

## **ZAPYTANIE OFERTOWE NR. 5/2018**

### **I. INFORMACJA O ZAPYTANIU**

<b>ZAMAWIAJĄCY (NAZWA I ADRES SIEDZIBY):</b>	„ZM KOLNO” SPÓŁKA AKCYJNA Ul. Wojska Polskiego 56 18 – 500 Kolno
<b>REALIZACJA PROJEKTU W RAMACH:</b>	Regionalnego Programu Operacyjnego Województwa Podlaskiego na lata 2014 – 2020 Działanie 1.3. Wspieranie inwestycji w przedsiębiorstwach
<b>TYTUŁ PROJEKTU:</b>	Uruchomienie produkcji nowoczesnych uchwytów narzędziowych dzięki wdrożeniu innowacyjnych rozwiązań w zakładzie produkcyjnym ZM KOLNO S.A
<b>KATEGORIA OGŁOSZENIA</b>	Dostawy
<b>TYTUŁ ZAMÓWIENIA</b>	<b>Dostawa urządzenia nr 1 tj. szlifierki CNC do wałków, oprogramowania do urządzenia nr1 oraz urządzenia nr2, tj. szlifierki CNC do otworów</b>
<b>SKRÓCONY OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA</b>	1. Urządzenie nr1. - Szlifierka CNC do wałków 2. Oprogramowanie do urządzenia nr1 3. Urządzenie nr2. - Szlifierka CNC do otworów
<b>MIEJSCE REALIZACJI ZAMÓWIENIA</b>	Województwo: podlaskie Powiat: kolneński Gmina: Kolno – miasto Miejscowość: 18 – 500 Kolno, Ul. Wojska Polskiego 56
<b>TERMIN REALIZACJI</b>	Nie później niż do 21.12.2018 r.  Nie przewiduje się podziału realizacji zamówienia na etapy. Zamówienie uważa się za wykonane w dniu ukończenia przez Wykonawcę wszystkich czynności składających się na Przedmiot Zamówienia, o ile zostanie to potwierdzone protokołem odbioru sporządzonym na piśmie pomiędzy Zamawiającym a Wykonawcą (choćby sam protokół odbioru został sporządzony w dacie późniejszej).

<b>KOD CPV I JEGO NAZWA</b>	43414000-8 Szlifierki 48000000-8 Pakiety oprogramowania i systemy informatyczne_
<b>MIEJSCE I SPOSÓB SKŁADANIA OFERT</b>	a) Poczta e-mail na adres <a href="mailto:jstachelski@zmkolno.pl">jstachelski@zmkolno.pl</a> lub b) pisemnie na adres „ZM KOLNO” Spółka Akcyjna, ul. Wojska Polskiego 56, 18–500 Kolno, z dopiskiem „Oferta na.... (nazwa przedmiotu zamówienia)”
<b>SPOSÓB PRZYGOTOWANIA OFERTY:</b>	<p>Oferta powinna być sporządzona w formie pisemnej, w języku polskim, czytelnie. Wszystkie załączone do oferty dokumenty powinny być sporządzone w języku polskim.</p> <p>Wszelkie dokumenty i oświadczenia sporządzone w języku obcym muszą być złożone wraz z tłumaczeniem na język polski. W przypadku braku tłumaczeń na język polski lub w razie wątpliwości Zamawiający uzna, że oferta nie zawiera wymaganego dokumentu.</p> <p>Oferta musi być kompletna, sporządzona w jednym egzemplarzu i zgodnie z treścią zapytania ofertowego.</p> <p>Każdy Wykonawca może złożyć tylko jedną ofertę. Złożenie więcej niż jednej oferty spowoduje odrzucenie wszystkich ofert złożonych przez Wykonawcę.</p> <p>Oferent składa ofertę na własnym formularzu lub formularzu ofertowym będący załącznikiem do niniejszego zapytania ofertowego wraz ze szczegółową specyfikacją przedmiotu zamówienia, z której w sposób niebudzący żadnej wątpliwości Zamawiającego winno wynikać, iż oferowany przedmiot zamówienia jest o takich samych lub lepszych parametrach technicznych, jakościowych, funkcjonalnych oraz użytkowych w odniesieniu do przedmiotu zamówienia określonego przez Zamawiającego w rozdziale III. OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA.</p> <p>Oferowana cena winna zawierać wszystkie koszty związane z realizacją zamówienia, uwzględniając wszystkie wymogi przedstawione w zapytaniu ofertowym.</p> <p>Do oferty (formularza ofertowego) należy załączyć następujące dokumenty i oświadczenia:</p> <p>a) szczegółową specyfikacją przedmiotu zamówienia</p>

	<p>b) oświadczenie o posiadaniu niezbędnej wiedzy, doświadczenia i potencjału technicznego dla realizacji zamówienia będącego przedmiotem zapytania ofertowego,</p> <p>c) oświadczenie, że Wykonawca znajduje się w sytuacji ekonomicznej i finansowej zapewniającej wykonanie zamówienia, w tym o niezaleganiu w opłacie podatków oraz składek na ubezpieczenia społeczne i zdrowotne,</p> <p>d) oświadczenie o braku powizań osobowych lub kapitałowych,</p> <p>e) oświadczenie, w którym Wykonawca zagwarantuje, iż sposób realizacji zamówienia będzie korzystny z punktu widzenia ochrony środowiska poprzez zapewnienie minimalizacji zużycia materiałów, surowców, energii itp.</p> <p>f) oświadczenie, że oferowane urządzenia są fabrycznie nowe.</p> <p>Oferta wraz z załącznikami musi być podpisana przez osobę(y) uprawnioną(e) do reprezentowania Wykonawcy.</p> <p>Wykonawca może wprowadzić zmiany lub wycofać złożoną ofertę pod warunkiem, że Zamawiający otrzyma pisemne powiadomienie o ich wprowadzeniu lub wycofaniu oferty przed terminem składania ofert określonym w zapytaniu ofertowym.</p> <p>Wszelkie zmiany w treści oferty (poprawki, przekreślenia, dopiski) muszą być czytelne oraz parafowane przez osobę(y) podpisującą ofertę.</p> <p>W toku badania i oceny ofert Zamawiający może wezwać Wykonawcę do złożenia wyjaśnień lub uzupełnień co do treści złożonej przez niego oferty w terminie wskazanym przez Zamawiającego, chyba że mimo ich uzupełnienia lub poprawienia lub udzielenia wyjaśnień oferta Wykonawcy podlega odrzuceniu, Wykonawca podlega wykluczeniu albo konieczne jest unieważnienie postępowania.</p> <p>W ofercie należy wskazać osobę upoważnioną do kontaktu ze strony Wykonawcy, podając imię, nazwisko, numer telefonu oraz adres elektroniczny.</p> <p>Oferent ponosi wszystkie koszty związane z przygotowaniem i złożeniem oferty. Zamawiający nie przewiduje zwrotu kosztów udziału w postępowaniu.</p> <p>Ceny na ofercie powinny być cenami netto/brutto.</p>
--	--

