

Miejsce i sposób składania ofert

Oferty można składać do dnia 30.07.2018 r.

1. Ofertę wraz z załącznikami należy złożyć w formie papierowej (przygotowane na wzorze załączonym do niniejszego zapytania ofertowego (załącznik nr 1) w siedzibie Zamawiającego lub pocztą tradycyjną, na adres siedziby Zamawiającego (liczy się data i godzina wpływu oferty do siedziby Zamawiającego).
2. Dopuszcza się złożenie oferty drogą elektroniczną, z zastrzeżeniem, że aby mogła być uznana za skutecznie złożoną, musi zostać potwierdzona poprzez dostarczenie oryginału oferty do siedziby Zamawiającego najpóźniej do 30.07.2018 r.
3. Adres siedziby Zamawiającego: ZPB Kaczmarek sp. z o.o. sp. k., Folwark 1, 63-900 Rawicz.
4. Adres poczty elektronicznej: inwestycje@zpbkaczmarek.pl
5. Zamawiający nie dopuszcza możliwości składania ofert częściowych.

Obligatoryjne elementy oferty:

1. Sporządzona w języku polskim, zgodnie ze wzorem stanowiącym Załącznik nr 1,
2. Data sporządzenia oferty,
3. Adres i siedzibę Oferenta, numer telefonu, numer NIP,
4. Cena całkowita (obejmująca całkowite wykonanie przedmiotu zamówienia) netto i brutto (cena brutto wyliczona w oparciu o obowiązującą na dzień składania oferty stawkę podatku VAT)
5. Okres obowiązywania gwarancji kompleksowej linii produkcyjnej do produkcji innowacyjnych przegród budowlanych i zbrojarni automatycznej w pełnych miesiącach liczonych od dnia podpisania protokołu uruchomienia. Okres gwarancji minimum 12 miesięcy.
6. Dostarczenie szczegółowej dokumentacji technicznej komponentów kompleksowej linii produkcyjnej do produkcji innowacyjnych przegród budowlanych oraz zbrojarni automatycznej zawierającej wszystkie parametry techniczne określone w pkt. Zapytania ofertowego "Opis przedmiotu zamówienia",
7. Termin wykonania zamówienia, nie później niż 19.07.2019 r. Zamówienie jest wykonane po podpisaniu ostatecznego protokołu odbioru poprzedzonego:
 - dostawą,
 - montażem,
 - przeprowadzeniem szkoleń,
 - wykonaniem testu wydajnościowego kompletnej linii produkcyjnej prowadzonego przez kolejne 3 dni pracy i osiągnięciu przerobu na poziomie minimalnie 2000 m² stropu typu FILIGRAN na dobę (max. 2 zmiany 9-cio godzinne) lub minimalnie 1000 m² ściany

zespolonej typu FILIGRAN na dobę (max. 2 zmiany 9-cio godzinne).

8. Podpisana przez osoby uprawnione do reprezentowania Oferenta i składania w jego imieniu wiążących ofert handlowych,

9. Opatrzona pieczętką firmową Oferenta,

10. Data ważności oferty - oferta musi być ważna przez okres minimum 5 miesięcy od dnia ogłoszenia zapytania ofertowego.

W przypadku stwierdzenia w ofercie braków lub nieścisłości oraz niedostarczenia wszystkich wymaganych dokumentów oferent zostanie powiadomiony o możliwości uzupełnienia oferty w wyznaczonym terminie. Oferenci mogą być również poproszeni o złożenie wyjaśnień dotyczących treści oferty. Oferty niespełniające wymogów (niedające się uzupełnić lub nieuzupełnione) zostaną odrzucone.

