgniatających w trzech wyznaczonych płaszczyznach przerobowych
- b) cięcie gilotynowe o zmiennej sile nacisku na nóż
- c) zintegrowana separacja, łącząca opadowo-grawitacyjny system z zastosowaniem wymiennych sit, z system separacji magnetycznej
- d) zautomatyzowana segregacja wyrobów

3. Materiał podlegający procesom przerobowym :

- a) Odpad metali – określany jako złom niewysadowy , w szczególności o strukturze przestrzennej, wielkogabarytowej o wymiarach wskazanych w rozdz. III pkt 4 b).
- b) W odniesieniu do nomenklatury klas złomu stalowego Zamawiający planuje przerób złomu w klasach N2,N5,N7,N10
- c) Wilgotność przerabianego materiału na wejściu do procesu – powyżej 20 % (materiał na wcześniejszym etapie w bezpośredniej ekspozycji na warunki atmosferyczne)

4. Kluczowe parametry funkcjonalne układu technologicznego :

- a) Wydajność / szybkość procesów przerobu :
 - dla klasy N10 (<4mm) wydajność min. 30Mg/godz.
 - dla klasy N 2 (> 4 mm) wydajność min. 45 Mg/godz.
 - dla klasy N 7(> 6 mm) wydajność min. 50 Mg/godz.
- b) Zdolność przerobu odpadów wielkogabarytowych w wymiarach dł. 7,5m x szer. 2,8m x wys. 2,8m (i mniejszych)
- c) Skuteczność separacji – eliminacja zanieczyszczeń (z wyłączeniem trwale zespolonych) do poziomu poniżej 2%

Rozdział IV Elementy układu technologicznego, ich funkcjonalność i parametry :

1. Ruchoma szuflada z bocznym zgniotem: (CPV 4263600- 3 prasy)

- a) Przeznaczenie i funkcjonalność elementu : element ten służy do realizacji wstępnej redukcji wielkości materiału przerobowego. Redukcja może być realizowana kilkukrotnie w odniesieniu do danego materiału wielkogabarytowego. Szuflada ta umożliwia także wstępne kształtowanie i zagęszczenie materiału przerobowego do kolejnego etapu kompaktacji.
- b) Integracja procesowa elementu- element ten jest w pełni zintegrowany technicznie i technologicznie z korpusem linii prasowniczej i w tym zakresie jest realizowana także na wyjściu jego integracja procesowa z komorą kompaktacji i zagęszczenia materiału w korpuse. Integracja procesowa na wejściu odnosi się do systemu podawczego materiału przerobowego.
- c) Podstawowe parametry :
 - wykonanie – stal konstrukcyjna, zabezpieczona powierzchniowo blachą trudnościeralną
 - konstrukcja szuflady i rozwiązania montażu w korpuse – umożliwiające przenoszenie siły nacisku min. 400Mg

- przeniesienie nacisku poprzez 2 siłowniki hydrauliczne, wyposażone w rozwiązania umożliwiające regulację ciśnienia
- siła nacisku min. 400 Mg na dwa siłowniki
- wymiary – skorelowane z wymiarami komory roboczej korpusu , z tym że min. długość szuflady nie może być krótsza niż 90 % długości komory przerobu, min. grubość nie może być mniejsza niż 800 mm.
- Szuflada wyposażona w system umożliwiający realizację zgniotu ukośnego do poziomu min. 25 ° w płaszczyźnie roboczej