	<p>Jeśli ceny na ofercie będą wyrażone w innej walucie niż złoty polski zostaną one przeliczone na PLN przy zastosowaniu kursu średniego NBP waluty, obowiązującego w dniu wpłynięcia oferty do Zamawiającego.</p> <p>Zamawiający poprawi w tekście oferty oczywiste omyłki pisarskie, oczywiste omyłki rachunkowe, z uwzględnieniem konsekwencji rachunkowych dokonanych poprawek, oraz inne omyłki polegające na niezgodności oferty z zapytaniem ofertowym, niepowodujące istotnych zmian w treści oferty, niezwłocznie zawiadamiając o tym Wykonawcę, którego oferta została poprawiona.</p> <p>W przypadku gdy Wykonawca złoży ofertę na pełen zakres przedmiotu zamówienia, oferta ta winna zawierać osobne oferty na poszczególne składniki przedmiotu zamówienia.</p> <p><b>Zamawiający dopuszcza możliwość składania ofert częściowych, dotyczących jednej z trzech dostaw stanowiących przedmiot zamówienia, z tym, że oprogramowanie IT powinno być kompatybilne w stosunku do szlifierki CNC do wałków</b></p> <p>Zamawiający nie dopuszcza możliwości składania ofert wariantowych.</p> <p>Oferta powinna zawierać warunki i harmonogram płatności. Zamawiający zastrzega sobie prawo unieważnienia postępowania na każdym jego etapie, bez podawania przyczyny.</p> <p>Zamawiający zastrzega sobie prawo do zmiany treści zapytania ofertowego. O wprowadzonych zmianach Zamawiający niezwłocznie poinformuje na stronie internetowej <a href="https://bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl">https://bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl</a></p> <p>W przypadku gdy Wykonawca złoży ofertę na pełen zakres przedmiotu zamówienia, oferta ta winna zawierać osobne oferty na poszczególne składniki przedmiotu zamówienia.</p>
<p><b>OSOBA/Y DO KONTAKTU W SPRAWIE OGŁOSZENIA</b></p>	<p>Osoba do zapytań dotyczących wymagań technicznych i warunków udziału w postępowaniu:</p> <p>Jan Stachelski, e-mail: <a href="mailto:jstachelski@zmkolno.pl">jstachelski@zmkolno.pl</a></p> <p>Nr telefonu: 602-500-770</p>

## II. WARUNKI UDZIAŁU W POSTĘPOWANIU

1. W postępowaniu mogą brać udział Wykonawcy, którzy łącznie spełniają następujące warunki:

1.1. Wiedza i doświadczenie:

O realizację Zamówienia mogą ubiegać się Oferenci, którzy posiadają niezbędną wiedzę i doświadczenie oraz potencjał techniczny dla realizacji zamówienia.

W przypadku dotyczącym:

a) **Urządzenie nr1. - Szlifierka CNC do wałków i Oprogramowanie do urządzenia nr1**

Warunek ten zostanie spełniony, jeżeli Oferent wykaże, że w ciągu ostatnich trzech lat przed upływem terminu składania ofert, a jeśli okres prowadzenia działalności jest krótszy – w tym okresie, wykonał należycie co najmniej 10 dostaw - Szlifierek CNC do wałków i oprogramowanie do tych szlifierek o parametrach jak sprecyzowane w rozdziale nr III lub podobnych, o wartości minimum 2.000.000 PLN netto każda. Na potwierdzenie spełnienia ww. warunku Oferent przedstawi wykaz/opis dostaw wykonanych nie wcześniej niż w okresie ostatnich 3 lat przed upływem terminu składania ofert, a jeżeli okres prowadzenia działalności jest krótszy – w tym okresie, wraz z podaniem ich rodzaju, wartości, daty, miejsca wykonania i podmiotów, na rzecz których dostawy te zostały wykonane, a jeżeli z uzasadnionej przyczyny o obiektywnym charakterze wykonawca nie jest w stanie uzyskać tych dokumentów – inne dokumenty.

b) **Urządzenie nr2. - Szlifierka CNC do otworów.**

Warunek ten zostanie spełniony, jeżeli Warunek ten zostanie spełniony, jeżeli Oferent wykaże, że w ciągu ostatnich trzech lat przed upływem terminu składania ofert, a jeśli okres prowadzenia działalności jest krótszy – w tym okresie, wykonał należycie co najmniej 10 dostaw - Szlifierek CNC do otworów o parametrach jak sprecyzowane w rozdziale nr III lub podobnych o wartości minimum 1.800.000 PLN PLN netto każda. Na potwierdzenie spełnienia ww. warunku Oferent przedstawi wykaz/opis dostaw wykonanych nie wcześniej niż w okresie ostatnich 3 lat przed upływem terminu składania ofert, a jeżeli okres prowadzenia działalności jest krótszy – w tym okresie, wraz z podaniem ich rodzaju, wartości, daty, miejsca wykonania i podmiotów, na rzecz których dostawy te zostały wykonane, a jeżeli z uzasadnionej przyczyny o obiektywnym charakterze wykonawca nie jest w stanie uzyskać tych dokumentów – inne dokumenty.

1.2. Sytuacja ekonomiczna i finansowa

O realizację Zamówienia mogą ubiegać się Oferenci, którzy znajdują się w sytuacji ekonomicznej i finansowej zapewniającej wykonanie zamówienia, w tym o niezaleganiu w opłacaniu podatków oraz składek na ubezpieczenia społeczne i zdrowotne.

