

Projekt pt. „Opracowanie zautomatyzowanej technologii kucia na zimno odkuwek noży obrotowych z dwustopniową częścią chwytową” współfinansowany ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego w ramach Regionalnego Programu Operacyjnego Województwa Lubelskiego na lata 2014-2020, działanie 1.2 Badania celowe

ZAPYTANIE OFERTOWE nr 4/RPOWL/D1.2 z dn. 02/08/2018

Niniejsze postępowanie przeprowadzono zgodnie z zasadą konkurencyjności opisaną w Wytycznych w zakresie kwalifikowalności wydatków w ramach Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego, Europejskiego Funduszu Społecznego oraz Funduszu Spójności na lata 2014-2020.

I. ZAMAWIAJĄCY

AMB METAL-FORMING Sp. z o.o.
ul. Frezerów 14
20-300 Lublin
NIP: 9462643116 ; REGON: 061529115 ; Nr KRS: 0000453265

II. OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

Beneficjent realizuje Projekt pt. „Opracowanie zautomatyzowanej technologii kucia na zimno odkuwek noży obrotowych z dwustopniową częścią chwytową” w ramach Regionalnego Programu Operacyjnego Województwa Lubelskiego na lata 2014–2020, Oś Priorytetowa 1 – Badania i Innowacje, Działanie 1.2 i współfinansowany ze środków europejskich, zgodnie z umową nr: RPLU.01.02.00-06-0013/16.

W ramach realizacji Zadania nr 2 ww. Projektu jest zaplanowany m.in. zakup prototypowych kompletnych matryc – 4 szt.

Przedmiotem zamówienia jest:

„Zakup prototypowych kompletnych matryc – 4 szt.”

wg poniższego opisu oraz opracowanej dokumentacji technicznej (konstrukcyjnej).

Istotne z punktu widzenia realizacji Projektu badawczego jest, iż wykonanie 4 kompletnych prototypowych zespołów narzędzi roboczych – matryc należy traktować jako całość, jako jedno zadanie. W związku z powyższym oferta, w tym określenie kosztu wykonania, musi dotyczyć całości zamówienia, a nie jego poszczególnych elementów.

Oprządkowanie zostało zaprojektowane w celu realizacji badań procesu kucia na zimno odkuwek noży obrotowych (w kolejnym zadaniu Projektu).

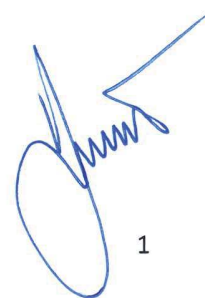
Wykonane i zakupione oprządkowanie posłuży do przeprowadzenia prób i testów kucia na zimno odkuwek dwustopniowych.

CPV 42636000-3 - Prasy

Zakres zamówienia:

Dokumentacja konstrukcyjna oprządkowania obejmuje:

- rysunki wykonawcze wkładek matrycowych dolnych i górnych
- rysunki wykonawcze wyrzutników dolnych i górnych
- rysunki wykonawcze oprawy dolnej i górnej
- rysunki złożeniowe zespołów matryc dolnych i górnych
- rysunki złożeniowe kompletnych zespołów narzędziowych
- rysunki ofertowe wkładek matrycowych dolnych i górnych
- rysunki ofertowe wyrzutników dolnych i górnych



1

Zakres zamówienia obejmuje:

- wykonanie 4 zespołów narzędzi wyspecyfikowanych w dokumencie „Wykaz dokumentacji uproszczonej do procedury ofertowania”, załączonym do niniejszego ZO
- z tym, że części „Oprawa dolna” i „Oprawa górna” jako elementy mocujące narzędzia do prasy są wspólne i należy wykonać w 1 egzemplarzu.