2. Korpus linii prasowniczej z bramą nożową: (CPV 42636100-4 prasy hydrauliczne)

- a) Przeznaczenie i funkcjonalność elementu: w elemencie tym, w komorze przerobu realizowane będą procesy kompaktacji z użyciem opisanej powyżej szuflady ruchomej, skrzydła dociskowego, stempla realizującego proces zagęszczenia i formowania do wielkości okna wyrzutowego, oraz stempla wypychu zagęszczonego materiału. Brama nożowa umożliwi cięcie gilotynowe zagęszczonego i uformowanego w kształt prostopadłościanu materiału przerobowego. Korpus będzie także zespólny z pomieszczeniem sterowni o min. powierzchni 4 m²
- b) Integracja procesowa elementu – korpus oraz brama nożowa i ruchoma szuflada są elementami technicznie i technologicznie ściśle zintegrowanymi wzajemnie. Procesowo na wejściu element ten jest zintegrowany z układem podawczym, natomiast na wyjściu - z systemem separacji.
- c) Podstawowe składowe i parametry :
 - Wykonanie - stal konstrukcyjna. W częściach roboczych wykonanie ze stali trudnościeralnych.
 - Komora przerobu : długość min. 8 m , szerokość min. 2,8 m , wysokość liczona do poziomu skrzydła 2,0m ,
 - Konstrukcja nośna korpusu i bramy zdolna do przenoszenia sił zgniotu i cięcia
 - Centralny system smarowania ruchomych elementów
 - Siła cięcia noża- co najmniej 1 500 Mg
 - Kąt cięcia 12 °
 - Szerokość ostrza noża min. 1100 mm
 - Kompresja poziom 1 - siła zgniotu wstępnego skrzydła co najmniej 200 Mg (na 2 siłowniki hydrauliczne)
 - Kompresja poziom 2 - siła zgniotu głównego realizowanego przez stempel- min. 400 Mg na 1 siłownik hydrauliczny
 - Siła wypychu – min. 180 Mg na 1 siłownik hydrauliczny

3. Elektro-hydrauliczna jednostka napędowa: (CPV 42121000-3 silniki i generatory mocy hydrauliczne lub pneumatyczne)

- a) Przeznaczenie i funkcjonalność : element ten zapewnia możliwość wytworzenia hydraulicznego ciśnienia roboczego dla pracy cylindrów

- b) Integracja procesowa: element bezpośrednio zintegrowany i współpracujący z cylindrami roboczymi. Parametry pracy sterowane w ramach zintegrowanego systemu zarządzania, w oparciu o system automatyki sterowania.
- c) Podstawowe składowe i parametry
 - Jednostka z napędem 6 silników elektrycznych o mocy min. 85kW każdy;
 - System hydrauliczny składający się z 12 wysokowydajnych pomp.
 - Pompy o zmiennej wydajności, z możliwością regulowania parametrów siły koniecznej do przerobu różnego rodzaju złomu

4. System separacji z rynną wibracyjną, magnesem oraz taśmociągami: (CPV 42417200-4 przenośniki, CPV 42956000-2 części maszyn oczyszczających)

- a) Przeznaczenie i funkcjonalność : element służy do zapewnienia separacji materiału przerobowego po procesie cięcia. Jednocześnie rynna wibracyjna będzie przenosiła materiał przerobowy do transportera płytkowego. Separacja będzie to zintegrowany proces łączący opadowo-grawitacyjny system z zastosowaniem wymiennych sit, z systemem separacji magnetycznej
- b) Integracja procesowa: system ten będzie zintegrowany z bramą nożową na wejściu oraz transporterem płytkowym na wyjściu do dalszego procesu, a także z buforami odbierającymi frakcję podsitową zarówno organiczną jak i magnetyczną
- c) Podstawowe składowe systemu i parametry :
 - rynna wibracyjna o długości min. 2 500 mm, szerokości min. 1 500 mm, wyposażona w wymienne sita (oczka \varnothing 10 mm).
 - elektryczny napęd wibracji
 - przepustowość rynny wibracyjnej min. 50 Mg na godzinę
 - podajnik taśmowy odbiorowy o długości min. 6 000 mm, szerokości min. 800 mm
 - bębnowy separator magnetyczny
 - przepustowość podajnika taśmowego min. 2,5 Mg na godzinę

5. Transporter płytkowy: (CPV 42417200-4 przenośniki)

- a) Przeznaczenie i funkcjonalność : element służy do zapewnienia segregacji materiału przerobowego po procesie cięcia i eliminacji zanieczyszczeń (w procesie separacji). Proces segregacji będzie sterowany za pomocą zintegrowanego systemu zarządzania, w tym także poprzez system posadowienia i napędu transportera, z zastosowaniem obrotowego łożyska i podpory wyposażonej w napęd. Zakres ruchu transportera w płaszczyźnie roboczej (systemu) do 120°. Segregacja będzie miała na

celu rozdział poszczególnych wyrobów i składowanie ich w wydzielonych buforach.

