

Dane Zamawiającego:

**DIAMENT Sp. z o.o.**  
**ul. Budowlana 17**  
**88-100 Inowrocław**

### **ZAPYTANIE OFERTOWE NR 04/2017**

W związku z realizacją przez DIAMENT Sp. z o.o. (dalej: Zamawiający) projektu w ramach poddziałania 3.2.2 POIR „Kredyt na innowacje technologiczne” Programu Operacyjnego Inteligentny Rozwój na lata 2014-2020 o nazwie „Wdrożenie technologii produkcji nowej generacji diamentowych narzędzi ściernych” (dalej: projekt), zwracamy się z prośbą o przedstawienie oferty na następujący przedmiot zamówienia:

**- prasopiec**

#### **I. Opis przedmiotu zamówienia**

Przedmiotem zamówienia jest prasopiec (do spiekania mieszaniny metalowo – diamentowej) zgodny z parametrami określonymi w przedmiotowym zamówieniu.

Zamówienie obejmuje dostawę fabrycznie nowego i nieużywanego urządzenia do zakładu zlokalizowanego pod adresem: ul. Budowlana 17, 88-100 Inowrocław.

Prasopiec powinien spełniać następujące parametry techniczne:

- a. Minimalna moc grzania – 150 kVA
- b. Zakres siły prasowania – od 100 do 550 kN lub szerszy
- c. Typ zasilania – AC (prądem stałym)
- d. Sposób grzania – oporowy
- e. Możliwość spiekania w formach grafitowych oraz stalowych
- f. Maksymalna powierzchnia prasowania: 180 cm<sup>2</sup>
- g. Zasilanie: 3x400 V, 50/60 Hz
- h. Maszyna powinna posiadać system oszczędzania energii
- i. Dystans pomiędzy elektrodami metalowymi – co najmniej 290mm
- j. Średnica elektrody: nie mniejsza niż 200 mm lub minimalne wymiary elektrod metalowych: 200x200 mm [szerokość x długość]
- k. Pompa próżniowa – możliwość osiągnięcia w komorze spiekania próżni
- l. Możliwość wpompowywania do komory spiekania gazów obojętnych
- m. Maszyna powinna posiadać wyciąg gazów z komory spiekania
- n. Programowanie cyklu spiekania
  - o Wraz z maszyną powinno być dostarczone oprogramowanie umożliwiające tworzenie programów spiekania i wysyłania ich do maszyny za pomocą zewnętrznego komputera z systemem operacyjnym co najmniej Windows 8 i Windows 10
  - o Producent musi zapewnić co najmniej 10 letnie wsparcie dla oprogramowania służącego do pisania programów, tzn. uaktualnienie do nowszej wersji systemu Windows
  - o Programowalny cykl spiekania powinien składać się z segmentów w których ustalane są:
    - czas trwania,
    - maksymalną temperaturę,
    - ciśnienie prasy oraz sposób dochodzenia do niego (liniowy lub stopniowy),
    - maksymalne natężenie prądu,
    - włączanie lub wyłączenie gazu osłonowego,
    - włączanie lub wyłączenie odciągu,
    - włączanie lub wyłączenie pompy próżniowej.

- o. System kontroli temperatury podczas procesu spiekania:
- o Minimalnie 3 termopary
  - o Minimalnie 1 pirometr – z możliwością ustawienia pozycji
  - o Sposób działania:

Każdy z przyrządów kontroli temperatury powinien posiadać 2 tryby pracy. Powinna być możliwość przełączania przyrządów pomiędzy trybami przed i w czasie cyklu spiekania.

    - 1 – kontrolny
    - 2 – podglądu

Każdy z przyrządów pomiarowych powinien być traktowany przez maszyny równo w zależności od wybranego trybu pracy, tzn. powinna być możliwość równoległej pracy automatycznej na termoparach oraz pirometrze.

Podczas procesu spiekania maszyna kontroluje temperaturę za pomocą najwyższej temperatury wskazywanej przez przyrządy ustawione w tryb kontrolny. Po osiągnięciu temperatury ustawionej w segmencie cyklu maszyna przechodzi do kolejnego segmentu. Temperatura mierzona przez przyrządy ustawione w tryb podglądu nie ma być brana pod uwagę przez maszynę, ale wyświetlana na monitorze do podglądu przez operatora.

- p. Monitorowanie i zapisywanie przebiegu cyklu spiekania
- o Wraz z maszyną powinno dostarczone oprogramowanie umożliwiające monitorowanie i zapisywanie procesu spiekania za pomocą zewnętrznego komputera z systemem operacyjnym co najmniej Windows 8 i Windows 10.
  - o Powinna być możliwość podglądu zapisanych procesów spiekania.
  - o Zapisane procesy spiekania powinny być odnajdywane po numerze narzędzia (wprowadzanego przez operatora przed rozpoczęciem cyklu).
  - o Producent musi zapewniać co najmniej 10 letnie wsparcie dla oprogramowania służącego do pisania programów, tzn. uaktualnienie do nowszej wersji systemu Windows.