Adres e-mail, na który należy wysłać ofertę

inwestycje@zpbkaczmarek.pl

Osoby do kontaktu w sprawie ogłoszenia

Wojciech Selucha, Rafał Sierpowski, Grzegorz Śmiertka, e-mail:

inwestycje@zpbkaczmarek.pl

Nr telefonu osoby upoważnionej do kontaktu w sprawie ogłoszenia

+48 71 720 11 40

+48 65 546 71 40

Skrócony opis przedmiotu zamówienia

Przedmiotem zamówienia jest dostawa montaż i uruchomienie poniższych urządzeń (w nawiasach podano odnośniki do pozycji z opisu szczegółowego osobno dla kompleksowej linii produkcyjnej oraz osobno dla zbrojarni automatycznej):

1. kompleksowa linia produkcyjna do produkcji innowacyjnych przegród budowlanych tj. ścian podwójny FILIGRAN oraz stropu FILIGRAN (1 zestaw) – w ramach przedmiotowej linii produkcyjnej wymagane jest dostarczenie poniższych elementów:

- 1 kpl. palet produkcyjnych wraz z 1 kpl. układu transportu (poz. 1, 2,),
- kubełek betonu z konstrukcją umożliwiającą rozścielanie betonu na przygotowanych paletach – 1 kpl. (poz. 7),

- urządzenie do wykonywania podwójnej ściany – 1 kpl. (poz. 12),
- suszarnia produktów z urządzeniem do załadunku i rozładunku palet z suszarni – 1 kpl. (poz. 16),
- stoły wibrujące beton na paletach - 4 szt. (poz. 8, 9),
- system czyszczenia i oliwienia palet produkcyjnych - 1 kpl. (poz. 13),,
- automatyczny system znaczenia i rozładowania szalunków, przyłączy do ściany, stropu na paletach – 1 kpl (poz. 3, 4, 5, 6, 14, 15);
- urządzenie do obracania podwójnej ściany do pionu – 1 kpl. (poz. 10),
- specjalna trawersa do wywożenia stropu – 1 kpl. (poz. 11) ,
- sterowanie, systemy bezpieczeństwa, okablowanie - 1 kpl. (poz. 18),
- oprogramowanie do projektowania filigranów i ścian podwójnych zintegrowane z linią produkcyjną (rozdzielenie zamówienia na błądy produkcyjne, wysyłanie odpowiednich danych do systemu zbrojarni i automatycznego systemu rozkładania szalunków na paletach) – 1 kpl. (poz. 17);

2. zbrojarnia automatyczna (1 zestaw) – służąca do magazynowania zbrojeń, prostowania i przygotowania zbrojeń, rozkładania zbrojeń na paletach zgodnie z projektem. W jej zakresie wymagane jest dostarczenie elementów takich jak:

- platforma pod magazyn zbrojenia – 1 kpl. (poz. 2),
- automatyczny magazyn zbrojeń – 1 kpl. (poz. 2),
- urządzenia do prostowania, cięcia, gięcia zbrojenia – 1 kpl. (poz. 3),
- urządzenie cięcia i zgrzewania zbrojeń trójkątnych – 1 kpl. (poz. 4),
- automatyczny system rozkładania zbrojeń na paletach produkcyjnych kompleksowej linii produkcyjnej do produkcji przegród budowlanych – 1 kpl. (poz. 1),
- sterowanie zintegrowane z systemem produkcyjnym – 1 kpl. (poz. 1);

Kategoria ogłoszenia

Dostawy

Podkategoria ogłoszenia

Dostawy inne

Miejsce realizacji zamówienia

Województwo: dolnośląskie, Powiat: trzebnicki, Gmina: Prusice, Miejscowość: Wszemirów

Opis przedmiotu zamówienia

Cel zamówienia

Wyłonienie dostawcy komponentów kompletnej fabrycznie nowej linii do produkcji innowacyjnych przegród budowlanych tj. ścian podwójny FILIGRAN oraz stropu FILIGRAN z technologią przyspieszającą proces wiązania i twardnienia betonu wraz ze zbrojarnią automatyczną który dokona dostawy, montażu i uruchomienia linii (elementów linii), niezbędnej do realizacji projektu POIR.03.02.01-02-0004/16.

