

ZAPYTANIE OFERTOWE NR. 4/2018

I. INFORMACJA O ZAPYTANIU

ZAMAWIAJĄCY (NAZWA I ADRES SIEDZIBY):	„ZM KOLNO” SPÓŁKA AKCYJNA Ul. Wojska Polskiego 56 18 – 500 Kolno
REALIZACJA PROJEKTU W RAMACH:	Regionalnego Programu Operacyjnego Województwa Podlaskiego na lata 2014 – 2020 Działanie 1.3. Wsparcie inwestycji w przedsiębiorstwach
TYTUŁ PROJEKTU:	Uruchomienie produkcji nowoczesnych uchwytów narzędziowych dzięki wdrożeniu innowacyjnych rozwiązań w zakładzie produkcyjnym ZM KOLNO S.A
KATEGORIA OGŁOSZENIA	Dostawy
TYTUŁ ZAMÓWIENIA	Dostawa Urządzenia nr 1.-Piec próżniowy do precyzyjnej obróbki cieplnej stali z systemem hartowania w gazie i systemem nawęglania próżniowego i Urządzenia nr 2.-Piec próżniowy dwukomorowy do precyzyjnej obróbki cieplnej stali z systemem hartowania w oleju i z systemem nawęglania próżniowego
SKRÓCONY OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA	<p>1. Urządzenie nr 1. - Piec próżniowy do precyzyjnej obróbki cieplnej stali z systemem hartowania w gazie i systemem nawęglania próżniowego wraz z dodatkowym wyposażeniem instalacją i uruchomieniem– zwanego dalej Przedmiotem Dostawy.</p> <p>Przedmiot Zamówienia po stronie Wykonawcy obejmuje dostarczenie Przedmiotu Dostawy do miejsca realizacji zamówienia oraz przeprowadzenie wszelkich czynności niezbędnych do uruchomienia Przedmiotu Dostawy w miejscu wykonania zamówienia (tj. instalację oraz wszelkie inne prace związane z uruchomieniem Przedmiotu Dostawy zamówienia w miejscu wskazanym przez Zamawiającego, a także przeszkolenie pracowników Zamawiającego w zakresie obsługi i utrzymania Przedmiotu Dostawy zgodnie z jego specyfiką i warunkami eksploatacji w zakładzie Zamawiającego).</p>

	<p>2. Urządzenie nr 2. - Piec próżniowy dwukomorowy do precyzyjnej obróbki cieplnej stali z systemem hartowania w oleju i z systemem nawęglania próżniowego wraz z dodatkowym wyposażeniem, instalacją i uruchomieniem – zwanego dalej Przedmiotem Dostawy. Przedmiot Zamówienia po stronie Wykonawcy obejmuje dostarczenie Przedmiotu Dostawy do miejsca realizacji zamówienia oraz przeprowadzenie wszelkich czynności niezbędnych do uruchomienia Przedmiotu Dostawy w miejscu wykonania zamówienia (tj. instalację oraz wszelkie inne prace związane z uruchomieniem Przedmiotu Dostawy zamówienia w miejscu wskazanym przez Zamawiającego, a także przeszkolenie pracowników Zamawiającego w zakresie obsługi i utrzymania Przedmiotu Dostawy zgodnie z jego specyfiką i warunkami eksploatacji w zakładzie Zamawiającego).</p>
MIEJSCE REALIZACJI ZAMÓWIENIA	<p>Województwo: podlaskie Powiat: kolneński Gmina: Kolno – miasto Miejscowość: 18 – 500 Kolno, Ul. Wojska Polskiego 56</p>
TERMIN REALIZACJI	<p>Termin realizacji zamówienia od momentu złożenia zamówienia nie później niż do 21.12.2018 roku. 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).</p>
KOD CPV I JEGO NAZWA	<p>42942200-3 Piece próżniowe</p>
MIEJSCE I SPOSÓB SKŁADANIA OFERT	<p>a) Poczta e-mail na adres jstachelski@zmkolno.pl lub b) pisemnie na adres „ZM KOLNO” Spółka Akcyjna, ul. Wojska Polskiego 56, 18–500 Kolno, z dopiskiem „Oferta na.... (nazwa przedmiotu zamówienia)”</p>

**SPOSÓB PRZYGOTOWANIA
OFERTY:**

Oferta powinna być sporządzona w formie pisemnej, w języku polskim, czytelnie. Wszystkie załączone do oferty dokumenty powinny być sporządzone w języku polskim.

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.

Oferta musi być kompletna, sporządzona w jednym egzemplarzu i zgodnie z treścią zapytania ofertowego.

Każdy Wykonawca może złożyć tylko jedną ofertę. Złożenie więcej niż jednej oferty spowoduje odrzucenie wszystkich ofert złożonych przez Wykonawcę.