- Minimum 24 miesięcy gwarancji.

- Główne kody we Wspólnym Słowniku Zamówień CPV: **Kod CPV 42636000-3 Prasy, 42300000-9 Piece przemysłowe lub laboratoryjne, piece do spoielania i paleniska**

- Termin realizacji zamówienia:

- o Maszyna powinna być gotowa na testy weryfikacyjne w siedzibie wykonawcy do: 01.03.2018 r.
  - Warunki testu – uszczegółowione w załączniku nr 2 do zapytania ofertowego
- o Wymagany maksymalny termin realizacji zamówienia (tj. dostawy do zakładu pod adresem: ul. Budowlana 17, 88-100 Inowrocław): 19.03.2018 r.

## II. Warunki udziału w postępowaniu oraz opis sposobu dokonywania oceny spełniania tych warunków.

Zamawiający odstępuje od stawiania warunków udziału w postępowaniu.

## III. Wybór najkorzystniejszej oferty nastąpi w oparciu o następujące kryteria:

- 1) cena brutto za wykonanie przedmiotu zamówienia – 20%
- 2) moc grzania w kVA – 5%
- 3) dystans między elektrodami metalowymi w mm – 10%
- 4) wymiary elektrod metalowych w mm<sup>2</sup> – 30%
- 5) zakres siły prasowania w kN – 5%
- 6) ilość termopar z możliwością kontroli – 30%

W przypadku braku informacji odnośnie określonego kryterium punkty nie zostaną przyznane, a oferta może zostać odrzucona.

Nie będą rozpatrywane oferty:

- niezgodne z opisem przedmiotu zamówienia,
- częściowe, wariantowe,
- złożone przez podmiot niespełniający warunków udziału w postępowaniu,
- złożone przez podmiot podlegający wykluczeniu,
- złożone na innym formularzu niż formularz ofertowy stanowiący załącznik nr 1 do niniejszego zapytania ofertowego,
- złożone po terminie przyjmowania ofert.

#### IV. Opis sposobu przyznawania punktacji za spełnienie danego kryterium oceny:

Nazwa kryterium	Waga	Opis sposobu obliczania punktacji
Cena brutto za wykonanie przedmiotu zamówienia	20	Liczba punktów, którą można uzyskać w tym kryterium zostanie obliczona według następującego wzoru:  $\text{Liczba punktów} = \frac{\text{najniższa zaoferowana cena brutto [PLN]}}{\text{cena brutto oferty badanej [PLN]}} \times 20$
Moc grzania w kVA	5	Liczba punktów, którą można uzyskać w tym kryterium zostanie obliczona według następującego wzoru:  $\text{Liczba punktów} = \frac{\text{moc grzania oferty badanej [kVA]}}{\text{najwyższa zaoferowana moc grzania [kVA]}} \times 5$
Dystans między elektrodami metalowymi w mm	10	Liczba punktów, którą można uzyskać w tym kryterium zostanie obliczona według następującego wzoru:  $\text{Liczba punktów} = \frac{\text{dystans między elektrodami metalowymi oferty badanej [mm]}}{\text{największy zaoferowany dystans między elektrodami metalowymi [mm]}} \times 10$
Wymiary elektrod metalowych w mm <sup>2</sup>	30	Liczba punktów, którą można uzyskać w tym kryterium zostanie obliczona według następującego wzoru:  <ul style="list-style-type: none"> <li>• Jeżeli pole powierzchni elektrody metalowej oferty badanej jest mniejsze lub równe <math>\pi \cdot 100^2</math> mm<sup>2</sup> to liczba punktów = 0</li> <li>• Jeżeli pole powierzchni elektrody metalowej jest większe od <math>\pi \cdot 100^2</math> mm<sup>2</sup> to:</li> </ul> $\text{Liczba punktów} = \frac{\text{pole powierzchni elektrod metalowych oferty badanej [mm}^2\text{]} - \pi \cdot 100^2}{\text{największe zaoferowane pole powierzchni elektrod metalowych [mm}^2\text{]} - \pi \cdot 100^2} \times 30$