1.3. Nie są powiązani osobowo lub kapitałowo z Zamawiającym.

2. Zamawiający dokona weryfikacji wymagań przedstawionych powyżej w punkcie 1 na podstawie oświadczeń Wykonawcy załączonych do oferty. Wykonawca zobowiązany jest dołączyć do oferty oświadczenia w powyższym zakresie według wzorów stanowiących Załączniki 2 - 4 do niniejszego zapytania ofertowego.

3. Wraz z ofertą (lub na formularzu ofertowym) Wykonawca powinien przedłożyć oświadczenie w którym zagwarantuje, iż sposób realizacji zamówienia będzie korzystny z punktu widzenia ochrony środowiska poprzez zapewnienie minimalizacji zużycia materiałów, surowców, energii itp.
4. Wraz z ofertą (lub na formularzu ofertowym) Wykonawca powinien przedłożyć oświadczenie, że oferowane urządzenie spełnia wymagania określone w zapytaniu ofertowym, jest fabrycznie nowe.
5. Oferta Wykonawcy, który nie spełni powyższych wymagań zapytania ofertowego zostanie odrzucona. Pozostałe przesłanki odrzucenia oferty i wykluczenia Wykonawcy zostały wskazane w pkt dot. informacji na temat wykluczenia wykonawcy z udziału w przedmiotowym postępowaniu.

### III. OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

#### III.1 Szlifierka CNC do wałków z automatycznie skręcaną głowicą szlifierską wraz z dodatkowym wyposażeniem instalacją i uruchomieniem.

##### III.1A Dostawa fabrycznie nowego urządzenia z odpowiednim wyposażeniem z uwzględnieniem kosztów dostawy oraz wdrożenia do użytkowania, spełniającego następujące minimalne warunki techniczne:

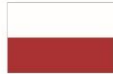
1. Możliwość realizacji procesów szlifowania powierzchni zewnętrznych w oprawkach narzędziowych, w tym głównie:
  - Powierzchni cylindrycznych, stożkowych, czołowych,
  - Chwyków ze stożkami o zbieżności 7:24 wg: DIN 2080, DIN 69871, ANSI/ B 5.50/CAT, MAS-403 BT, w rozmiarach 30-60,
  - Chwyków typu HSK, wg DIN 69893, w rozmiarach 32-100,
  - Chwyków typu PSC, wg ISO-26623-1, w rozmiarach PSC-32 do PSC-80X,
  - Stożków Mors'a w rozmiarach MT1-MT7,

Rysunki konstrukcyjne „przedstawicieli detali” przeznaczonych do obróbki szlifowania na urządzeniu będącym przedmiotem zamówienia zawarte są w załączniku nr 5.1 do niniejszego zapytania ofertowego. Rysunki zawierają wymiary, tolerancje oraz dopuszczalne błędy kształtu i położenia, bądź odnoszą się do odpowiednich norm ISO, DIN, MAS, CAT i innych z których to wynikają wymagane do uzyskania w wyniku obróbki szlifierskiej parametry geometryczne. Jako „przedstawicieli detali” wybrano spośród całego asortymentu detali przewidzianych do obróbki na zamawianej szlifierce takie, które decydują i wyznaczają wymagane wymiary przestrzeni roboczej maszyny.

W celu zapoznania się z pełnym asortymentem produkcji Zamawiającego należy skorzystać z informacji zawartych w katalogu wyrobów ZM KOLNO 2017r.pdf, który jest do pobrania na stronie:

<http://www.zmkolno.pl/index.php/pl/dopobrania/func-finishdown/16/>

2. Parametry bazowe maszyny:
  - Rozstaw kłków min 1000 mm,
  - Wysokość kłków min 170 mm,
  - Łoże maszyny z mineralnego granitu z elementami tłumiącymi drgania
  - Sanie poprzeczne i wzdłużne z prowadnicami płaskimi i prowadnicami V. okładziny prowadnic z obiegiem smarowania olejowego.
3. Osie liniowe maszyny:



- Oś poprzeczna X sterowana numerycznie, przesuw min 275 mm. Napęd poprzez silnik prądu zmiennego i toczną śrubę pociągową. Szybkość przesuwu programowana. Bezpośredni system pomiaru, rozdzielczość 0.0001mm (liniał optyczny, pomiar rzeczywisty nie wymaga najazdu punktów referencyjnych),
  - Oś wzdłużna Z sterowana numerycznie, przesuw min 1100 mm. Napęd poprzez silnik prądu zmiennego i toczną śrubę pociągową. Szybkość przesuwu programowana. Bezpośredni system pomiaru, rozdzielczość 0.0001mm (liniał optyczny, pomiar rzeczywisty nie wymaga najazdu punktów referencyjnych),
4. Wrzeciennik szlifujący
- Głowica obrotowa wrzecion szlifujących T1 i T2.
  - Oś B - bezstopniowo programowane pozycjonowanie wrzeciennika. Zakres obrotu min. [-15° .... +195°]. Rozdzielczość kątowa 0,0001 deg
  - Czujnik pierścieniowy pasywny zabudowany we wrzecionie dla T1 do wykrycia pierwszego kontaktu ściernicy z detalem,
  - Czujnik pierścieniowy pasywny zabudowany we wrzecionie dla T2 do wykrycia pierwszego kontaktu ściernicy z detalem.
  - Automatyczna ochrona przed dotknięciem ściernicy T1 i T2,
  - Wrzeciono szlifujące – elektrowrzeciono z wewnętrznym układem chłodzenia, moc min 7,5 kW z regulacją prędkości obrotowej 1400-3200 obr/min,
  - Maksymalne wymiary lewej i prawej tarczy szlifierskiej  $\varnothing 500 \times 80$ . Szybkości skrawania dla ściernicy programowalna do max. 50 m/s,
5. Wrzeciennik przedmiotu obrabianego
- Wrzeciono ułożyskowane mechanicznie,
  - Gniazdo wrzeciona ISO 50, cylindryczny uchwyt zewnętrzny na wrzecionie, średnica przelotowa wrzeciona min  $\varnothing 50$ mm,
  - Manualna korekta kołowości dla elementu obrabianego,
  - oś C - programowana napędzająca detal - do szlifowania cylindrycznego okrągłego, nieokrągłego i gwintów. Rozdzielczość pozycjonowania kątowego 0,0001 deg, interpolacja C/X. Dokładność ruchu obrotowego min. 0,0005mm. Serwomotor AC z hamulcem.
  - Moc napędu dla przedmiotu obrabianego min 4 kW poprzez serwomotor AC,
  - Pneumatyczne unoszenie wrzeciennika przy przesuwaniu,
6. Konik
- Pinola z gniazdem stożkowym min 4MT,
  - Możliwość zamocowania uchwytu dla obciążacza,
  - śruba korekcyjna cylindryczności z zakresem +/- 0,04 mm
  - Hydrauliczne wycofanie pinoli konika podczas mocowania (obsługiwane pedałem nożnym),
  - Pneumatyczne unoszenie dla wygodnego przesuwania konika przy ustawianiu,
7. Obciążanie
- Aparat stały mocowany do rowka T-owego z tyłu stołu, przesuwny w kierunku osi Z, z interfejsem do mocowania uchwytów diamentów,