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.

Oferowana cena winna zawierać wszystkie koszty związane z realizacją zamówienia, uwzględniając wszystkie wymogi przedstawione w zapytaniu ofertowym.

Do oferty (formularza ofertowego) należy załączyć następujące dokumenty i oświadczenia:

- a) szczegółową specyfikacją przedmiotu zamówienia
- b) oświadczenie o posiadaniu niezbędnej wiedzy, doświadczenia i potencjału technicznego dla realizacji zamówienia będącego przedmiotem zapytania ofertowego,
- 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,
- d) oświadczenie o braku powizań osobowych lub kapitałowych,
- e) oświadczenie, w którym Wykonawca zagwarantuje, iż sposób realizacji zamówienia będzie korzystny z punktu

	<p>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>Zamawiający dopuszcza możliwość składania ofert częściowych, dotyczących dostawy jednego z dwóch urządzeń stanowiących przedmiot zamówienia.</p> <p>Zamawiający nie dopuszcza możliwości składania ofert wariantowych.</p> <p>Oferta powinna zawierać warunki i harmonogram płatności.</p> <p>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 https://bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl</p>
OSOBA/Y DO KONTAKTU W SPRAWIE OGŁOSZENIA	<p>Osoba do zapytań dotyczących wymagań technicznych i warunków udziału w postępowaniu:</p> <p>Jan Stachelski, e-mail: jstachelski@zmkolno.pl</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) **Pieca próżniowego do precyzyjnej obróbki cieplnej stali z systemem hartowania w gazie i systemem nawęglania próżniowego wraz z dodatkowym wyposażeniem instalacją i uruchomieniem** 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 8 dostaw urządzeń jednokomorowych o wymiarach przestrzeni roboczej 600x600x900 mm, minimalnej ładowności 600 kg i ciśnieniu hartowania minimum 10 bar abs. o wartości minimum 1.300.000 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 pro-

wadzenia działalności jest krótszy – w tym okresie, wraz z podaniem ich rodzaju, wartości, daty, miejsca wykonania i podmiotów, na rzecz których dostawy te zostały wykonane, z załączeniem dowodów określających czy te zamówienia zostały wykonane należycie, przy czym dowodami, o których mowa, są referencje bądź inne dokumenty wystawione przez podmiot, na rzecz którego dostawy były wykonywane (np.: protokoły odbioru), a jeżeli z uzasadnionej przyczyny o obiektywnym charakterze wykonawca nie jest w stanie uzyskać tych dokumentów – inne dokumenty.

- b) **Pieca próżniowego dwukomorowego do precyzyjnej obróbki cieplnej stali z systemem hartowania w oleju i systemem nawęglania próżniowego wraz z dodatkowym wyposażeniem, instalacją i uruchomieniem**, warunek ten zostanie spełniony, jeżeli Oferent wykaże, że w ciągu ostatnich czterech lat przed upływem terminu składania ofert, a jeśli okres prowadzenia działalności jest krótszy – w tym okresie, wykonał należycie co najmniej 4 dostaw pieców próżniowych dwukomorowych z technologią nawęglania próżniowego o wymiarach przestrzeni roboczej 600x600x900 mm, minimalnej ładowności 600 kg o wartości minimum 1.400.000 PLN netto każda. Na potwierdzenie spełnienia ww. warunku Oferent przedstawi wykaz/opis dostaw wykonanych nie wcześniej niż w okresie ostatnich 4 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, z załączeniem dowodów określających czy te zamówienia zostały wykonane należycie, przy czym dowodami, o których mowa, są referencje bądź inne dokumenty wystawione przez podmiot, na rzecz którego dostawy były wykonywane (np.: protokoły odbioru), 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 nr 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, pochodzi z oficjalnego źródła sprzedaży.

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 Piec próżniowy do precyzyjnej obróbki cieplnej stali z systemem hartowania w gazie i systemem nawęglania próżniowego 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: Piec próżniowy do precyzyjnej obróbki cieplnej stali z systemem hartowania w gazie i systemem nawęglania próżniowego powinien umożliwiać przeprowadzenie całego procesu przedazotowania, nawęglania, hartowania i odpuszczania w gazie detali stalowych Zamawiającego. Rysunki konstrukcyjne „przedstawicieli detali”, gdzie w procesach technologicznych obowiązuje obróbka termiczna przewidywana do realizacji w urządzeniu będącym przedmiotem zamówienia zawarte są w załączniku nr 5 do niniejszego zapytania ofertowego. Jako „przedstawicieli detali” wybrano spośród całego asortymentu produkcji ZM Kolno S.A. detale o największych gabarytach i obejmujące większość gatunków i stali jakie są stosowane w produkcji wyrobów.