b) Integracja procesowa: transporter płytkowy będzie bezpośrednio zintegrowany z systemem separacji oraz z zintegrowanym systemem zarządzania.

c) Podstawowe składowe i parametry :

- konstrukcja nośna, wykonana ze stali konstrukcyjnej zabezpieczonej antykorozyjnie
- taśma złożonej z łamanych płytek stalowych na przegubach, na taśmie będą także poprzeczki zabezpieczające materiał przed zsuwaniem się
- zestaw dostosowanych rolek (napędzających, prowadzących i podtrzymujących)
- napęd poprzez silnik elektryczny z motoreduktorem, sterowanym falownikiem
- długość min. 18 000 mm
- szerokość min. 2000 mm
- przepustowość na godzinę - 50 Mg ,

6. Zintegrowany system zarządzania produkcją: (CPV 48150000-4 pakiety oprogramowania do kontroli przemysłowej , CPV 42000000-6 Maszyny przemysłowe)

a) Przeznaczenie i funkcjonalność: integracja i optymalizacja przebiegu procesów technologicznych. Sterowanie pracą układu technologicznego i kluczowych systemów w tym elementami hydraulicznymi i elektrycznymi, w tym także optymalizacja parametrów stanowiących opomiarowanie procesów tj. liczby cykli i siły nacisku elementów roboczych (skrzydła, stempel, szuflada, nóż);

b) Składowe systemu :

- wyposażenie i instalacja sterowni ,
- system automatyki sterowania wraz z szafami sterowniczymi
- łożysko obrotowe oraz podpora z napędem
- specjalistyczne oprogramowanie integrujące procesy technologiczne

7. System przeciwpożarowy: (CPV 31625200-5 systemy przeciwpożarowe)

a) Przeznaczenie i funkcjonalność : system ten będzie zabezpieczał przebieg procesów technologicznych, w szczególności w newralgicznym procesowo elemencie tj. bramie nożowej. Eliminuje ryzyko uszkodzenia instalacji hydraulicznej i elektrycznej, tym samym przyczyniając się do zminimalizowania ryzyka awarii i przestojów w całym układzie technologicznym. Miejsce montażu - na korpusie w części bramy nożowej.

b) Składowe elementy :

- czujnik termiczny automatycznie wyłączający maszyny w przypadku wykrycia zagrożenia
- system zraszania medium gaśniczym, zasilanym agregatem;

Rozdział V Wymagania podstawowe

Przedmiot oferty musi dotyczyć i być zgodny z przedmiotem zamówienia opisanym w rozdziale II niniejszego zapytania .

Wymaganie podstawowe określone w stosunku do przedmiotu zamówienia i Dostawcy, których brak możliwości spełnienia przez Dostawcę, powoduje negatywną ocenę i odrzucenie oferty :

1. **Osiągnięcie zakładanych parametrów** technologicznych procesu przerobu (funkcjonalność procesowa) wskazanych szczegółowo w rozdziale III pkt. 4.

W przypadku ofert częściowych wymóg ten będzie posiadał następujące ograniczenia :