Przedmiot zamówienia

Dostawa, montaż i uruchomienie wszystkich komponentów kompletnej fabrycznie nowej linii do produkcji innowacyjnych przegród budowlanych tj. ścian podwójny FILIGRAN oraz stropu FILIGRAN z technologią przyspieszającą proces wiązania i twardnienia betonu (system regulacji poziomu temperatury w dojrzewalni oraz monitoringu poziomu wilgotności), wraz ze zbrojarnią automatyczną, składającej się z następujących podzespołów:

- I. kompleksowa linia produkcyjna do produkcji innowacyjnych przegród budowlanych tj. ścian podwójny FILIGRAN oraz stropu FILIGRAN (1 zestaw) z technologią przyspieszającą proces wiązania i twardnienia betonu, składająca się z komponentów wykazanych poniżej jako:

Szczegółowe rozbięcie elementów:

1. zestaw palet o stalowej konstrukcji, umożliwiający przerób na poziomie minimalnie 2000 m² stropu typu FILIGRAN na dobę (max. 2 zmiany 9-cio godzinne) oraz minimalnie 1000 m² ściany zespolonej typu FILIGRAN na dobę (max. 2 zmiany 9-cio godzinne) oraz dopuszczalnym obciążeniu większym równym 400 kg/m², służących do transportu prefabrykatów podczas całego procesu produkcyjnego,
2. zespoły transportowe do przemieszczania palet wraz z zespołami napędowymi do przemieszczania palet,
3. stanowisko do tymczasowego pozycjonowania w planie obrysu prefabrykatów, otworów oraz punktów instalacyjnych na paletach produkcyjnych (nadruk farbą, znakowanie laserem lub rozwiązanie równoważne),
4. urządzenie (robot) do automatycznego rozkładania szalunków magnetycznych o wysokości min. 70 mm z dokładnością w planie - rzucie 1 mm, w oparciu o dane z programu typu CAD - (dla elementów stropowych i ścian zespolonych),

5. urządzenie do automatycznego rozkładania na paletach produkcyjnych dystansów pod siatki zbrojeniowe,
6. urządzenie (robot) do automatycznego demontażu szalunków magnetycznych
7. automatyczny rozścielacz mieszanki betonowej do wypełniania szalunków, w wersji pomostowej z suwnicą rozścielającą beton oraz pojemnikiem z betonem z urządzeniem dostawczym betonu wraz z systemem mycia w cyklu produkcyjnym
8. system zagęszczania mieszanki betonowej na paletach (podstawowy bezwibracyjny plus opcjonalnie wibracyjny),
9. urządzenie do uszorstkowania powierzchni płyt w celu uzyskania jego odpowiedniej chropowatości, zamontowane przed komorą do przyspieszenia procesu twardnienia betonu,
10. stanowisko do odchylania palet umożliwiające przechylenie palet produkcyjnych w celu ustawienia prefabrykowanych elementów ścian w pozycji pionowej i zwolnienie do obiegu rozładowanej palety wraz z elektrycznym podestem wspomagającym demontaż ściany podwójnej z palety produkcyjnej,
11. boczne zespoły transportowe o regulowanej wysokości do przemieszczania prefabrykatów,
12. mobilny zespół automatycznego rewersu zamontowany na konstrukcji pomostu do obracania palet z prefabrykatami do produkcji ścian zespolonych,
13. stanowisko automatycznego czyszczenia i oliwienia palet transportujących prefabrykaty wraz z automatyczną linią do odprowadzania odpadu suchego poza obrys hali produkcyjnej
14. zautomatyzowany system magazynowania, oczyszczania, natryskiwania i transportowania profili szalunkowych, ze zintegrowanymi magnesami (w tym płyt stropowych i ścian zespolonych),
15. system szalunkowy obejmujący szalunek krawędziowy palet umieszczony na elementach granicznych i zamocowany na stalowej płycie wraz z zestawem urządzeń zbrojeniowych, służący nadawaniu kształtu prefabrykatu, systemem rolek i zabezpieczeń,
16. komora z systemem regałów służąca do przyspieszenia procesu twardnienia betonu, w której palety z prefabrykatami będą leżakować do momentu osiągnięcia 70% projektowanej wytrzymałości betonu na ściskanie wraz z urządzeniem grzewczym,
17. komputerowy system zarządzania produkcją, umożliwiający dowolną konfigurację – kombinację ułożenia płyt stropowych FILIGRAN oraz ścian zespolonych FILIGRAN na paletach produkcyjnych, bazujący na danych zaimportowanych z programów do projektowania płytowych konstrukcji żelbetowych zintegrowany z systemem sterowania zbrojarnią.
18. sterowanie, systemy bezpieczeństwa (wszystkie urządzenia zabezpieczające, ogrodzenia, urządzenia ostrzegawcze i symbole, które są wymagane do eksploatacji zgodnie z krajowymi ustawami i przepisami), okablowanie