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/>

Rysunki poza wymiarami oraz gatunkiem materiału, zawierają informacje dotyczące oczekiwanych i wymaganych do uzyskania w wyniku obróbki cieplnej parametrów technicznych.

2. Możliwości obróbki:
 - możliwość wykonywania obróbek: hartowania, odpuszczania, wyżarzania, przedazotowania, utwardzania wydzieleniowego.
 - możliwość hartowania izotermicznego.
 - nagrzewanie konwekcyjne i próżniowe.
 - chłodzenie z kontrolowaną rampą w pełnym zakresie temperatur (płynna regulacja obrotów dmuchawy).
 - możliwość prowadzenia nawęglania, hartowania i odpuszczania w jednym cyklu automatycznym.
 - możliwość prowadzenia hartowania i odpuszczania w jednym cyklu automatycznym.
 - minimalny współczynnik szybkości chłodzenia alfa większy niż $650 \text{ W/m}^2 \text{ K}$.
 - chłodzenie za pomocą sterowanych sekwencyjnie dysz chłodzących rozmieszczonych równomiernie na całym obwodzie komory roboczej i na wewnętrznej stronie drzwi.

- możliwość przeprowadzania procesu przedazotowania w celu ograniczenia nadmiernego rozrostu ziarna,
 - możliwość przeprowadzania procesu nawęglania próżniowego opartego na trójskładnikowej mieszaninie gazów nawęglających (C_2H_2 ; C_2H_4 ; H_2),
3. Przestrzeń robocza:
- maksymalna masa wsadu brutto: 600kg,
 - min. wymiary użyteczne komory (WxHxL): 600x600x900,
 - cylindryczna komora grzewcza umożliwiająca jednorodną obróbkę cieplną,
 - grafitowa komora grzejna wykonana z twardego filcu grafitowego, zabezpieczona płytami z kompozytu węglowego CFC,
 - elementy grzejne wykonane z grafitu,
4. Temperatury:
- maksymalna temperatura: min. 1300°C,
 - równomierność rozkładu temperatur:
 - ✓ w konwekcji 150°C do 750°C: $\pm 5^\circ C$
 - ✓ w próżni 600°C do 1150°C: $\pm 5^\circ C$
 - piec powinien być wyposażony w podwójną termoparę kontrolną typu S.
5. Próżnia:
- próżnia robocza przy roboczej temperaturze: $\leq 5 \times 10^{-2}$ mbar
 - próżnia końcowa przy zimnym piecu: $\leq 1 \times 10^{-2}$ mbar
 - poziom nacieku dla czystego, suchego i pustego pieca $\leq 3 \times 10^{-3}$ mbar*l/s
 - ciśnienie cząstkowe: 10^{-1} mbar do 10 mbar.
6. Chłodzenie wsadu:
- maksymalne ciśnienie chłodzenia: min. 15 bar,
 - możliwość zmiany kierunku przepływu gazu chłodzącego,
 - gaz chłodzący: azot.
7. System sterowania:
- w pełni automatyczny system sterowania oraz rejestracji parametrów procesu.
 - sterowanie systemem grzejnym i systemem chłodzenia za pomocą wspólnego falownika.
 - klimatyzowana szafa sterownicza i PLC
8. Zasilanie:
- system przewidziany do zasilania 3 fazowego, 400V, 50Hz.
9. Wyposażenie:
- Ze względów bezpieczeństwa pracy pieca i znajdujących się w jego pobliżu pracowników, jak również znacznego przedłużenia żywotności pieca, piec musi spełniać następujące wymagania:
- zamknięcie drzwi załadowczych pieca zapewniające szczelne połączenie między kołnierzem drzwi, a obudową pieca. Piec wyposażony w automatyczny system zabezpieczający przed otwarciem drzwi,
 - w pełni zautomatyzowane monitorowanie stanu technicznego pieca przez niezależny system kontrolny (z oddzielnym połączeniem internetowym i przy użyciu odpowiednich sensorów), z odpowiednim systemem ostrzegawczym w celu zagwarantowania wysokiego

bezpieczeństwa dla obsługujących pracowników i wysokiej jakości obróbki cieplnej, wykluczenia uszkodzeń czy też całkowitego zniszczenia obrabianego wsadu i skrócenia postojów pracy pieca. Zapewnienie pełnej rejestracji monitorowania i bezpośredniego połączenia systemu z wykonawcą pieca,