## 8. Sterowanie

- Panel sterowania obrotowy, trwale połączony z maszyną,
- Szafa sterowania trwale połączona z maszyną z klimatyzatorem,
- Napięcie przyłączeniowe 400 Volt +/-10%, Częstotliwość sieci 50Hz +/-1Hz, Napięcie sterowania wewnętrznego 24 Volt DC,
- sterowanie CNC- Fanuc 31i-A z zintegrowanym komputerem PC i z zintegrowanym sterownikiem PLC,
- Monitor dotykowy kolorowy o przekątnej min15" na obudowie monitora gniazdo USB,
- Pamięć sterowania CNC z miejscem dla przechowywania min 1000 programów,
- Przenośny aparat obsługi z wyświetlaczem LCD, klawiaturą, elektronicznym pokrętkiem, przyciskami nadmiaru i zatwierdzania,
- Wyłącznik bezpieczeństwa (wyłącznik dopływu energii),
- Wycofanie automatyczne ściernicy od detalu lub narzędzia obciążającego w trakcie aktywnego programu CNC w dwóch przypadkach: awaryjny stop lub zanik zasilania,
- Elektroniczne rozpoznanie początku szlifowania,
- Licznik godzin pracy.

## 9. Oprogramowanie

- Dostawca składa osobną ofertę na dostawę oprogramowania z polskim językiem dialogu (pozycja nr.2 Przedmiotu Zamówienia) do używania na tej szlifierce, tj. posiadającej system sterowania Fanuc oraz system operacyjny Producenta,

## 10. Wyważanie

- Jednostka wyważająca do głowicy szlifującej obsługująca dwie ściernice,
- obsługa i wyświetlanie stanu poprzez system sterowania,

## 11. Pomiary wewnątrzoperacyjne

- Sonda pomiarowa na wychylanym ramieniu dla aktywnego pozycjonowania wzdłużnego i kątownego z końcówką pomiarową,
- Głowica pomiarowa do pozycjonowania wzdłużnego na stałym lub obracającym się detalu oraz powierzchniach ciągłych lub przerywanych,
  - zakres (skok) pomiarowy +/- 1 mm
  - powtarzalność  $\leq 0,0001$  mm (pomiary statyczne, powierzchnie ciągłe)
  - powtarzalność  $\leq 0,0004$  mm (detal obracany, powierzchnie przerywane)
  - dokładność pomiarowa  $< 0,001$  mm
  - z pneumatycznym podnoszeniem ramienia
- Głowica pomiarowa do średnic do pomiarów na powierzchniach ciągłych
  - zakres (skok) pomiarowy +/- 0,5 mm
  - zakres mierzonych średnic 2 - 134 mm
  - powtarzalność  $\leq 0,0001$  mm (pomiary statyczne, powierzchnie ciągłe)
  - dokładność pomiarowa  $< 0,001$  mm
  - z pneumatycznym podnoszeniem ramienia
- Jednostka sterująca pomiarami zintegrowana z systemem sterowania,
- Podstawa pomiarowa z pionowym skokiem do głowic pomiarowych,



Decyzja o niezbędności zastosowania głowic pomiarowych do aktywnego pomiaru (w czasie obróbki) należy do Wykonawcy.

12. Hydraulika i pneumatyka z elektryczną kontrolą ciśnienia w sieci i z elektryczną kontrolą zabrudzenia filtra ciśnieniowego,
13. Urządzenia filtrujące i chłodzące
  - Urządzenie chłodząco-smarujące dla emulsji z włókninowym filtrem papierowym, obiegową pompą chłodziwa i separatorem magnetycznym. Programowana ilość przepływu emulsji w procesie chłodzenia.
  - Obieg wody dla napędów ściernicy o chłodzeniu wewnętrznym,
  - Jednostka odciążu mgły szlifierskiej z wnętrza maszyny .
14. Obudowa
  - Całkowicie zamknięta obudowa z drzwiami dla obsługi i konserwacji,
  - Oświetlenie maszyny światłem LED 24 Volt,
  - Elektryczna kontrola zamknięcia drzwi.
15. Kolorystyka maszyny
  - kolorystyka zewnętrzna maszyny:
    - część górna -biała RAL 9003,
    - część dolna -stalowoszara RAL 7011
  - Kolorystyka aparatów pobocznych, kolor wewnątrz obudowy, kolor osłon według uznania
16. Akcesoria – maszyna powinna być wyposażona w niezbędne akcesoria do jej eksploatacji i do realizacji przewidzianego zadania technologicznego określonego w pkt 1 tego rozdziału, które powinny być precyzyjnie wyspecyfikowane w ofercie Wykonawcy.
17. Wyposażenie specjalne - maszyna powinna być wyposażona w niezbędne narzędzia i przyrządy do jej eksploatacji i do realizacji przewidzianego zadania technologicznego określonego w pkt 1 tego rozdziału, w tym do realizacji obróbki szlifierskiej wytypowanych detali w ramach odbioru technicznego maszyny. Wyposażenie specjalne powinno być precyzyjnie wyspecyfikowane w ofercie Wykonawcy.
18. Dokumentacja maszyny- Wykonawca powinien w ofercie wyartykułować dokumentację jaką załączy do oferowanej szlifierki, w tym głównie:
  - Protokoły kontroli i odbioru, oświadczenia o zgodności z przepisami bezpieczeństwa UE,
  - Instrukcja obsługi i programowania po polsku,
  - Książka obsługi i konserwacji Fanuc`a,
  - Dokumentacja dotycząca wyposażenia pochodzącego od poddostawców,
  - Dokumentacja sterowania,
  - Dokumentacja oprogramowania,
  - Inne.