- a) Parametr wydajności odnosić się będzie wyłącznie do elementów opisanych w punkcie 1, 2, 4 i 5 (zawartych w rozdziale IV)
 - b) Parametr pn. przerób odpadów wielkogabarytowych , odnosić się będzie wyłącznie do elementów opisanych w punkcie 1 i 2 (zawartych w rozdziale IV)
 - c) Parametr poziomu separacji odnosić się będzie wyłącznie do elementu opisanego w punkcie 4 z rozdziału IV
2. Wskazane powyżej parametry będą musiały zostać potwierdzone w przeprowadzonej **próbie technologicznej** . Wyłącznie pozytywny wynik próby technologicznej będzie podstawą przyjęcia układu technologicznego i/lub elementów w ramach odbioru końcowego.
Próba technologiczna prowadzona będzie w okresie min. 2 godzin pracy ciągłej, przy założonych parametrach materiału wejściowego (oddzielnie dla każdej grupy wskazanej w rozdziale III pkt. 4 ppkt.a).
Wsad do przeprowadzenia próby będzie zapewniony przez Zamawiającego. Próba technologiczna będzie przeprowadzona po zmontowaniu całego układu i przeprowadzeniu rozruchu technicznego.
 3. Oferent w odniesieniu do **przedmiotu zamówienia** jest zobowiązany wskazać referencyjne instalacje w ilości min. 3 szt. odnoszące się do marki/typu (o zbliżonych parametrach wielkości i wydajności) oferowanych w ramach elementów lub kompletnego układu technologicznego.
Referencyjne instalacje należy wskazać w formularzu ofertowym stanowiącym załącznik nr 1 do niniejszego zapytania
 4. Minimalny **okres gwarancji** na cały układ technologiczny i/lub elementy układu technologicznego (w przypadku ofert częściowych) – 12 miesięcy.
 5. Minimalne wymagania dotyczące serwisu gwarancyjnego :
 - a) obsługa zgłoszenia w języku polskim
 - b) podjęcie działań serwisowych- bezpośrednio po zgłoszeniu
 - c) maksymalny termin przyjazdu serwisu w przypadku braku możliwości zdalnego usunięcia awarii - 48 godzin

6. Zapewnienie serwisu pogwarancyjnego lub wskazanie alternatywnych możliwości świadczenia takiego serwisu
7. **Maksymalny okres realizacji umowy** w odniesieniu do kompletnego układu technologicznego wynosi 55 tygodni od daty zawarcia umowy.
W przypadku ofert częściowych wymóg ten będzie posiadał następujące ograniczenia :
- a) Element wskazany w pkt. 1 i 2 (rozdz. IV) – maksymalny termin realizacji umowy wynosi 30 tygodni od zawarcia umowy
 - b) Element wskazany w pkt. 3,4 i 5 (rozdz. IV) – maksymalny termin realizacji umowy wynosi 20 tygodni od zawarcia umowy
 - c) Element wskazany w pkt. 6 i 7 (rozdz. IV) – maksymalny termin realizacji umowy wynosi 10 tygodni od zawarcia umowy
8. **Warunki udziału-** o udzielenie zamówienia może ubiegać się Oferent/Dostawca spełniający łącznie następujące warunki:
- a) Dysponuje potencjałem osobowym, technicznym i finansowym, a w szczególności doświadczeniem i uprawnieniami dającym zdolność do wykonania zamówienia.
Dla weryfikacji oferent jest obowiązany wskazać :
 - Podmioty na rzecz których wykonał podobne instalacje tj. dostawę i montaż oraz uruchomienia min. 2 realizacje obejmujące zbliżony zakres (wartościowo i jakościowo) do oferowanych elementów przedmiotu zamówienia lub całego układu technologicznego
Wykonane referencyjne instalacje należy wskazać w formularzu ofertowym stanowiącym załącznik nr 1 do niniejszego zapytania
 - b) Niezależający z zapłatą podatków i składek ubezpieczenia społecznego, lub innych danin publiczno-prawnych wymaganych w kraju Oferenta. Dla weryfikacji zobowiązany jest złożyć oświadczenie o niezaleganiu w podatkach i składkach ZUS, lub innych danin publiczno-prawnych wymaganych w kraju Oferenta.

Rozdział VI Informacja na temat zakresu wykluczenia

Z udziału w postępowaniu wykluczone są podmioty powiązane osobowo lub kapitałowo z zamawiającym. 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 dostawcy a dostawcą, polegające w szczególności na:

1. uczestniczeniu w spółce jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej,
2. posiadaniu co najmniej 10 % udziałów lub 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 drugiego stopnia lub powinowactwa drugiego stopnia w linii bocznej lub w stosunku przysposobienia, opieki lub kurateli.