- oznakowanie CE wg najwyższych europejskich standardów bezpieczeństwa,
- wykonawca pieca musi gwarantować wsparcie przez 24 godziny i 7 dni tygodnia jak i dostawę określonych części zamiennych w ciągu 24 godzin,
- piec zaprojektowany i wyprodukowany przy pełnym zachowaniu europejskiego standardu 2006/42/EG,
- pompy próżniowe wykonane wg europejskiej normy energetycznej klasy IE III,
- silnik dmuchawy gazu chłodzącego sterowany za pomocą VFD (Variable Frequency Drive) od 50 do 3.000 obrotów/minutę,,
- silnik mieszarki konwekcji zamocowany w drzwiach załadowniczych pieca,
- jeden komplet trzypoziomowych tac na wsad, wykonane z materiału 2.4879 (G-NiCr28W) umożliwiające kontakt z kosztami wykonanymi ze stali nierdzewnej oraz pracę w temperaturze do 1150°C,
- wszystkie urządzenia ciśnieniowe muszą posiadać ważny odbiór UDT (Urząd Dozoru Technicznego).

10. Otoczenie pieca:

- emisja hałasu podczas pracy pieca nie większa jak 82dB(A) z wyjątkiem samego okresu schładzania wsadu (nadmuchu azotu),
- maksymalna temperatura obudowy pieca 60°C.

11. Chłodzenie pieca (konstrukcja i parametry techniczne gwarantujące dodatkowo obsługę pieca próżniowego dwukomorowego do precyzyjnej obróbki cieplnej stali z systemem hartowania w oleju) :

- chłodnica przystosowana do pracy w warunkach atmosferycznych,
- zbiornik wodny,
- zamknięty układ wodny, dla dwóch urządzeń próżniowych o przestrzeniach roboczych 600x600x900,
- pompy wodne dla normalnego i szybkiego obiegu wody,
- dodatkowa awaryjna pompa wodna dla zabezpieczenia pracy podczas awarii sieci elektrycznej
- system filtrów,
- szafa kontrolna.

12. Buforowy zbiornik azotu (konstrukcja i parametry techniczne gwarantujące dodatkowo obsługę pieca próżniowego dwukomorowego do precyzyjnej obróbki cieplnej stali z systemem hartowania w oleju) :

- 5m³,
- ciśnienie pracy 33 bar.

13. Elektryczna ładowarka wsadu (konstrukcja i parametry techniczne gwarantujące dodatkowo obsługę pieca próżniowego dwukomorowego do precyzyjnej obróbki cieplnej stali z systemem hartowania w oleju) :

- szyny naprowadzające ładowarkę załadowniczą,
- nośność 600kg,
- hydrauliczne podnoszenie wsadu.

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

III.1B Montaż, uruchomienie, odbiór techniczny, szkolenia, transport

1. Po zmontowaniu urządzenia w zakładzie Zamawiającego ponowne testowanie i próby eksploatacyjne mające na celu udowodnienie parametrów pieca.

Procedura odbioru obejmuje:

a) Kontrola pieca:

- generalny przegląd pieca pod kątem kompletności,
- kontrola komory grzejnej,
- kontrola prawidłowości montażu i podłączenia czynników energetycznych,
- kontrola czynników energetycznych (jakościowa i ilościowa),
- kontrola obecności środków eksploatacyjnych (oleje, smary, itp.),
- sprawdzenie szczelności instalacji (woda, pneumatyka, gaz, hydraulika, itp..),
- kontrola działania mechanizmów (drzwi, luki, itp.),
- kontrola szafy sterowniczej i instalacji elektrycznej:
 - czujniki binarne,
 - elementy wykonawcze,
 - sygnały analogowe,
 - aparatura.

b) Zgodność temperatury znamionowej w próżni z wartościami podanymi w danych technicznych. Temperatura pieca będzie mierzona za pomocą termopary regulacyjnej

c) Zgodność nacieku z warunkami podanymi w danych technicznych. Próba jest przeprowadzana z wykorzystaniem aparatury próżniowej dostarczanej z piecem. Naciek jest mierzony na czystym, pustym i odgazowanym piecu metodą wzrostu ciśnienia w sposób opisany poniżej:

- nagrzanie pieca w próżni do 1250°C,
- wytrzymanie w temperaturze 1250°C w próżni przez 4 godziny,
- schłodzenie pieca w próżni do 60°C (przy pracującym systemie pompowym i otwartym głównym zaworze próżniowym),
- zamknięcie głównego zaworu próżniowego,
- zmierzenie wzrostu ciśnienia; czas trwania próby – min. 8 godz. Wzrost ciśnienia jest dokumentowany wydrukiem z rejestratora.

d) Zgodność próżni końcowej z wartością podaną w danych technicznych. Próba ta jest przeprowadzana za pomocą aparatury próżniowej dostarczanej z piecem. Próżnia końcowa jest mierzona na czystym, pustym i odgazowanym piecu.