**Uwaga:** Niespełnienie minimalnych wymagań technicznych skutkować będzie odrzuceniem złożonej oferty. Zamawiający może poprosić o uzupełnienie oferty nie spełniającej oczekiwań.

### III.1B Odbiór techniczny, uruchomienie, szkolenia, transport

Procedura odbioru obejmuje:

1. Odbiór wstępny w siedzibie producenta obejmujący:
  - próby szlifowania, dobór, optymalizację i sprawdzenie parametrów dla serii próbnej oraz dla detali odbiorowych, zgodnie z planem operacyjnym,
  - próby szlifowania zewnętrznego zarysu chwytu oprawek narzędziowych typu 1681-DIN 50-MT3-65 (wg. *Katalogu wyrobów ZM Kolno S.A. kod 0642 116 811 300*), wg dokumentacji i założeń klienta - Załącznik nr 5.1, rysunek K3-01307, rysunek K3-00027 i w jego obecności,
  - próby szlifowania zewnętrznego zarysu chwytu oprawek narzędziowych typu PSC-63-ER32-100 wg dokumentacji i założeń klienta - Załącznik nr 5.1, rysunek K3-03381, rysunek K3-03380 i w jego obecności ,
2. Uruchomienie maszyny u Zamawiającego.
3. Szkolenia operatorów
  - Kurs obsługi i programowania sterowania z zakresu szlifowania okrągłego,
  - Kurs tworzenia programu i technologii szlifowania nieokrągłego,
4. Transport obejmuje dostawę wraz z ubezpieczeniem do miejsca rozładunku, tj siedziby Zamawiającego: 18 – 500 Kolno, Ul. Wojska Polskiego 56. Opakowanie przystosowane do transportu drogowego.

### III.2 Oprogramowanie do szlifierki CNC do wałków z instalacją i uruchomieniem.

Oprogramowanie będące przedmiotem niniejszego zapytania stanowi funkcjonalne i integralne wyposażenie szlifierki CNC do wałków z automatycznie skręcaną głowicą szlifierską opisaną w rozdziale III.1.

#### III.2A Dostawa oprogramowania powinna zawierać:

1. Licencja maszynowa na oprogramowanie,
2. Program bazowy
  - Programowanie z automatycznym wyświetlaniem geometrii elementu obrabianego, generowanego z wejściowych wartości numerycznych lub z zewnętrznego programu typu CAD w formacie graficznym typu DXF.
  - Narzędzia programowe (makro procedury) do kreowania własnych sekwencji (cykli szlifowania).
  - Oprogramowanie zintegrowane do automatycznych obliczeń i optymalizacji parametrów programu przy zastosowaniu standardowych cykli obróbczych,
  - Zintegrowany moduł do szybkiej precyzyjnej obróbki elementów o przekroju nieokrągłym,
  - Opcja rozszerzenia funkcji pomiarowych stożka w uchwytach narzędziowych typu np. HSK, SK, ISO,
  - Definiowanie narzędzi
  - Manager programów
  - przesyły danych i programów szlifowania z PC do systemu sterowania np. typu Fanuc i vice versa poprzez interfejs danych.
3. Rozszerzenia programowe na PC służące do tworzenia i optymalizacji technologii szlifowania, kolizyjności procesu, symulacji czasów itp.
4. Instalacja programu i niezbędnych interfejsów w komputerze PC klienta,
5. Interfejs i oprogramowanie Producenta w języku polskim.

### **III.3 Szlifierka CNC do otworów z automatycznie skręcaną głowicą szlifierską wraz z dodatkowym wyposażeniem instalacją i uruchomieniem.**

#### **III.3A Dostawa fabrycznie nowego urządzenia z odpowiednim wyposażeniem z uwzględnieniem kosztów dostawy oraz wdrożenia do użytkowania, spełniającego następujące minimalne warunki techniczne:**

1. Szlifowanie otworów w oprawkach narzędziowych, w tym głównie:
  - otworów cylindrycznych jedno i kilkustopniowych, ślepych i przelotowych, ciągłych i przerywanych w rozmiarach mm  $\varnothing$  3-  $\varnothing$  150,
  - gniazd stożkowych typu:
    - Morse'a w rozmiarach MT1-MT6,
    - ER w rozmiarach ER16-ER50,
    - 7:24 w rozmiarach 30-50,
    - 1:10,
    - PSC wg ISO-26623-2, w rozmiarach PSC-32 do PSC-80X,

Rysunki konstrukcyjne „przedstawicieli detali” przeznaczonych do obróbki szlifowania na urządzeniu będącym przedmiotem zamówienia zawarte są w załączniku nr 5.2 do niniejszego zapytania ofertowego. Rysunki zawierają wymiary, tolerancje oraz dopuszczalne błędy kształtu i położenia, bądź odnoszą się do odpowiednich norm ISO, DIN, MAS, CAT i innych z których to wynikają wymagane do uzyskania w wyniku obróbki szlifierskiej parametry geometryczne. Jako „przedstawicieli detali” wybrano spośród całego asortymentu detali przewidzianych do obróbki na zamawianej szlifierce takie, które decydują i wyznaczają wymagane wymiary przestrzeni roboczej maszyny. Pełny asortyment wyrobów produkowanych przez Zamawiającego zawarty jest w katalogu wyrobów, który jest dostępny pod adresem: <http://www.zmkolno.pl/index.php/pl/dopobrania/func-finishdown/16/>

2. Parametry bazowe przedmiotu obrabianego
  - Max. długość detalu z uchwytem mocującym min 300 mm,
  - Max. Średnica zewnętrzna detalu obrabianego min 250 mm
3. Parametry bazowe maszyny:
  - Łoże maszyny z mineralnego granitu z elementami tłumiącymi drgania
  - Stół krzyżowy z prowadnicami pokrytymi materiałem ślizgowym,
4. Osie liniowe maszyny:
  - Oś poprzeczna X sterowana numerycznie, przesuw min 340 mm. Napęd poprzez silnik liniowy. Szybkość przesuwu programowana. Bezpośredni system pomiaru, rozdzielczość min 0.00005mm,
  - Oś wzdłużna Z sterowana numerycznie, przesuw min 400 mm. Napęd poprzez silnik liniowy. Szybkość przesuwu programowana. Bezpośredni system pomiaru, rozdzielczość min 0.00005mm,
5. Głowica szlifująca:
  - Głowica obrotowa z trzema wrzecionami szlifującymi otwory i jednym wrzecionem do szlifowania zewnętrznego. Średnica gniazd dla wrzecion otworowych 120 mm,
  - Oś B1 - bezstopniowo programowane pozycjonowanie położenia kątownego głowicy, zakres min. [-40° .... +270°]. Bezpośredni, absolutny system pomiarowy obrotu osi B1 oparty o liniał. Rozdzielczość 0,00005 deg,