Zakres siły prasowania w kN	5	Liczba punktów, którą można uzyskać w tym kryterium zostanie obliczona według następującego wzoru:  $\text{Liczba punktów} = \frac{\text{zakres siły prasowania oferty badanej [kN]}}{\text{największy zaoferowany zakres siły prasowania [kN]}} \times 5$
Ilość termopar z możliwością kontroli	30	Oferta uzyska następujące liczby punktów, w zależności od ilości termopar: <ul style="list-style-type: none"> <li>o 4 termopary i więcej - 30 punktów,</li> <li>o 3 termopary - 0 punktów.</li> </ul>
<ol style="list-style-type: none"> <li>1) Za najkorzystniejszą zostanie uznana oferta, która po zsumowanie punktów w poszczególnych kryteriach (i po uwzględnieniu nadanych im wag) uzyska największą liczbę punktów (max: 100 pkt).</li> <li>2) W przypadku uzyskania takiej samej liczby punktów o wyborze decyduje niższa cena.</li> <li>3) Jeżeli Oferent, którego oferta zostanie wybrana jako najkorzystniejsza, odmówi zawarcia umowy z Zamawiającym, Zamawiający może wybrać ofertę najkorzystniejszą spośród pozostałych ofert bez przeprowadzania ich ponownego badania i oceny.</li> <li>4) Wyniki postępowania zostaną upublicznione na stronie internetowej Zamawiającego (<a href="http://www.diamant.com.pl/">http://www.diamant.com.pl/</a>).</li> </ol>		

#### V. Warunki składania ofert

**Oferent powinien złożyć ofertę na formularzu ofertowym, stanowiącym załącznik nr 1 do niniejszego zapytania.**

Składając ofertę, Oferent oświadcza, że posiada wiedzę, doświadczenie, wymagane uprawnienia oraz odpowiedni potencjał techniczny oraz osobowy (pracowników i współpracowników) niezbędny do zrealizowania dostawy przedmiotu zamówienia.

Obligatoryjnie złożona oferta zawierać musi:

- 1) Pieczętkę firmową oferenta,
- 2) Adres lub siedzibę oferenta, numer telefonu, numer NIP,
- 3) Podpis oferenta, datę ważności oferty,
- 4) Cenę dostawy przedmiotu zamówienia netto oraz brutto; ceny na ofercie wyrażone w innej walucie niż złoty polski do celów wyboru oferty zostaną przeliczone na PLN przy zastosowaniu średniego kursu NBP, obowiązującego w dniu ogłoszenia zapytania ofertowego,
- 5) Opis przedmiotu zamówienia – minimalnie w postaci podania nazwy producenta i typu/modelu oferowanego urządzenia,
- 6) Moc grzania w kVA,
- 7) Dystans między elektrodami metalowymi w mm,
- 8) Wymiary elektrod metalowych – średnica lub szerokość i długość w mm,
- 9) Zakres siły prasowania w kN,
- 10) Okres gwarancji w miesiącach,
- 11) Ilość termopar działających jak opisane w punkcie I. ppkt. o.
- 12) Ilość pirometrów działających jak opisane w punkcie I. ppkt. o.
- 13) Opis sposobu działania systemu kontroli temperatury i ciśnienia podczas procesu spiekania – na podstawie punktu I. ppkt. o.
- 14) Informacje dodatkowe:
  - a. Typ zasilania

- b. Sposób grzania
  - c. Informację czy maszyna posiada system oszczędzania energii
  - d. Informację czy maszyna posiada pompę próżniową
  - e. Informację czy maszyna posiada możliwość wpompowywania do komory spiekania gazów obojętnych
  - f. Informację czy maszyna posiada system wyciągu gazów z komory spiekania
- 15) Informację o sposobie programowania cyklu spiekania – na podstawie punktu l. ppkt. n.
- 16) Informację o sposobie monitorowania i zapisywania przebiegu cyklu spiekania – na podstawie punktu l. ppkt. p

Oferta może być przekazana na adres e-mail: [koziol@diament.com.pl](mailto:koziol@diament.com.pl) i [tkoszewski@diament.com.pl](mailto:tkoszewski@diament.com.pl), osobiście w siedzibie Zamawiającego lub drogą pocztową na adres: DIAMENT Sp. z o.o., ul. Budowlana 17, 88-100 Inowrocław (liczy się data wpływu oferty do siedziby Zamawiającego).

- Termin składania ofert upływa w dniu: **25.08.2017 r.**
- Nie dopuszcza się składania ofert częściowych i wariantowych.
- Dopuszcza się składanie ofert w języku polskim i angielskim, dokumenty złożone w innym języku obcym niż angielski należy złożyć wraz z ich tłumaczeniem na język polski lub angielski, poświadczonym przez Oferenta.
- Oferta powinna być jednoznaczna, tzn. sporządzona bez dopisków, opcji i wariantów, skreśleń i poprawek.

#### **VI. Klauzula bezstronności**

Z udziału w postępowaniu wykluczone są podmioty powiązane osobowo i kapitałowo z Zamawiającym. Przez powiązania kapitałowe lub osobowe rozumie się wzajemne powiązania między Zamawiającym lub osobami upoważnionymi do zaciągania zobowiązań w imieniu Zamawiającego lub osobami wykonującymi w imieniu Zamawiającego czynności związane z przygotowaniem i przeprowadzeniem procedury wyboru 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,
- pozostawaniu z wykonawcą w takim stosunku prawnym lub faktycznym, że może to budzić uzasadnione wątpliwości co do bezstronności tych osób.