II. Zautomatyzowana zbrojarnia do produkcji zgrzewanych:

- siatek zbrojeniowych z prętów zbrojeniowych w kręgach w zakresie co najmniej 5 średnic z zakresu 5/6-16 mm,
- zbrojeń przestrzennych (kratownic) z prętów zbrojeniowych w kręgach:
 1. pręty dolne, gładkie lub żebrowane w zakresie średnic co najmniej 5 – 10 mm,
 2. pręt górny, gładki lub żebrowany w zakresie średnic co najmniej 5 – 12 mm,
 3. pręty krzyżulców – diagonalne, gładkie lub żebrowane w zakresie średnic co najmniej 5 – 8 mm,

Elementy składowe zbrojarni automatycznej:

1. sterowanie automatyczne zbrojarni zintegrowane z linią technologiczną, systemy bezpieczeństwa (wszystkie urządzenia zabezpieczające, ogrodzenia, urządzenia ostrzegawcze i symbole, które są wymagane do eksploatacji zgodnie z krajowymi ustawami i przepisami), okablowanie
2. system przygotowania stali do wykonania zbrojenia
3. zgrzewarka do siatek z prętów zbrojeniowych w kręgach w zakresie co najmniej 5 średnic z zakresu 5/6-16 mm o parametrach minimalna długość: 1000 mm, maksymalna długość: min. 9000 mm, minimalna szerokość: 500 mm, maksymalna szerokość: 3600 mm, minimalny rozstaw prętów: max. 25 mm
4. zgrzewarka do zbrojeń przestrzennych (kratownic) z prętów zbrojeniowych w kręgach: pręty dolne, gładkie lub żebrowane w zakresie średnic co najmniej 5 – 10 mm, pręt górny, gładki lub żebrowany w zakresie średnic co najmniej 5 – 12 mm, pręty krzyżulców – diagonalne, gładkie lub żebrowane w zakresie średnic co najmniej 5 – 8 mm.

Poszczególne elementy muszą umożliwiać kompletnej linii osiągnięcie wydajności minimalnie 2000 m² stropu typu FILIGRAN na dobę lub minimalnie 1000 m² ściany zespolonej typu FILIGRAN na dobę przy produkcji płyt w oparciu o palety-stalowe stoły produkcyjne o minimalnych wymiarach 3,75 m x 12,50 m oraz dopuszczalnym obciążeniu większym lub równym 400 kg/m². Wszelkie komponenty przedmiotów zamówienia muszą być zgodne z obowiązującymi normami i przepisami prawnymi obowiązującymi w Polsce.

Kod CPV

42000000-6

Nazwa kodu CPV

Maszyny przemysłowe

Dodatkowe przedmioty zamówienia

38800000-3 Urządzenia sterujące procesem przemysłowym i urządzenia do zdalnego sterowania

42900000-5 Różne maszyny ogólnego i specjalnego przeznaczenia

43412000-4 Mieszalniki betonu lub zapraw

44614310-3 Maszyny do układania w stosy

48900000-7 Różne pakiety oprogramowania i systemy komputerowe

Harmonogram realizacji zamówienia

Planowana data rozpoczęcia dostaw – 01.12.2018 r.

Planowana data wykonania zamówienia nie później niż 19.07.2019 r. Zamówienie jest wykonane po podpisaniu ostatecznego protokołu odbioru poprzedzonego:

- dostawą,
- montażem,
- przeprowadzeniem szkoleń,
- wykonaniem testu wydajnościowego prowadzonego przez kolejne 3 dni pracy i osiągnięciu przerobu na poziomie minimalnie 2000 m² stropu typu FILIGRAN na dobę (max. 2 zmiany 9-cio godzinne) lub minimalnie 1000 m² ściany zespolonej typu FILIGRAN na dobę (max. 2 zmiany 9-cio godzinne).