- Wrzeciono szlifujące T1 – Elektrowrzeciono napędzające ściernicę zewnętrzną o średnicy min 200 mm mocy min 5 kW z zakresem obrotów regulowanym przez przetwornik częstotliwości gwarantującym prędkość obwodową ściernicy 50 m/s. Smarowane i chłodzone wewnątrz.
  - Wrzeciono szlifujące T2 - Elektrowrzeciono z przetwornikiem HF, średn. 100 mm, max. 120.000 obr/min. moc 2 kW. Układ smarowania z jednostki centralnej mgłą powietrzno-olejową. Wydatek i ciśnienie programowane CNC, monitorowanie parametrów smarowania powietrzno-olejowego. Wewnętrzne chłodzenie wodą. Tuleja redukcyjna średn. 120/100 mm dla wrzeciona, mimośrodowa do ustawienia wysokości wrzeciona,
  - Wrzeciono szlifujące T3 - Elektrowrzeciono z przetwornikiem HF, średn. 100 mm, max. 90.000 obr/min. Moc min 4 kW. Układ smarowania z jednostki centralnej mgłą powietrzno-olejową. Wydatek i ciśnienie programowane CNC, monitorowanie parametrów smarowania powietrzno-olejowego. Wewnętrzne chłodzenie wodą. Tuleja redukcyjna średn. 120/100 mm dla wrzeciona, mimośrodowa do ustawienia wysokości wrzeciona,
  - Wrzeciono szlifujące T4 - Elektrowrzeciono z przetwornikiem HF, średn. 120 mm, 40.000 – 90.000 obr/min. moc min 9 kW. Układ smarowania z jednostki centralnej mgłą powietrzno-olejową. Wydatek i ciśnienie programowane CNC, monitorowanie parametrów smarowania powietrzno-olejowego. Wewnętrzne chłodzenie wodą,
  - Jednostka centralna smarowania powietrzno-olejowego z pompą elektryczną i zbiornikiem oleju, z kontrolą poziomu oleju i ciśnienia powietrza,
6. Wrzeciennik przedmiotu obrabianego
- Wrzeciono łożyskowane mechanicznie, z wewnętrznym stożkiem mocowania MT5 i zewnętrznym A4, z otworem przelotowym min 30 mm. Ręczne blokowanie wrzeciona z kontrolą. Napęd wrzeciona (oś C) poprzez pasek zębaty. Możliwość zabudowy czujnika pierścieniowego pierwszego kontaktu,
  - Oś B2 - bezstopniowo programowane pozycjonowanie położenia kątownego wrzeciennika. Zakres min. [-10° .... +20°]. Rozdzielczość kątowa 0,0001 deg
  - oś C - Programowana oś C z bezpośrednim systemem pomiarowym o rozdzielczości 0,0001 deg i hamulcem.
  - Moc napędu dla przedmiotu obrabianego min 3 kW poprzez serwomotor AC. Zakres obrotów 1-1200 obr/min,
  - Pneumatyczne unoszenie wrzeciennika przy przesuwaniu,
  - Czujnik wykrywający kontakt ściernicy z detalem,
  - Pneumatyczny cylinder blokujący do kontrolowanego mocowania detalu poprzez uchwyt, tuleje zaciskowe, itp.
  - Jednostka sterująca ciśnienia powietrza w zakresie 1,5 - 8 bar. Funkcja mocowania i odmocowania (układ 2-kierunkowy)
7. Obciąganie ściernic:
- Hydraulicznie opuszczany aparat obciągający z interfejsem do uchwytów narzędzi obciągających z możliwością skrętu +/- ,
8. Sterowanie:

- Panel sterowania obrotowy, połączony z maszyną,
- Szafa sterowania połączona z maszyną z klimatyzatorem,
- Napięcie przyłączeniowe 400 Volt +/-10%, Częstotliwość sieci 50Hz +/-1Hz, Napięcie sterowania wewnętrznego 24 Volt DC,
- sterowanie CNC- Fanuc 31i-B z zintegrowanym komputerem PC i z zintegrowanym sterownikiem PLC, Adaptacja sterowania i cykle maszynowe interpolujące osie X/C,
- Monitor dotykowy kolorowy o przekątnej min15" z gniazdem USB,
- Pamięć sterowania CNC z miejscem dla przechowywania min 1000 programów,
- Pilot zdalnej obsługi na kablu z monitorem LCD, kalwiturą i pokrętką mocy dla napędów,
- Lampa sygnalizacyjna stanu maszyny,
- Funkcja bezpieczeństwa blokująca napędy i odblokowująca drzwi przy zaniku zasilania. Bezpieczne wycofanie narzędzia przy zaniku zasilania. Przełącznik trybu serwisowego. Funkcja set-up przy otwartych drzwiach.
- Jednostka sterująca rozpoznaniem pierwszego kontaktu ściernica-detale lub rolka obciążająca - detal.
- Wycofanie automatyczne ściernicy od detalu lub narzędzia obciążającego w dwóch przypadkach: awaryjny stop lub zanik zasilania,

#### 9. Oprogramowanie

- System operacyjny Producenta, oprogramowanie i interfejs do dialogowej komunikacji z maszyną,
- Narzędzia do tworzenia makro procedur i podprogramów użytkownika zawierających sekwencje lub cykle szlifierskie,
- Symulacja programu "na sucho",
- Program przeliczający położenia punktów referencyjnych ściernic we współrzędnych X Z przy obrocie wrzeciennika o zadany kąt do szlifowania kilkoma ściernicami i ustawieniami kątowymi w jednym programie.
- Instalacja programu i niezbędnych interfejsów w komputerze PC klienta
- Narzędzia programowe do optymalizacji i monitorowania parametrów procesu.
- Oprogramowanie do tworzenia i edycji programów szlifowania niekołowego,
- Optymalizacja procesu diamentowania,
- Interfejs sterowanie maszyny -> serwer zewnętrzny do archiwizowania parametrów i danych maszynowych opisujących proces produkcyjny,
- Karta Ethernet do włączenia maszyny w sieć i do zdalnej diagnostyki,
- Licznik detali,
- Licencje maszynowe do wymiany danych z oprogramowaniem na PC.
- Interfejs i oprogramowanie Producenta w języku polskim.