#### **VII. Określenie warunków zmian umowy zawartej z dostawcą wybranym w ramach niniejszego zapytania:**

1. Zakazuje się istotnych zmian postanowień Umowy w stosunku do treści Oferty.
2. Zmiana Umowy wymaga podpisania przez Strony Aneksu.
3. Wprowadzanie zmian do Umowy po jej zawarciu jest dopuszczalne na następujących warunkach:
  - a. jeśli się to okaże konieczne ze względu na zmianę przepisów powszechnie obowiązującego prawa po zawarciu Umowy, w zakresie niezbędnym do dostosowania Umowy do zmian przepisów powszechnie obowiązującego prawa;
  - b. zmiana umownego terminu wykonania Umowy w związku z pojawieniem się okoliczności, których nie można było przewidzieć w chwili zawarcia umowy;
  - c. zmiana umownego terminu wykonania Umowy z powodu przestojów i opóźnień zawinionych przez Zamawiającego, mających bezpośredni wpływ na terminowość wykonania dostawy - maksymalnie o okres przestojów i opóźnień;

- d. zmiana umownego terminu wykonania Umowy z powodu działania siły wyższej, mającej bezpośredni wpływ na terminowość wykonania dostawy - maksymalnie o czas jej występowania;
  - e. zmiana umownego terminu wykonania Umowy na skutek działania organów administracji, a w szczególności odmowy lub opóźnienia wydania przez organy administracji lub inne podmioty wymaganych decyzji, zezwoleń, uzgodnień, z przyczyn niezawinionych przez Wykonawcę;
  - f. zmiana umownego terminu wykonania Umowy w związku z koniecznością zakończenia zadania w danym roku budżetowym lub w związku z upływem terminu złożenia wniosku o uzyskanie środków unijnych;
  - g. w przypadku zmiany numerów i/lub nazw katalogowych przez producenta przy jednoczesnym zastrzeżeniu braku zmian ceny na wyższą. Dostarczony przedmiot zamówienia musi spełniać co najmniej wszystkie wymagania określone w niniejszym zapytaniu ofertowym lub je przewyższać,
  - h. w przypadku niez uzyskania planowanego dofinansowania ze środków Unii Europejskiej.
4. Zmiany do Umowy mogą nastąpić na pisemny wniosek Zamawiającego lub Wykonawcy i będą mogły być wprowadzone za zgodą Stron.

#### **VIII. Postanowienia końcowe**

1. Zamawiający zastrzega sobie prawo do modyfikacji treści niniejszego ogłoszenia ofertowego. Modyfikacja może mieć miejsce w każdym czasie przed upływem terminu składania ofert.
2. W przypadku wprowadzenia modyfikacji, o której mowa powyżej, informacja zostanie niezwłocznie zamieszczona na stronie internetowej Zamawiającego (<http://www.diament.com.pl/>). Dodatkowo w przypadku zmiany treści ogłoszenia Zamawiający przedłuży termin składania ofert o czas niezbędny do wprowadzenia zmian w ofercie.
3. Zamówienie będzie realizowane w oparciu o umowę zawartą w formie pisemnej między Zamawiającym, a wybranym Wykonawcą. Decyzją Zamawiającego zamówienie może zostać zrealizowane w oparciu o pisemne zlecenie, bez zawierania umowy w formie pisemnej.
4. Zamawiający, bez konsekwencji finansowych wobec oferentów, może unieważnić i nie rozstrzygnąć postępowania ofertowego w całości lub w części.
5. Zamawiający może wezwać w wyznaczonym przez siebie terminie do złożenia wyjaśnień dotyczących dokumentów załączonych do Oferty lub do uzupełnienia oferty.
6. Koszty związane z przygotowaniem Oferty ponosi Wykonawca składający ofertę.
7. Wykonawca może zwrócić się do Zamawiającego (informacji udziela **Tomasz Koszewski**, mail: [tkoszewski@diament.com.pl](mailto:tkoszewski@diament.com.pl), tel. 784 936 266, **Maria Koziol**, mail: [koziol@diament.com.pl](mailto:koziol@diament.com.pl), tel. 604 552 433) w formie pisemnej o wyjaśnienie treści zapytania ofertowego. Treść zapytań wraz z wyjaśnieniami zostanie zamieszczona na stronie internetowej Zamawiającego.

**IX. Załącznik nr 1** do zapytania ofertowego – formularz ofertowy.

**X. Załącznik nr 2** do zapytania ofertowego - warunki testów weryfikacyjnych w siedzibie wykonawcy