- e) Sprawdzenie działania wentylatora konwekcji. Nagrząć piec do 750°C w azocie przy ciśnieniu 1,5 bar abs. Wytrzymać piec w tej temperaturze przy pracującym wentylatorze konwekcji przez 30 min.
- f) Działanie dmuchawy gazu. Nagrząć piec do temperatury 1200°C. Wyłączyć instalację grzejną. Napełnić komorę pieca gazem chłodzącym do ciśnienia nominalnego. Włączyć dmuchawę na 5 min. w temperaturze 1200°C.
- g) Działanie zabezpieczeń (symulowanie stanów awaryjnych).
 - sprawdzenie działania kontroli zabezpieczeń obwodów mocowych,
 - natychmiastowe wyłączenie pieca w przypadku włączenia wyłącznika awaryjnego,
 - automatyczne zatrzymanie pieca w przypadku braku ciśnienia wody na zasilaniu pieca,
 - automatyczne zatrzymanie pieca w przypadku braku przepływu wody przez obudowę i drzwi pieca,
 - automatyczne wyłączenie systemu grzejnego w przypadku braku przepływu wody przez przepusty prądowe,
 - automatyczne wyłączenie systemu grzejnego w przypadku nadmiernego wzrostu temperatury obudowy i drzwi pieca,
 - automatyczne wyłączenie systemu grzejnego w przypadku przekroczenia temperatury na regulatorze zabezpieczającym,
 - automatyczne wyłączenie systemu grzejnego w przypadku nadmiernego wzrostu ciśnienia gazu,
 - automatyczne wyłączenie dmuchawy w przypadku braku przepływu wody przez chłodnicę pieca,
 - automatyczne wyłączenie dmuchawy w przypadku braku przepływu wody przez chłodnicę silnika,
 - automatyczne wyłączenie mieszarki w przypadku braku przepływu wody przez chłodnicę silnika,
 - automatyczna blokada otwarcia mechanizmu drzwi w przypadku zbyt wysokiej temperatury w komorze pieca,
 - automatyczna blokada otwarcia mechanizmu drzwi w przypadku, gdy ciśnienie w piecu odbiega od atmosferycznego,
 - automatyczne zamknięcie zaworu gazu w przypadku przekroczenia ciśnienia znamionowego.
- h) Sprawdzenie automatycznego cyklu pracy pieca polegające na przeprowadzeniu pełnego procesu technologicznego bez wsadu, dla weryfikacji poprawności przełączania się kolejno zaprogramowanych segmentów pracy urządzenia.
- i) Zagwarantowanie równomierność rozkładu temperatur w piecu w czasie nagrzewania w gazie konwekcyjnym i w próżni zgodnie z wartościami podanymi w danych technicznych. Test równomierności rozkładu temperatur ma być przeprowadzony na pustym piecu oraz na piecu z wsadem balastowym. Wsad balastowy będzie analogiczny jak w przypadku próby hartowania opisanej w punkcie j. Wówczas rejestrator dostarcza Wykonawca, a całą

pozostałą niezbędną aparaturę i oprzyrządowanie dostarcza ZM KOLNO S.A. bez żadnych kosztów w stosunku do dostawcy urządzenia.

- j) Próba procesów termicznych – wykonanie dwóch reprezentatywnych procesów testowych na wsadach Zamawiającego stwierdzających zgodność otrzymanych wyników na próbkach z założeniami dokumentacji Zamawiającego
- [nawęglanie+hartowanie+odpuszczanie] wsad Zamawiającego, materiał stal 16HG, głębokość nawęglania [0,8 - 1] mm, twardość po hartowaniu i odpuszczaniu 56-60 HRC, we wsadzie min. 3 detale-próbki typu 7617-DIN40-ER32-70 (załącznik nr 5, rysunek U-5865/0, rysunek K3-00026),
 - [hartowanie+odpuszczanie] wsad Zamawiającego, materiał stal WCL, twardość po hartowaniu i odpuszczaniu 50-54 HRC, we wsadzie min. 3 detale-próbki typu 7630-DIN40-D12-80 (załącznik nr 5, rysunek C-0089/0, rysunek K3-00026),
3. Szkolenie personelu Zamawiającego.
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 Piec próżniowy dwukomorowy do precyzyjnej obróbki cieplnej stali z systemem hartowania w oleju i z systemem nawęglania próżniowego wraz z dodatkowym wyposażeniem, instalacją i uruchomieniem.