Załączniki

1. Formularz ofertowy
2. Oświadczenie o braku powiązań osobowych i kapitałowych
3. Wykaz zrealizowanych usług

Pytania i wyjaśnienia

Brak pytań i wyjaśnień

Wiedza i doświadczenie

Oferent spełni warunek dotyczący wiedzy i doświadczenia, jeżeli

1. Posiada wiedzę dotyczącą znajomości przedmiotu zamówienia, jego dostawy, instalacji, uruchomienia i obsługi gwarancyjnej oraz pogwarancyjnej lub zobowiązania do udostępnienia podmiotów zdolnych do wykonania powyższego przedmiotu zamówienia zgodnie z warunkami zapytania ofertowego.

2. Posiada doświadczenie w zakresie wykonawstwa linii produkcyjnych oraz zbrojarni automatycznej oraz w okresie ostatnich 3 lat przed upływem terminu składania ofert, a jeżeli okres prowadzenia działalności jest krótszy – w tym okresie, wykonał co najmniej 3 przedsięwzięcia (zadania/projekty) inwestycyjne o wartości minimum 5 mln zł netto każde, obejmujące dostawę, montaż oraz uruchomienie urządzeń do produkcji prefabrykatów betonowych.

Warunek określony w punkcie 1 i 2 zostanie uznany za spełniony, jeśli Oferent złoży oświadczenie o spełnianiu warunków udziału w postępowaniu, o treści wskazanej w formularzu ofertowym stanowiącym Załącznik nr 1 do niniejszego zapytania ofertowego oraz uzupełni je dodatkowym dokumentem (wykazem zrealizowanych usług stanowiącym Załącznik nr 3), w którym poda dane kontaktowe osób i firm, dla których były przez niego zrealizowane projekty brane pod uwagę przy składaniu w/w oświadczenia, wraz z ich wartością, okresem realizacji i zakresem wykonanych prac.

Dla potwierdzenia spełnienia ww. warunku Oferent może zostać dodatkowo poproszony na etapie oceny ofert o potwierdzenie przez odbiorców wskazanych w dokumencie uzupełniającym do oświadczenia, realizacji tego przedsięwzięcia (zadania/projektu) inwestycyjnego lub Zamawiający może skontaktować się bezpośrednio ze wskazanymi podmiotami, na co Oferent składając ofertę wyraża zgodę.

Potencjał techniczny

Osoby zdolne do wykonania zamówienia

Sytuacja ekonomiczna i finansowa

Dodatkowe warunki

1. Zamawiający zastrzega sobie możliwość zmiany lub uzupełnienia treści Zapytania Ofertowego, przed upływem terminu na składanie ofert. Informacja o wprowadzeniu zmiany lub uzupełnieniu treści zapytania ofertowego zostanie opublikowana na stronie:

www.bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl

Jeżeli wprowadzone zmiany lub uzupełnienia treści Zapytania Ofertowego będą wymagały zmiany treści ofert, Zamawiający przedłuży termin składania ofert o czas potrzebny na dokonanie zmian w ofercie.

2. Zamawiający zastrzega sobie prawo do odwołania lub unieważnienia Zapytania ofertowego w dowolnym terminie bez podania przyczyny.

3. Zamawiający powiadomi wszystkich Oferentów, którzy złożyli ofertę o wynikach procedury poprzez podanie nazwy Oferenta, który został wybrany na stronie

www.bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl.

4. Jeżeli otrzymane materiały, zdaniem Oferenta, posiadają niejasności, które mogłyby wpłynąć na przyjęte rozwiązania, standardy i zaproponowaną cenę, może On wystąpić z zapytaniem na piśmie (e-mail) o wyjaśnienie problemu. Wyjaśnienia kierowane będą Oferentowi na piśmie (e-mail) na adres wskazany w formularzu oferty osoby kontaktowej.

5. Udział w zapytaniu ofertowym mogą wziąć:

a. Podmioty udzielające minimum 12 miesięcznej gwarancji na przedmiot zamówienia przy produkcji 2-zmianowej (2x9 godzin). Weryfikacja warunku na podstawie przedstawionej oferty,

b. Podmioty udzielające gwarancji reakcji serwisowej nie dłuższej niż 36 pełnych godzin od chwili zgłoszenia. Za reakcję serwisową rozumie się rozpoczęcie naprawy on-line lub w przypadku konieczności, przyjazd upoważnionego przedstawiciela Oferenta do siedziby oddziału Zamawiającego: Wszemirów 100, 55-110 Prusice, Polska. Weryfikacja warunku na podstawie przedstawionej oferty.