Rozdział VII Tryb oceny ofert i kryteria oceny ofert

1. Ocena ofert przeprowadzana będzie trzystopniowo, w pierwszej kolejności tj. Etap 1 zostanie sprawdzona poprawność oferty pod względem formalnym tj. termin wpływu, kompletność oferty . W przypadku negatywnej oceny oferta zostanie odrzucona.
 2. W drugiej kolejności tj. Etap 2 zostaną ocenione „Wymagania podstawowe” wskazane w rozdziale V niniejszego zapytania, odnoszące się zarówno do przedmiotu zamówienia jak i Dostawcy. W przypadku negatywnej oceny oferta zostanie odrzucona.
 3. Po pozytywnej ocenie formalnej i wymagań podstawowych , oferta zostanie poddana ocenie w Etapie 3, według wskazanego poniżej kryterium oceny.
 4. **Kryterium ocen** dotyczy zarówno ofert na cały układ jak i ofert na elementy wskazane w rozdziale IV (w przypadku ofert częściowych).
- a) ocena i tym samym punktacja przeprowadzana będzie indywidualnie **do każdego elementu wskazanego w rozdziale IV**, bez względu na fakt , czy oferta będzie obejmować cały kompletny układ technologiczny , czy będzie to oferta częściowa.
- b) W przypadku , jeżeli w ramach oceny w trzecim etapie pozostaną wyłącznie Oferenci przedstawiający w ofertach kompletny układ technologiczny, ich ocena i tym samym przyznanie punktów odbywać się będzie w odniesieniu do ogólnej wartości oferty

Lp	Kryterium	Znaczenie procentowe /waga kryterium	Max. ilość punktów	Zasady punktacji /uwagi
1.	Cena netto oferty	51%	51	Liczymy iloraz: łącznej wartości netto ceny najniższej oferty do badanej oferty, następnie wynik mnożymy x 100, wynik iloczynu mnożymy x waga tj.(0,51) * Wartość ceny, oraz wyniki zaokrąglone do dwóch miejsc po przecinku
2.	Długość okresu gwarancji na poszczególne elementy układu technologicznego	12%	12	Oferty z okresem gwarancji 12 miesiące : 0 pkt Za każdy okres gwarancji dłuższy o 1 miesiąc, Oferent otrzymuje 1 pkt. Max. ilość punktów wynosi w tym kryterium 12, za okres gwarancji 12 miesiące i dłuższy
3.	Premia za ofertę obejmującą kompletny (wszystkie elementy wskazane w rozdz. IV) układu technologicznego	37%	37	Punkty w wysokości 37, przyznawane są wyłącznie Oferentowi, który przedłożył ofertę na cały układ technologiczny.

Wyjaśnienie do sposobu naliczania punktów: punkty uzyskane za poszczególne kryteria podlegają sumowaniu . Maksymalna liczba punktów możliwych do uzyskania dla każdego elementu z rozdziału IV, wynosi 100 pkt.(z wyłączeniem przypadku wskazanego w rozdz. VII pkt 4, ppkt b). Uzyskane oceny zostaną zaokrąglone z dokładnością do dwóch miejsc po przecinku. W przypadku podania ceny netto przedmiotu zamówienia w walucie obcej, przeliczanie na potrzeby oceny na PLN dokonane zostanie według średniego kursu NBP z dnia otwarcia ofert.

Rozdział VIII Tryb wyboru wykonawcy

1. Zamawiający wybierze Oferenta/ów, którego/ych oferta/y spełni/ą wszystkie warunki i wymagania podstawowe wskazane w niniejszym zapytaniu oraz otrzyma największą liczbę punktów.
2. Oferent/ci, którego oferta (dotyczy także Oferentów przedkładających oferty częściowe) otrzyma najwyższą ilość punktów zostanie zaproszony do siedziby Zamawiającego w celu zawarcia umowy .
3. W przypadku odmowy zawarcia umowy, zostanie zaproszony kolejny Oferent/ci według ilości punktów w złożonej ofercie.

Rozdział IX Lokalizacja i dokumentacja projektu. Wizja lokalna i dostęp do dokumentacji

1. Miejsce lokalizacji projektu jest zlokalizowane w Krakowie przy ul. Igołomskiej 27 .
2. Dokumentacja projektu jest przechowywana w siedzibie Zamawiającego, tj. w Krakowie przy ul. Igołomskiej 27
3. Wizja lokalna i dostęp do dokumentacji – jest możliwy w godzinach od 9,00 do 14,00, w dni powszednie, z wyłączeniem dni świątecznych i wolnych, po uprzednim ustaleniu terminu z osobą uprawnioną do kontaktu z Oferentami, w terminie do 30.10.2019 r.
4. Dostęp do dokumentacji (bez możliwości jej powielania, kopiowania, utrwalania na jakimkolwiek nośniku) będącej technologicznym Know-how w tym w szczególności: obejmującej nieopatentowaną wiedzę techniczną oraz koncepcje i rysunki rozwiązań technicznych, może nastąpić wyłącznie w siedzibie Zamawiającego, po podpisaniu umowy o poufności i w obecności pracownika Zamawiającego.