III.2A Dostawa fabrycznie nowego urządzenia z odpowiednim wyposażeniem z uwzględnieniem kosztów dostawy oraz wdrożenia do użytkowania, spełniającego następujące minimalne warunki techniczne:

1. Możliwość realizacji procesów: Dwukomorowy piec próżniowy powinien umożliwiać przeprowadzenie całego procesu przedazotowania, nawęglania, hartowania w oleju detali stalowych Zamawiającego. Rysunki „przedstawicieli detali” przeznaczonych do obróbki termicznej w urządzeniu będącym przedmiotem zamówienia zawarte są w załączniku nr 5 do niniejszego zapytania ofertowego. Jako „przedstawicieli detali” wybrano spośród całego asortymentu produkcji ZM Kolno S.A. detale o największych gabarytach i obejmujące większość gatunków stali jakie są stosowane w produkcji wyrobów. W celu zapoznania się z pełnym asortymentem produkcji Zamawiającego należy skorzystać z informacji zawartych w katalogu wyrobów który jest do pobrania na stronie:
<http://www.zmkolno.pl/index.php/pl/dopobrania/func-finishdown/16/>.
Rysunki poza wymiarami oraz gatunkiem materiału, zawierają informacje dotyczące oczekiwanych i wymaganych do uzyskania w wyniku obróbki cieplnej parametrów technicznych.
2. Możliwości obróbki:
- możliwość wykonywania obróbek: hartowania, odpuszczania, wyżarzania, przedazotowania, utwardzania wydzieleniowego.
 - możliwość prowadzenia nawęglania, hartowania i odpuszczania w jednym cyklu automatycznym.
 - możliwość prowadzenia hartowania i odpuszczania w jednym cyklu automatycznym.
 - hartowania w oleju z wymuszonym jego obiegiem i napuszczonym gazem nad lustrem oleju,

- nagrzewanie konwekcyjne i próżniowe,
 - możliwość chłodzenia dynamicznego w gazie obojętnym (1,5 bar abs) w przedsionku hartowniczym nad lustrem oleju z wymuszonym obiegiem gazu przez dmuchawę,
 - możliwość przeprowadzania procesu przedazotowania w celu ograniczenia nadmiernego rozrostu ziarn,
 - możliwość przeprowadzania procesu nawęglania próżniowego opartego na trójskładnikowej mieszaninie gazów nawęglających (C_2H_2 ; C_2H_4 ; H_2),
3. Przestrzeń robocza:
- maksymalna masa wsadu brutto: 600kg,
 - min. wymiary użyteczne komory (WxHxL): 600x600x900,
 - prostopadłościenna komora grzewcza umożliwiającą jednorodną obróbkę cieplną,
 - grafitowa komora grzejna wykonana z twardego filcu grafitowego, zabezpieczona płytami z kompozytu węglowego CFC,
 - elementy grzejne wykonane z grafitu,
4. Temperatury:
- maksymalna temperatura: min. 1250°C,
 - równomierność rozkładu temperatur:
 - w konwekcji 350°C do 750°C: $\pm 5^\circ C$
 - w próżni 600°C do 1250°C: $\pm 5^\circ C$
 - piec powinien być wyposażony w podwójną termoparę kontrolną typu S.
5. Próżnia:
- próżnia robocza w komorze grzejnej przy roboczej temperaturze: $\leq 5 \times 10^{-2}$ mbar,
 - próżnia robocza w komorze olejowej przy roboczej temperaturze: $\leq 5 \times 10^{-1}$ mbar,
 - próżnia końcowa w komorze grzejnej przy zimnym piecu: $\leq 1 \times 10^{-2}$ mbar,
 - poziom nacieku w komorze grzejnej dla czystego, suchego i pustego pieca $\leq 5 \times 10^{-3}$ mbar*l/s,
 - poziom nacieku w komorze olejowej dla czystego, suchego i pustego pieca $\leq 5 \times 10^{-1}$ mbar*l/s,
 - ciśnienie cząstkowe: 10^{-1} mbar do 10 mbar.
6. Chłodzenie wsadu:
- olej z wymuszonym jego obiegiem (minimum dwie zanurzeniowe mieszarki oleju),
 - możliwość podgrzania oleju do temperatury 60 °C, przed procesem chłodzenia w oleju,
 - możliwość chłodzenia dynamicznego w gazie obojętnym (1,5 bar abs) w przedsionku hartowniczym nad lustrem oleju z wymuszonym obiegiem gazu przez dmuchawę,
 - gaz chłodzący: azot.
7. System sterowania:
- w pełni automatyczny system sterowania oraz rejestracji parametrów procesu.
 - klimatyzowana szafa sterownicza i PLC
8. Zasilanie:
- system przewidziany do zasilania 3 fazowego, 400v, 50Hz.
9. Wyposażenie:
- Ze względów bezpieczeństwa pracy pieca i znajdujących się w jego pobliżu pracowników, jak również znacznego przedłużenia żywotności pieca, piec musi spełniać następujące wymagania:

- zamknięcie drzwi załadowniczych pieca zapewniające szczelne połączenie między kołnierzem drzwi, a obudową pieca. Piec wyposażony w automatyczny system zabezpieczający przed otwarciem drzwi,
- w pełni zautomatyzowane monitorowanie stanu technicznego pieca przez niezależny system kontrolny (z oddzielnym połączeniem internetowych i przy użyciu odpowiednich sensorów), z odpowiednim systemem ostrzegawczym w celu zagwarantowania wysokiego bezpieczeństwa dla obsługujących pracowników i wysokiej jakości obróbki cieplnej, wykluczenia uszkodzeń czy też całkowitego zniszczenia obrabianego wsadu i skrócenia postojów pracy pieca. Zapewnienie pełnej rejestracji monitorowania i bezpośredniego połączenia systemu z wykonawcą pieca,
- oznakowanie CE wg najwyższych europejskich standardów bezpieczeństwa,
- wykonawca pieca musi gwarantować wsparcie przez 24 godziny i 7 dni tygodnia jak i dostawę określonych części zamiennych w ciągu 24 godzin,
- piec zaprojektowany i wyprodukowany przy pełnym zachowaniu europejskiego standardu 2006/42/EG,
- pompy próżniowe wykonane wg europejskiej normy energetycznej klasy IE III,
- silnik dmuchawy gazu chłodzącego sterowany za pomocą VFD (Variable Frequency Drive) od 50 do 3.000 obrotów/minutę,
- silnik mieszarki konwekcji zamocowany w drzwiach rewizyjnych pieca,
- jeden komplet trzypoziomowych tac na wsad, wykonane z materiału 2.4879 (G-NiCr28W) umożliwiające kontakt z kosztami wykonanymi ze stali nierdzewnej oraz pracę w temperaturze do 1150°C,
- wszystkie urządzenia ciśnieniowe muszą posiadać ważny odbiór UDT (Urząd Dozoru Technicznego).

10. Otoczenie pieca:

- emisja hałasu podczas pracy pieca nie większa jak 82dB(A) z wyjątkiem samego okresu schładzania wsadu (nadmuchu azotu),
- maksymalna temperatura obudowy pieca 60°C.

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

III.2B Montaż, uruchomienie, odbiór techniczny, szkolenia, transport

1. Po zmontowaniu urządzenia w zakładzie Zamawiającego ponowne testowanie i próby eksploatacyjne mające na celu udowodnienie parametrów pieca.

Procedura odbioru obejmuje:

a) Kontrola pieca:

- generalny przegląd pieca pod kątem kompletności,
- kontrola komory grzejnej,
- kontrola prawidłowości montażu i podłączenia czynników energetycznych,
- kontrola czynników energetycznych (jakościowa i ilościowa),
- kontrola obecności środków eksploatacyjnych (oleje, smary, itp.),

- sprawdzenie szczelności instalacji (woda, pneumatyka, gaz, hydraulika, itp.),
 - kontrola działania mechanizmów (drzwi, luki, itp.),
 - kontrola szafy sterowniczej i instalacji elektrycznej:
 - czujniki binarne,
 - elementy wykonawcze,
 - sygnały analogowe,
 - aparatura.
- b) Zgodność temperatury znamionowej w próżni z wartościami podanymi w danych technicznych. Temperatura pieca będzie mierzona za pomocą termopary regulacyjnej
- c) Zgodność nacieku z warunkami podanymi w danych technicznych. Próba jest przeprowadzana z wykorzystaniem aparatury próżniowej dostarczanej z piecem. Naciek jest mierzony na czystym, pustym i odgazowanym piecu metodą wzrostu ciśnienia w sposób opisany poniżej:
- nagrzanie pieca w próżni do 1250°C,
 - wytrzymanie w temperaturze 1250°C w próżni przez 4 godziny,
 - schłodzenie pieca w próżni do 60°C (przy pracującym systemie pompowym i otwartym głównym zaworze próżniowym),
 - zamknięcie głównego zaworu próżniowego,
 - zmierzenie wzrostu ciśnienia; czas trwania próby – min. 8 godz. Wzrost ciśnienia jest dokumentowany wydrukiem z rejestratora.
- d) Zgodność próżni końcowej z wartością podaną w danych technicznych. Próba ta jest przeprowadzana za pomocą aparatury próżniowej dostarczanej z piecem. Próżnia końcowa jest mierzona na czystym, pustym i odgazowanym piecu.
- e) Sprawdzenie działania wentylatora konwekcji. Nagrząć piec do 750°C w azocie przy ciśnieniu 1,5 bar abs. Wytrzymać piec w tej temperaturze przy pracującym wentylatorze konwekcji przez 30 min.
- f) Działanie zabezpieczeń (symulowanie stanów awaryjnych).
- sprawdzenie działania kontroli zabezpieczeń obwodów mocowych,
 - natychmiastowe wyłączenie pieca w przypadku włączenia wyłącznika awaryjnego,
 - automatyczne zatrzymanie pieca w przypadku braku ciśnienia wody na zasilaniu pieca,
 - automatyczne zatrzymanie pieca w przypadku braku przepływu wody przez obudowę i drzwi pieca,
 - automatyczne wyłączenie systemu grzejnego w przypadku braku przepływu wody przez przepusty prądowe,
 - automatyczne wyłączenie systemu grzejnego w przypadku nadmiernego wzrostu temperatury obudowy i drzwi pieca,
 - automatyczne wyłączenie systemu grzejnego w przypadku przekroczenia temperatury na regulatorze zabezpieczającym,
 - automatyczne wyłączenie systemu grzejnego w przypadku nadmiernego wzrostu ciśnienia gazu,
 - automatyczne wyłączenie dmuchawy w przypadku braku przepływu wody przez chłodnicę pieca,