#### 10. Wyważanie

- Jednostka wyważająca do głowicy szlifującej obsługująca dwie ściernice,
- obsługa i wyświetlanie stanu poprzez system sterowania,

#### 11. Pomiary i pozycjonowanie:

- Uchylna sonda z końcówką pomiarową do pozycjonowania czoł w osi Z i korekcji wewnątrzoperacyjnej średnic i stożków,
  - Głowica pomiarowa - decyzja o niezbędności zastosowania głowic pomiarowych do aktywnego pomiaru (w czasie obróbki) należy do Wykonawcy.
12. Hydraulika i pneumatyka z elektryczną kontrolą ciśnienia w sieci i z elektryczną kontrolą zabrudzenia filtra ciśnieniowego,
13. Urządzenia filtrujące i chłodzące
- Instalacja chłodziwa przystosowana do emulsji na bazie wody z doprowadzeniem chłodziwa na poszczególne ściernice i punkt obciągania,
  - Urządzenie chłodząco-smarujące z termostabilizacją dla emulsji, z filtrem, obiegową pompą chłodziwa i separatorem magnetycznym. Programowana ilość przepływu emulsji w procesie chłodzenia.
  - Jednostka odciążu mgły szlifierskiej z wnętrza maszyny,
14. Obudowa
- Całkowicie zamknięta obudowa z drzwiami dla obsługi i konserwacji,
  - Oświetlenie maszyny światłem LED 24 Volt,
  - Elektryczna kontrola zamknięcia drzwi.
15. Kolorystyka maszyny
- kolorystyka zewnętrzna maszyny:
    - część górna-biała RAL 9003,
    - część dolna-stalowoszara RAL 7011
  - Kolorystyka aparatów pobocznych, kolor wewnątrz obudowy, kolor osłon według uznania
16. Wyposażenie specjalne i akcesoria - maszyna powinna być wyposażona w niezbędne akcesoria, narzędzia i przyrządy do jej eksploatacji i do realizacji przewidzianego zadania technologicznego określonego w pkt 1 tego rozdziału, w tym do realizacji obróbki szlifierskiej wytypowanych detali w ramach odbioru technicznego maszyny, które powinny być precyzyjnie wyspecyfikowane w ofercie Wykonawcy, w tym głównie:
- zabieraki do ściernicy 250 mm,
  - Komplet trzpieni szlifierskich dla każdego z wrzecion otworowych,
  - Uchwyt 3-szczękowy typu 160 mm z precyzyjnie centrowanymi szczękami. Skok szczęk 2,5 mm, powtarzalność mocowania < 0,002 mm, sterowany cylindrem pneumatycznym,
  - Adaptery z gniazdami: ISO-40, ISO-50, HSK-63, HSK-100, PSC-50, PSC-63 do mocowania szlifowanych detali,
17. Dokumentacja maszyny- Wykonawca powinien w ofercie wyartykułować dokumentację jaką załączy do oferowanej szlifierki, w tym głównie:
- Protokoły kontroli i odbioru, oświadczenia o zgodności z przepisami bezpieczeństwa UE,
  - Instrukcja obsługi i programowania po polsku,
  - Książka obsługi i konserwacji Fanuc`a,
  - Dokumentacja dotycząca wyposażenia pochodzącego od poddostawców,
  - Dokumentacja sterowania,
  - Dokumentacja oprogramowania,



- Inne.

**Uwaga:** Niespełnienie minimalnych wymagań technicznych skutkować będzie odrzuceniem złożonej oferty. Zamawiający może poprosić o uzupełnienie oferty nie spełniającej oczekiwań.

### III.3B Odbiór techniczny, uruchomienie, szkolenia, transport

Procedura odbioru obejmuje:

1. Odbiór wstępny w siedzibie producenta obejmujący:
  - próby szlifowania, dobór, optymalizację i sprawdzenie parametrów dla serii próbnej oraz dla detali odbiorowych, zgodnie z planem operacyjnym,
  - próby szlifowania otworu o średnicy 8 mm w części narzędziowej oprawki typu 7625-DIN40-D8-200 (wg. Katalogu wyrobów ZM Kolno S.A. kod 0642 176 255286), wg dokumentacji i założeń klienta- Załącznik nr 5.2, rysunek K3-00570, rysunek K3-00026 i w jego obecności,
  - próby szlifowania gniazda PSC63 przedłużki typu PSC63-PSC63-100 wg dokumentacji i założeń klienta- Załącznik nr 5.2, rysunek K3-03381, oraz norma ISO-26623-2 i w jego obecności,
5. Uruchomienie maszyny u Zamawiającego.
6. Szkolenia operatorów
  - Kurs obsługi i programowania sterowania z zakresu szlifowania okrągłego,
  - Kurs tworzenia programu i technologii szlifowania nieokrągłego,
7. Transport obejmuje dostawę wraz z ubezpieczeniem do miejsca rozładunku, tj. siedziby Zamawiającego: 18 – 500 Kolno, Ul. Wojska Polskiego 56. Opakowanie przystosowane do transportu drogowego.

### III.4 Dodatkowe warunki dotyczące przedmiotu zamówienia

Ponadto Oferent powinien zagwarantować co następuje:

- a) Zgodność przedmiotu zamówienia z obowiązującymi dyrektywami i normami krajowymi.
- b) Przeszkolenie personelu Zamawiającego w działaniu i obsłudze przedmiotu oferty w języku polskim.
- c) Oferta powinna zawierać (w swojej treści zawartej w formularzu ofertowym lub jako oświadczenie) opis dotyczący wpływu urządzeń na aspekty środowiskowe.
- d) Dostarczony przedmiot zamówienia musi być wyposażony w instrukcję obsługi w języku polskim.

Tylko oferty spełniające wymagania określone powyżej będą rozpatrywane.