Krótką charakterystyka oprzyrządowania;

Zaprojektowane oprzyrządowanie przeznaczone jest do współpracy z prasą hydrauliczną o nacisku 16000 kN, która znajduje się na wyposażeniu AMB Metal Forming. Elementami roboczymi oprzyrządowania są wkładki matrycowe (4 dolne i 4 górne), które osadzone są z wciskiem w oprawach narzędziowych (dolnych i górnych). Wkładki matrycowe mają kształt walców o średnicy zewnętrznej fi 200 mm i wysokościach 120 mm, 150 mm oraz 200 mm w zależności od etapu kształtowania. Na średnicy zewnętrznej wkładek wykonane powierzchnie stożkowe, które służą do zaciskania wkładek w oprawach. Wykroje robocze w kształcie stopniowanych i stożkowych otworów przelotowych umieszczone są centralnie w osi wkładek. Wykroje po obróbce mechanicznej i cieplnej powinny być poddane polerowaniu celem osiągnięcia chropowatości Ra 0,16. Wkładki wykonane są ze stali narzędziowej do pracy na zimno w gatunku CALDIE i obrabiane cieplnie. Wyrzutniki górne i dolne mają kształt stopniowanych walców o średnicy maksymalnej, wynoszącej 59 mm i długości do 276 mm. Wyrzutniki wykonane są ze stali narzędziowej do pracy na zimno w gatunku UNIMAX. Po obróbce mechanicznej wyrzutniki poddawane są obrabiane cieplnie.

Opracowana konstrukcja narzędzi i przyrządów jest elementem realizacji jednego z zadań badawczych i stanowi własność intelektualną firmy AMB Metal Forming Sp. z o.o. w Lublinie.

Nie może być powielana i udostępniana osobom trzecim bez zgody Spółki.

Na potrzeby realizacji procedury wyłonienia wykonawcy oprzyrządowania według zasady zachowania konkurencyjności, sporządzono dokumentację uproszczoną (oznaczoną w numerach rysunkowych znakiem „X”). Tego typu dokumentacja zawiera minimalną, wymaganą ilość informacji, która jest wystarczająca do przedstawienia oferty cenowej. Nie podaje jednak szczegółów istotnych z punktu widzenia realizacji całej technologii. Pełna dokumentacja konstrukcyjna oprzyrządowania może być udostępniona wykonawcy narzędzi jedynie po wcześniejszym podpisaniu umowy o zachowaniu poufności.

Wykonane oprzyrządowanie wraz z zestawem narzędzi (matryc i wyrzutników) powinno być przekazane łącznie z protokołami pomiarowymi, potwierdzającymi zgodność geometryczną i wymiarową z dokumentacją konstrukcyjną.

Wymagane jest również udzielenie gwarancji na wykonane narzędzia i oprzyrządowanie. Gwarancja powinna obejmować możliwość wykonania serii próbnej wyrobów i ewentualnie wprowadzenia niezbędnych korekt narzędzi, mających na celu doprowadzenie ich do zgodności z dokumentacją konstrukcyjną. Zapisy dotyczące gwarancji winny znaleźć się w Umowie na wykonanie narzędzi.

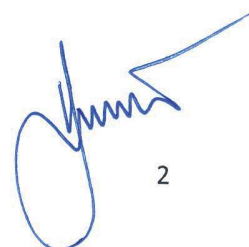
Szczegółowe opracowanie i informacje zawiera dokumentacja techniczna (rysunki konstrukcyjne) – w załączeniu do niniejszego Zapytania Ofertowego.

Rezultat:

1. Wykonanie kompletu narzędzi wg założeń zakończone podpisaniem „Protokołu odbioru”.

Dodatkowe informacje dotyczące przedmiotu zamówienia:

- Oferty nie zawierające pełnego zakresu przedmiotu zamówienia zostaną odrzucone.
- Zamawiający nie dopuszcza możliwości składania ofert częściowych.
- Zamawiający nie dopuszcza składania ofert wariantowych.
- Wykonawca zobowiązuje się do wykonania zamówienia z materiałów własnych.



- Wykonawca zobowiązuje się do udzielenia minimalnej gwarancji na okres 3 miesięcy od daty wskazanej w Protokole odbioru oraz do poprawy w ciągu 3 tygodni ewentualnych błędów wykonania wykrytych w procesie przeprowadzania prób i czynności związanych z procesem badawczym.
- Warunkiem koniecznym odbioru narzędzi jest ich montaż na maszynie i przeprowadzenie tzw. „prób ruchowych”, po czym wprowadzenie niezbędnych korekt. Fakt ten ma być odnotowany w Protokole odbioru.