- automatyczne wyłączenie dmuchawy w przypadku braku przepływu wody przez chłodnicę silnika,
 - automatyczne wyłączenie mieszarki w przypadku braku przepływu wody przez chłodnicę silnika,
 - automatyczna blokada otwarcia mechanizmu drzwi w przypadku zbyt wysokiej temperatury w komorze pieca,
 - automatyczna blokada otwarcia mechanizmu drzwi w przypadku, gdy ciśnienie w piecu odbiega od atmosferycznego,
 - automatyczne zamknięcie zaworu gazu w przypadku przekroczenia ciśnienia znamionowego.
- g) Sprawdzenie automatycznego cyklu pracy pieca polegające na przeprowadzeniu pełnego procesu technologicznego bez wsadu, dla weryfikacji poprawności przełączania się kolejno zaprogramowanych segmentów pracy urządzenia.
- h) Zagwarantowanie równomierność rozkładu temperatur w piecu w czasie nagrzewania w gazie konwekcyjnym i w próżni zgodnie z wartościami podanymi w danych technicznych. Test równomierności rozkładu temperatur ma być przeprowadzony na pustym piecu oraz na piecu z wsadem balastowym. Wsad balastowy będzie analogiczny jak w przypadku próby hartowania opisanej w punkcie j. Wówczas rejestrator dostarcza wykonawca, a całą pozostałą niezbędną aparaturę i oprzyrządowanie musi dostarczyć ZM KOLNO S.A. bez żadnych kosztów w stosunku do dostawcy urządzenia.
- i) Próba procesów termicznych – wykonanie dwóch reprezentatywnych procesów testowych na wsadach Zamawiającego stwierdzających zgodność otrzymanych wyników na próbkach z założeniami dokumentacji Zamawiającego
- [nawęglanie+hartowanie+odpuszczanie] wsad Zamawiającego, materiał stal 16HG, głębokość nawęglania [0,8 - 1] mm, twardość po hartowaniu i odpuszczaniu 56-60 HRC, we wsadzie min. 3 detale-próbki typu 1681-50-MT3-65 (załącznik nr 5, rysunek K3-01307, rysunek K3-00027).
 - [hartowanie+odpuszczanie] wsad Zamawiającego, materiał stal ŁH15, twardość po hartowaniu i odpuszczaniu 58-62 HRC, we wsadzie min. 3 detale-próbki typu 8811-6 wrzeczono (załącznik nr 5, rysunek U-3114/0).
2. Szkolenie personelu Zamawiającego.
3. 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.3 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

1. Oferty zostaną ocenione przez Zamawiającego na podstawie kryteriów podanych poniżej.
2. Oferty dotyczące Urządzenia nr 1 i Urządzenia nr 2, wchodzących w skład Przedmiotu Dostawy będą oceniane niezależnie od siebie.
3. 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
C - Cena netto	60 %	C = (Cnn/Cnob) x 60 gdzie: C – liczba punktów za cenę Cnn – cena netto najniższa Cnob – cena netto oferty badanej
G - Okres gwarancji	20%	1) 12 miesięcy G= 0 pkt 2) 18 miesięcy G= 10 pkt 3) 24 miesiące G= 20 pkt
S - Czas reakcji serwisu	20%	1) powyżej 24 godz. S=0 pkt 2) maksymalnie do 24 godz. S= 5 pkt 3) maksymalnie do 16 godz. S=20 pkt Do pozytywnej oceny spełnienia przedmiotowego kryterium Oferent zobowiązany jest dostarczyć oficjalny wykaz autoryzowanych serwisów.

4. 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.