#### IV. KRYTERIA OCENY OFERTY I SPOSÓB PRYZNAWANIA PUNKTACJI ZA SPEŁNIENIE DANEGO KRYTERIUM OCENY OFERTY

- Oferty zostaną ocenione przez Zamawiającego na podstawie kryteriów podanych poniżej.
- Oferty na dostawę Urządzenie nr1. - Szlifierka CNC do wałków i na dostawę Oprogramowanie do urządzenia nr1, będą oceniane niezależnie od oferty na dostawę Urządzenie nr2. - Szlifierka CNC do otworów.
- Zamawiający oceni i porówna jedynie te oferty, które:
  - nie zostaną odrzucone przez Zamawiającego;
  - zostaną złożone przez Wykonawców niewykluczonych przez Zamawiającego z niniejszego postępowania;
  - zostaną złożone w terminie.

Wybór najkorzystniejszej oferty nastąpi w oparciu o następujące kryteria przedmiotowe :

Kryterium	Waga punktowa kryterium	Sposób oceny kryterium
<b>C</b> - Cena netto	60 %	$C = (C_{nn}/C_{nob}) \times 60$ gdzie: C – liczba punktów za cenę Cnn – cena netto najniższa Cnob – cena netto oferty badanej
<b>G</b> - Okres gwarancji	20%	1) 12 miesięcy G= 0 pkt 2) 18 miesięcy G= 5 pkt 3) 24 miesiące G= 20 pkt
<b>S</b> - Czas reakcji serwisu	20%	a) powyżej 48 godz. S=0 pkt c) maksymalnie 24 godz. do 48 godz. S= 5 pkt d) maksymalnie do 24 godz. S=20 pkt  Do pozytywnej oceny spełnienia przedmiotowego kryterium Oferent zobowiązany jest dostarczyć oficjalny wykaz autoryzowanych serwisów.

- Maksymalna, możliwa do uzyskania ilość punktów dla oferty dotyczącej jednego urządzenia wynosi 100. Zamawiający uzna za najkorzystniejszą ofertę, która otrzyma największą łączną sumę punktów (C+G+S).

#### V. TERMIN ZWIĄZANIA OFERTĄ

Wykonawcy pozostają związani ofertą przez okres 60 dni. Bieg terminu związania ofertą rozpoczyna się wraz z upływem terminu składania ofert.

#### VI. INFORMACJE NA TEMAT WYKLUCZENIA WYKONAWCY I ODRZUCENIA OFERTY

- 1) zamówienie nie może ubiegać się podmiot powiązany ze składającym zapytanie ofertowe osobowo lub kapitałowo.

Przez powiązania kapitałowe lub osobowe rozumie się wzajemne powiązania między składającym zapytanie ofertowe lub osobami upoważnionymi do zaciągania zobowiązań w imieniu składającego zapytanie ofertowe lub osobami wykonującymi w imieniu składającego zapytanie ofertowe czynności związane z przygotowaniem i przeprowadzeniem procedury wyboru wykonawcy a oferentami, polegające w szczególności na:

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

- 2) W niniejszym postępowaniu wyklucza się ponadto:

- Wykonawców, w stosunku do których otwarto likwidację lub ogłoszono upadłość;
- Wykonawców, którzy złożyli nieprawdziwe informacje mogące mieć wpływ na wynik postępowania.

Ofertę Wykonawcy wykluczonego uznaje się za odrzuconą.

Zamawiający zastrzega sobie prawo sprawdzenia w/w przesłanek wykluczenia bez podania przyczyn.

## **VII. OKREŚLENIE WARUNKÓW ZMIANY UMOWY ZAWARTEJ W WYNIKU PRZEPROWADZONEGO POSTĘPOWANIA**

- 1) Zatwierdzony wzór umowy/zamówienia jest do wglądu w siedzibie Zamawiającego
- 2) Zamawiający zastrzega możliwość zmiany umowy z Wykonawcą w zakresie terminu realizacji w przypadku, gdy dotrzymanie pierwotnego terminu realizacji umowy jest niemożliwe i wynika z napotkania przez Wykonawcę lub Zamawiającego okoliczności niemożliwych do przewidzenia i niezależnych od nich, a także gdy niedotrzymanie pierwotnego terminu realizacji umowy jest konsekwencją opóźnienia przez Zamawiającego w realizacji prac koniecznych do prawidłowego odbioru (przyjęcia) przedmiotu umowy. W przypadku wystąpienia powyższych okoliczności, w zakresie mającym wpływ na przebieg realizacji zamówienia, termin wykonania umowy może ulec odpowiedniemu przedłużeniu o czas niezbędny do zakończenia wykonania przedmiotu umowy w sposób należyty.

## **VIII. POSTANOWIENIA KOŃCOWE**

1. Zamawiający zastrzega sobie możliwość anulowania zapytania na każdym etapie jego realizacji, najpóźniej do momentu ostatecznego wyboru dostawcy, bez podania przyczyn.
2. Zamawiający przewiduje możliwość udzielenia zamówienia uzupełniającego, zgodnego z przedmiotem niniejszego zamówienia.
3. Zamawiający nie zwraca Oferentom kosztów przygotowania ofert i innych kosztów udziału w postępowaniu. Zamawiający nie może być pociągany do odpowiedzialności za jakiegokolwiek koszty czy wydatki poniesione przez Oferentów w związku z przygotowaniem i dostarczeniem Oferty.

4. Oferta zwycięska zostanie wybrana niezwłocznie po upływie terminu oceny ofert. Sam wybór oferenta nie będzie oznaczał zaciągnięcia zobowiązania cywilno-prawnego. Oferent, który wygra konkurs ofert zobowiązany będzie do zawarcia umowy w terminie określonym przez Zamawiającego, nie później niż przed upływem terminu związania ofertą na warunkach określonych w ofercie.
5. Niezapropionowane w ofercie warunki zostaną uwzględnione w Umowie po uprzedniej ich negocjacji i pozostaną stałe przez cały okres realizacji zamówienia.
6. Jeżeli Oferent, którego oferta została wybrana uchyli się od zawarcia Umowy, Zamawiający wybierze ofertę najkorzystniejszą spośród pozostałych złożonych ofert lub przeprowadzi ponowną procedurę wyboru.
7. Złożenie Oferty oznacza akceptację przez Oferenta wszystkich warunków niniejszego zapytania ofertowego.

Zapytanie ofertowe zatwierdzone.

Kolno, 27.02.2018 r.