Warunki zmiany umowy

Zamawiający przewiduje możliwość dokonania zmian postanowień zawartej umowy w stosunku do treści oferty, na podstawie której dokonano wyboru wykonawcy, zakresie i z powodu:

- a) rozwiązania umowy w przypadku jeżeli z Zamawiającym zostanie rozwiązana umowa o dofinansowanie przez Polską Agencję Rozwoju Przedsiębiorczości,
- b) działania siły wyższej za które uważa się zdarzenie o charakterze nadzwyczajnym, występujące po zawarciu umowy, a których strony nie były w stanie przewidzieć w momencie zawarcia i których zaistnienie lub skutki uniemożliwiają wykonanie przedmiotu umowy w terminie;
- c) zmian regulacji prawnych wprowadzonych po dniu podpisania umowy;
- d) zmiany wartości umowy tj. zwiększenia bądź zmniejszenia stawek podatku od towarów i usług, dotyczących przedmiotu zamówienia w wyniku zmian ustawy z dnia 11 marca 2004 roku o podatku od towarów i usług, które wejdą w życie po dniu zawarcia umowy, a przed wykonaniem przez wykonawcę przedmiotu zamówienia;
- e) gdy z przyczyn niezawinionych przez żadną ze stron, wykonanie umowy w terminie w niej przewidzianym nie jest możliwe;
- f) zmiany harmonogramu realizacji umowy wynikającej z postanowień umowy Zamawiającego z Polską Agencją Przedsiębiorczości, jeżeli umowa ta została zmieniona po udzieleniu zamówienia;
- g) otrzymania decyzji Instytucji Organizującej Konkurs (Podmiotu finansującego projekt) zawierającej zmiany zakresu zadań, terminów realizacji czy też ustalającej dodatkowe postanowienia, do których Zamawiający zostanie zobowiązany.

Zmiana istotnych postanowień umowy w stosunku do treści oferty jest dopuszczalna w sytuacji, gdy jest ona korzystna dla Zamawiającego i nie była możliwa do przewidzenia na etapie podpisywania umowy w szczególności gdy nastąpi zmiana powszechnie obowiązujących przepisów prawa w zakresie mającym wpływ na realizację przedmiotu umowy i/lub wynikną rozbieżności lub niejasności w umowie, których nie można usunąć w inny sposób, a zmiana będzie umożliwiać usunięcie rozbieżności i doprecyzowanie Umowy w celu jednoznacznej interpretacji jej postanowień przez strony. Zmiany o których mowa powyżej mogą zostać wprowadzone w życie po odpowiednich negocjacjach Wykonawcy z

Zamawiającym i akceptacji ustaleń przez obie strony umowy. Wszelkie zmiany i uzupełnienia muszą być zawarte w formie pisemnego aneksu do umowy pod rygorem nieważności.

Lista dokumentów/oświadczeń wymaganych od Wykonawcy/Dostawcy

Formularz ofertowy wraz ze specyfikacją techniczną, oświadczenie o braku powiązań osobowych i kapitałowych, wykaz zrealizowanych usług wraz z min. 3 listami referencyjnymi wystawionymi w okresie ostatnich 3 lat.

Ocena oferty

Kryteria oceny i opis sposobu przyznawania punktacji

1. Warunkiem oceny oferty pod kątem kryteriów jest:

- a. Odniesienie się w ofercie do wszystkich parametrów technicznych wskazanych w zapytaniu ofertowym.
- b. Spełnienie wszystkich parametrów technicznych przedmiotu zamówienia.

2. Wybór najkorzystniejszej oferty nastąpi w oparciu o następujące kryteria:

- a. CENA - ocenie podlega cena całkowita netto

Ceny zawarte w ofercie, wyrażone w innej walucie niż złoty polski, do celów wyboru oferty zostaną przeliczone na PLN, przy zastosowaniu średniego kursu dla danej waluty ogłoszonego przez Narodowy Bank Polski, obowiązującego w ostatnim dniu składania ofert.

- b. GWARANCJA – ocenie podlega okres gwarancji liczony w okresach odpowiadających pełnym miesiącom pracy od dnia odbioru uruchomienia - bez limitów przebiegu.