III. TERMIN REALIZACJI PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

Wykonawca jest zobowiązany do wykonania kompletu narzędzi wg dokumentacji oraz uzgodnień z Zamawiającym nie później niż do **15/10/2018 r.**

Dokumentem świadczącym o zakończeniu realizacji zadania powinien być obustronnie podpisany „Protokół odbioru” wykonanych narzędzi.

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

Przedstawione oferty zostaną ocenione przez Zamawiającego na podstawie kryteriów podanych poniżej. Ocenie podlegają wszystkie elementy łącznie. Wykonawca, którego oferta uzyska największą liczbę punktów zostanie ogłoszony zwycięzcą postępowania. Oferty dopuszczone do udziału w postępowaniu podlegać będą dalszej ocenie – zgodnie z poniższymi kryteriami:

1. Kryteria oceny ofert i ich znaczenie:

- Cena netto za wykonanie zamówienia: 80%
- Termin realizacji: 20%

2. Sposób przyznawania punktacji za spełnienie danego kryterium oceny oferty

- Punkty za kryterium cena - zostaną obliczone według następującego wzoru:

$$\frac{\text{Cena netto oferty najtańszej}}{\text{Cena netto oferty badanej}} \times 80 = \text{pkt.}$$

Końcowy wynik powyższego działania będzie zaokrąglony do 2 miejsc po przecinku.

- Punkty za kryterium: „Termin realizacji” – przyznane w skali punktowej podanej w tabeli.

Liczba punktów	Termin realizacji
0	Taki jak w Zapytaniu Ofertowym – 15.10.2018 r.
10	do 30.09.2018 r. (włącznie)
20	do 15.09.2018 r. (włącznie)

3. Opis oceny ofert

Maksymalna, możliwa do przyznania punktacja – 100 pkt. Ocena oferty stanowi sumę punktacji uzyskanej zgodnie z pkt. a) ÷ b). Spełnianie ww. kryteriów oceny dokonywane jest zgodnie z informacjami przedstawionymi w Ofercie (wypełnionej zgodnie z wzorem stanowiącym Załącznik nr 1 do niniejszego Zapytania ofertowego). Z Oferentem, który, spełni wszystkie kryteria oraz uzyska największą liczbę punktów podpisana zostanie umowa.

V. SPOSÓB PRZYGOTOWANIA OFERTY:

1. Na ofertę składają się następujące dokumenty i załączniki:

- Formularz ofertowy, wypełniony i podpisany przez wykonawcę – na formularzu stanowiącym Załącznik nr 1 do niniejszego zapytania ofertowego;
- Oświadczenie o braku powiązań osobowych lub kapitałowych – na formularzu stanowiącym Załącznik nr 2 do niniejszego zapytania ofertowego;



- c) Oświadczenie dotyczące wykluczenia z udziału w postępowaniu – na formularzu stanowiącym Załącznik nr 3 do niniejszego zapytania ofertowego;
- d) Projekt UMOWY na wykonawstwo narzędzi;

2. Przygotowanie oferty:

- a) Wykonawca może złożyć jedną ofertę, w formie papierowej, w języku polskim.
- b) Oferta oraz załączniki wymagają podpisu osób uprawnionych do reprezentowania Oferenta.
- c) Oferta powinna być kompletna i sporządzona zgodnie z treścią niniejszego zapytania ofertowego.
- d) Poprawki w ofercie muszą być naniesione czytelnie oraz opatrzone podpisem osoby/osób podpisującej ofertę.

VI. TERMIN SKŁADANIA OFERT:

Oferty wraz z załącznikami należy składać do dnia **10/08/2017 r., do godz. 16.00.**

Oferty należy złożyć osobiście w siedzibie Beneficjenta w Lublinie lub przesyłać listem poleconym na adres do korespondencji.

Oferta powinna być złożona w zamkniętej kopercie z dopiskiem „Oferta w odpowiedzi na zapytanie ofertowe na wykonanie narzędzi”.

Decyduje data wpływu do Zamawiającego lub otrzymania przesyłki pocztowej.