Rozdział X Opis sposobu przygotowania oferty

1. Ofertę należy przygotować zgodnie z opisem przedmiotu zamówienia i z uwzględnieniem wymagań podstawowych. Oferent ponosi wszystkie koszty związane z przygotowaniem i złożeniem oferty.
2. Należy załączyć przygotowany przez Zamawiającego wzór **formularza ofertowego (załącznik nr 1)** wraz z zawartymi oświadczeniami, który należy wypełnić w języku polskim .
3. Załączone do oferty specyfikacje techniczne odnoszące się do przedmiotu zamówienia mogą być sporządzone w języku polskim lub angielskim.

4. Oferta musi być ważna przynajmniej przez okres 90 dni, przy czym bieg terminu rozpoczyna się wraz z upływem terminu składania ofert.
5. Oferta powinna zostać przygotowana w wersji papierowej .
6. Oferta musi być podpisana przez Oferenta zgodnie z zasadami reprezentacji wskazanymi we właściwym rejestrze lub ewidencji działalności gospodarczej, przy czym podpis musi być czytelny lub opisany pieczęciami imiennymi. Każdą stronę oferty należy parafować.
7. Na kopercie proszę podać „**Oferta na zapytanie 01/KT/ 2019**”.
8. Oferent ma prawo złożyć tylko jedną ofertę

Rozdział XI Miejsce składania ofert

Oferty należy składać w formie pisemnej, wyłącznie papierowej, osobiście lub (przedstawiciel/kurier/pocztą) na adres :

„ZŁOMEX SUROWCE Spółka z o.o. , ul. Igołomska 27, 31-983 Kraków „

Rozdział XII Termin złożenia ofert upływa w dniu 15.11.2019 r o godz.15,00 .

Terminem złożenia oferty jest termin jej wpływu do Zamawiającego. Oferty złożone po terminie nie będą brane pod uwagę.

Rozdział XIII Miejsce i termin otwarcia ofert

Otwarcie ofert nastąpi po zakończeniu terminu wpływu ofert, tj. w dniu 15.11.2019 r. o godz. 16,00 w siedzibie Zamawiającego. Zamawiający nie przewiduje publicznego otwarcia ofert.

Rozdział XIV Warunki zmiany umowy i jej szczególne warunki

1. Zamawiający zastrzega sobie możliwość dokonywania zmian w umowie zawartej z Dostawcą, który zostanie wybrany w wyniku przeprowadzonego postępowania. Ewentualne zmiany zapisów umowy będą zawierane w formie pisemnego aneksu, po ewentualnej wcześniejszej akceptacji Instytucji Pośredniczącej (jeśli zakres zmiany będzie tego wymagał), a ponadto zmiany będą mogły być wprowadzane z powodu:
 - a) wystąpienia obiektywnych przyczyn niezależnych od Zamawiającego i Wykonawcy;
 - b) wystąpienia okoliczności będących wynikiem działania siły wyższej;
 - c) zmiany istotnych regulacji prawnych;
 - d) zmian umowy o dofinansowanie, jakie Zamawiający zawrze z Instytucją Pośredniczącą
 - e) wprowadzenia nieznaczonej modyfikacji odnoszącej się do elementów przedmiotu zapytania, jednakże modyfikacja ta nie może wpłynąć negatywnie na przedmiot niniejszego zapytania i jego funkcjonalność.
 - f) zmiany terminu wykonania, jeżeli zmiana ta będzie wynikała z winy Zamawiającego, w tym także w wyniku nieznaczonej modyfikacji zakresu przedmiotu zamówienia.
2. Zamawiający zastrzega sobie, w szczególności możliwość zawarcia następujących szczególnych warunków dotyczących płatności w przyszłej umowie :
 - a) w przypadku realizacji umowy przez dostawcę kompletnego układu technologicznego minimum 15 % wartości zamówienia zostanie zatrzymane przez Zamawiającego i płatne będzie po końcowym protokole zdawczo-odbiorczym