- c. REAKCJA NA ZGŁOSZENIE SERWISOWE - ocenie podlega okres reakcji serwisowej liczony w pełnych godzinach od momentu dokonania zgłoszenia,

3. Sposób przyznawania punktacji:

- a. CENA (C) - maksymalna ilość punktów 70.

Punkty będą przyznawane według następującego wzoru:

$$P_i = \frac{C_{min}}{C_i} \times 70 \text{ pkt.}, \text{ gdzie:}$$

P_i - liczba punktów dla oferty nr „i” w kryterium „Cena”

C_{min} – najmniejsza cena całkowita ze wszystkich cen zaproponowanych przez wszystkich oferentów

C_i - cena całkowita oferty nr „i”

b. GWARANCJA (G) - maksymalna ilość punktów 15.

Punkty będą przyznawane w ramach następujących przedziałów:

- od 24 m-cy i więcej – 15 pkt

- od 12 do 23 m-cy – 7 pkt

c. REAKCJA NA ZGŁOSZENIE SERWISOWE (RS) - maksymalna ilość punktów 15.

Punkty będą przyznawane w ramach następujących przedziałów:

- krócej niż 24 h – 15 pkt

- od 24 h do 36 h – 7 pkt

$$P = C + G + RS$$

Legenda:

P - punktowa wartość badanej oferty

C (Pi) - liczba punktów badanej oferty w kryterium „CENA”

G - liczba punktów badanej oferty w kryterium „GWARANCJA”,

RS - liczba punktów badanej oferty w kryterium „REAKCJA NA ZGŁOSZENIE SERWISOWE”,

Za najkorzystniejszą ofertę zostanie uznana ta, która otrzyma największą liczbę punktów.

Oferta maksymalnie może uzyskać 100,00 pkt. Punktacja będzie obliczona z dokładnością do dwóch miejsc po przecinku. Zamawiający oceni i porówna jedynie te oferty, które zostaną określone, jako zgodne z wymaganiami określonymi w niniejszym zapytaniu.

Wykluczenia

Z postępowania zostanie odrzucona oferta Oferenta, jeżeli spełnia choć jeden z poniższych warunków:

1. Oferta nie jest zgodna z treścią Zapytania ofertowego.
2. Wykonawca nie spełnia warunków udziału w postępowaniu określonych przez Zamawiającego w niniejszym Zapytaniu ofertowym.
3. Wykonawca nie złożył w wymaganym terminie kompletu dokumentów na zasadach określonych w Zapytaniu ofertowym.
4. Oferta została złożona po terminie wskazanym w niniejszym Zapytaniu ofertowym.
5. Oferta została złożona przez Oferenta podlegającego wykluczeniu w związku z istnieniem powiązań osobowych lub kapitałowych.

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

przeprowadzeniem procedury wyboru wykonawcy a Wykonawcą, polegające w szczególności na:

- a. uczestniczeniu w spółce jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej;
- b. posiadaniu udziałów lub co najmniej 5% akcji; o ile niższy próg nie wynika z przepisów prawa lub nie został określony przez IZ PO,
- c. pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika;
- d. pozostawaniu w takim stosunku prawnym lub faktycznym, który może budzić uzasadnione wątpliwości, co do bezstronności w wyborze wykonawcy, w szczególności pozostawanie w związku małżeńskim, w stosunku pokrewieństwa lub powinowactwa w linii prostej, pokrewieństwa lub powinowactwa w linii bocznej do drugiego stopnia lub w stosunku przysposobienia, opieki lub kurateli.

Zamawiający - Beneficjent

Nazwa

ZPB KACZMAREK SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ SPÓŁKA
KOMANDYTOWA

Adres

Folwark 1

63-900 Rawicz

wielkopolskie, rawicki

Numer telefonu

+48 71 720 11 40

+48 65 546 71 40

Fax

+48 65 546 18 55

NIP

6991832318

Tytuł projektu

Wprowadzenie na rynek innowacyjnych przegród budowlanych opracowanych przez ZPB
Kaczmarek w ramach własnych prac B+R

Numer projektu

POIR.03.02.01-02-0004/16

Informacja o wybranym wykonawcy

.....

Nazwa i adres, data wpłynięcia oferty oraz jej cena