- 1. Adres do korespondencji:
AMB METAL-FORMING Sp. z o.o.
ul. Frezerów 14
20-300 Lublin

VII. INFORMACJE DOTYCZĄCE WYKLUCZENIA Z UDZIAŁU POSTĘPOWANIU

- 1. O zamówienie nie może ubiegać się podmiot powiązany ze składającym zapytanie ofertowe osobowo lub kapitałowo.
- 2. 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 wykonawcą, 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.
- 3. Wykonawca musi dysponować osobami zdolnymi do wykonania zamówienia.
- 4. Wykonawca musi posiadać potencjał techniczny umożliwiający realizację zamówienia.
- 5. Wykonawca musi posiadać wiedzę i doświadczenie w zakresie:
 - obróbki skrawaniem,
 - materiałoznawstwa,
 - specjalistycznej kontroli technicznej,
 - wykonawstwa narzędzi do procesów tłoczenia/kucia,
 - wykonawstwa oprzyrządowania do tych narzędzi,
- 6. Wnioskodawca posiada uprawnienia do wykonywania określonej działalności lub czynności, jeśli przepisy prawa nakładają obowiązek ich posiadania.

Weryfikacja ww. wykluczeń następuje poprzez złożenie przez Oferenta stosownych oświadczeń.

Brak załączenia ich do Oferty stanowi bezpośrednią podstawę do wykluczenia podmiotu z udziału w postępowaniu ofertowym.

VIII. POSTANOWIENIA KOŃCOWE

1. Postępowanie ofertowe zostanie rozstrzygnięte nie później niż w dniu 14.08.2018 r. do godziny 16.00. O wynikach postępowania uczestnicy zostaną niezwłocznie poinformowani drogą pisemną.
2. Zamawiający zastrzega sobie możliwość anulowania zapytania na każdym etapie jego realizacji, najpóźniej do momentu ostatecznego wyboru dostawcy, bez podania przyczyn.
3. Zamawiający przewiduje możliwość udzielenia zamówienia uzupełniającego, zgodnego z przedmiotem niniejszego zamówienia.
4. Z wybranym Wykonawcą zostanie podpisana UMOWA na wykonawstwo narzędzi, powinna być ona zawarta w nieprzekraczalnym terminie do 7 dni, licząc od dnia rozstrzygnięcia.
5. Zamawiający przewiduje zmiany w umowie w wypadkach w niej wskazanych, tj:
 - a) W wypadku zmiany stawek VAT – zmianie może ulec wysokość wynagrodzenia Wykonawcy poprzez dostosowanie wynagrodzenia Wykonawcy do aktualnej stawki.
 - b) W wypadku rozwiązania lub zmiany umowy, która wiąże Zamawiającego z Instytucją Pośredniczącą – dostosowaniu ulegną te elementy Umowy, które muszą zostać zmienione, aby osiągnąć zgodność z umową z Instytucją Pośredniczącą;
 - c) Możliwość zmiany sposobu płatności wynagrodzenia Wykonawcy, w tym wprowadzenie wynagrodzenia płatnego w transzach.
6. Zamawiający nie zwraca Oferentom kosztów przygotowania ofert i innych kosztów udziału w postępowaniu.
7. Łączna cena podana przez Oferenta uwzględnia wszystkie elementy niezbędne do prawidłowej realizacji zamówienia.
8. Oferent jest zobowiązany dostarczyć wraz z ofertą **projekt Umowy**, musi on zawierać propozycje zabezpieczenia prawidłowego wykonania prac poprzez zobowiązanie oferenta do pokrycia kosztów zamawiającego w postaci kar, korekt, zmniejszenia dofinansowania lub innych sankcji finansowych, których przyczyną było nieprawidłowe wykonanie zamówienia będącego przedmiotem zapytania.
Wersja ostateczna Umowy będzie podlegać negocjacji.

Dodatkowych informacji udzielają:

Artur Mitura,
tel.: 887 500 704
e-mail: artur.mitura@ambl.pl

lub

Piotr Kubecki,
tel.: 887 500 703
e-mail: piotr.kubecki@ambl.pl

Lublin, dnia 02/08/2018 r.

AMB METAL-FORMING Sp. z o.o.
20-300 Lublin, ul. Frezerów 14
NIP: 9462643116, REGON: 061529115

PREZES ZARZĄDU

Piotr Kubecki

.....
(Podpis, pieczęć osoby upoważnionej do reprezentowania Zamawiającego)