Fundusze Europejskie
Inteligentny Rozwój



Rzeczpospolita Polska



UNIA EUROPEJSKA
EUROPEJSKI FUNDUSZ
ROZWOJU REGIONALNEGO



- potwierdzającym również pozytywną próbę technologiczną.
- b) w przypadku realizacji umowy przez dostawcę oferującego element układu technologicznego minimum 30 % wartości zamówienia zostanie zatrzymane przez Zamawiającego i płatne będzie po końcowym protokole zdawczo-odbiorczym potwierdzającym również pozytywną próbę technologiczną z uwzględnieniem zasad wskazanych w rozdziale V.
 - c) maks. poziom zaliczki wynosił będzie 20 % wartości przedmiotu zamówienia.

Rozdział XV Pozostałe informacje

1. Osoba uprawniona do kontaktu z Dostawcami/Oferentami i udzielania wyjaśnień dotyczących w postępowania: **Mirosława Wiązania** tel. +48 504 251 162 , email: mirosława.wiazania@zlomex.com.pl
2. Odpowiedzi i wyjaśnienia, które będą miały znaczenie dla postępowania Zamawiający będzie publikował w miejscu publikacji zapytania.
3. Termin przysyłania pytań upływa w dniu 30.10.2019 r.
4. Poprzez złożenie oferty Oferent wyraża zgodę na podanie do wiadomości pozostałych Oferentów szczegółów oferty. Oferent ma prawo nie wyrazić zgody na podanie do wiadomości szczegółów oferty, jednakże należy zawrzeć taką informację w składanej ofercie.
5. Złożenie oferty nie stanowi zawarcia umowy.
6. Oferty, które nie spełniają wymagań określonych w zapytaniu ofertowym, w szczególności wymagań podstawowych wskazanych w rozdziale V, nie będą rozpatrywane.
7. Zamawiający dopuszcza złożenie ofert częściowych. Oferta częściowa musi obejmować minimum jeden element wskazany w rozdziale IV.
W przypadku elementów wskazanych w punkcie 1 i 2 rozdziału IV, muszą one być złożone łącznie w ramach jednej oferty .
8. Zamawiający nie dopuszcza składania ofert wariantowych. Oferty wariantowe nie będą rozpatrywane.
9. Zamawiający zastrzega sobie możliwość unieważnienia Zapytania Ofertowego na każdym etapie prowadzonego postępowania i nie wybrania żadnej z przedstawionych ofert bez podania przyczyny. W przypadku zaistnienia powyższych okoliczności Oferentom nie przysługują żadne roszczenia w stosunku do Zamawiającego.
10. Postępowanie nie jest prowadzone w oparciu o ustawę z dnia 29 stycznia 2004r. - Prawo Zamówień Publicznych, dlatego nie jest możliwe stosowanie środków odwoławczych określonych w tej ustawie.
11. Zamawiający nie zwraca kosztów poniesionych przez Oferentów w związku z uczestnictwem w postępowaniu.
12. Zamawiający zastrzega sobie prawo możliwości przeprowadzenia negocjacji lub zakończenia postępowania bez wyboru Oferenta.
13. Zamawiający zastrzega sobie prawo do żądania od Oferentów złożenia dodatkowych wyjaśnień związanych z ofertą.

Zapytanie o ofertę jest dostępne w sekretariacie, w siedzibie Zamawiającego, oraz na stronie bazy konkurencyjności <https://bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl/> , a także w Dzienniku Urzędowym UE na platformie Simap

ZŁOMEX SUROWCE Sp. z o.o.
ul. Igolomska 27
31-983 Kraków, Regon 120616691
NIP 678-304-79-88

13

ZŁOMEX SUROWCE Sp. z o.o.
Członek Zarządu
DYREKTOR HANDLOWY
Andrzej Nowakowski

ZŁOMEX SUROWCE Sp. z o.o.
PREZES ZARZĄDU
Tomasz Chwałowski