

Mielec, 29.12.2016 r.

Zapytanie ofertowe

Zamawiający:

Firma Tarapata sp. z o.o.
ul. Wojska Polskiego 3
39 - 300 Mielec
Tel. (17) 788 15 15
e-mail: board@tarapata.com
www.tarapata.com

W związku z realizacją przez „Firmę Tarapata” Sp. z o.o., zwaną dalej Zamawiającym, projektu „Centrum Badawczo-Rozwojowe technologii tłoczenia, inżynierii powierzchni oraz automatyzacji i robotyzacji Firmy Tarapata Sp. z o.o.”, realizowanego w Mieleckim Parku Przemysłowym – obszar A – pod adresem ul. COP 15, 39-300 Mielec, w ramach Programu Operacyjnego Inteligentny Rozwój 2014-2020, Działanie 2.1, Wsparcie inwestycji w infrastrukturę B+R przedsiębiorstw, nr wniosku POIR.02.01.00-00-032/16 który jest planowany do dofinansowania ze środków Unii Europejskiej, Zamawiający zwraca się z prośbą o przedstawienie oferty cenowej na dostawę środków trwałych, zgodnie z warunkami określonymi w niniejszym zapytaniu ofertowym. Postępowanie ofertowe prowadzone jest zgodnie z Wytycznymi Instytucji Zarządzającej – Ministerstwo Rozwoju oraz zasadą konkurencyjności, Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego, Europejskiego Funduszu Społecznego, Funduszu Spójności na lata 2014-2020 w sprawie udzielania zamówień współfinansowanych ze środków Unii Europejskiej, w stosunku do których nie stosuje się ustawy Prawo zamówień publicznych.

1. Przedmiot zapytania ofertowego

1.1 Prasa mechaniczna wyposażona w poduszkę oraz linię podawania blachy z kręgu o parametrach:

Prasa mechaniczna

- a. Nacisk suwaka od 4000 do 5000kN
- b. Regulacja położenia suwaka, od 200 do 300mm
- c. Zakres automatycznej regulacji mimośrodowej skoku suwaka co najmniej od 50 do 400mm
- d. Liczba stopni regulacji mimośrodowej skoku suwaka: od 30 do 40
- e. Regulowana ilość taktów prasy na minutę: od 12 do 40, Zamawiający dopuszcza inny przedział z uwzględnieniem, iż dolna liczba taktów musi się zawierać w przedziale od 12 do 16, a górna od 30 do 40.
- f. Wymiar w zamknięciu (w dolnym zwrotnym położeniu) przy wkręconych śrubach regulacji położenia suwaka przy maksymalnym skoku, 700mm,
- g. Powierzchnia robocza suwaka 1500x2500 mm
- h. Powierzchnia robocza stołu prasy 1500x2500 mm
- i. Grubość stołu prasy 180-200mm
- j. Wymagana siła poduszki 1000kN
- k. Skok poduszki w stole prasy 200mm
- l. Powierzchnia poduszki 1200x2300mm
- m. Sterowane opóźnieniem poduszki z panelu operatorskiego
- n. Rama typu H



- o. Dotykowy panel operatorski o przekątnej minimum 14 cali z możliwością podłączenia myszy
- p. Oprogramowanie ma posiadać graficzny interfejs użytkownika
- q. Możliwość zapisu w pamięci co najmniej 50 programów trybu roboczego prasy
- r. Otwory w stole na kołki wyrzutnika fi 50mm o podziałce 150x150mm
- s. Hydrauliczne zabezpieczenie przeciążeniowe
- t. Ilość korbowodów – 2
- u. Automatyczne smarowanie elementów ruchomych prasy (dotyczy również prowadnic suwaka oraz poduszki) z recyrkulacją i filtracją oleju
- v. Licznik taktów prasy na panelu operatorskim
- w. Licznik czasu pracy maszyny (rozumiany jako czas pracy silnika głównego)
- x. Kurtyny świetlne z przodu i tyłu prasy, system bezpieczeństwa zapewniający poziom PL e
- y. Sterowany z panelu operatorskiego przemiennik częstotliwości silnika głównego
- z. Panel operatorski zamontowany na obrotowym ramieniu prasy w miejscu bezpiecznym dla obsługi
- aa. Prasa wyposażona w poduszki antywibracyjne lub amortyzatory
- bb. Hydrauliczne mocowanie tłoczniaka : 6szt dla suwaka, 4szt dla stołu prasy
- cc. Hydraulicznie unoszenie tłoczniaka przy pomocy rolek lub kul osadzonych w wymiennych listwach teowych
- dd. Mobilny system wymiany tłoczniaka przez boczne okno prasy: 2 prowadnice montowane z boku prasy, wsuwanie i wysuwanie tłoczniaka za pomocą układu napędzanego przez motoreduktor, maksymalna waga tłoczniaka 6 ton.

Należy dostarczyć jeden system wymiany tłoczniaka przeznaczony do obsługi dwóch pras.
Prasa musi zostać wyposażona w adapter do mocowania systemu wymiany tłoczniaka-

- ee. Pilot systemu wymiany tłoczniaka zamontowany w pobliżu ramion systemu
- ff. Wymiar okna bocznego prasy 1500x1000mm
- gg. Prasa nie wymagająca kanału lub zagłębienia w gruncie. Posadowiona na posadzce. Wysokość poziomu roboczego od posadzki 1000-1200mm.
- hh. Kierunek odbioru złomu i części poprzez okna głównie – przód/tył prasy

Linia podawania blachy z kręgu

- a. Szerokość taśmy w kręgu od 200 do 800mm
- b. Grubość materiału od 1.5mm do 3mm, przy przekroju poprzecznym 1200mm²
- c. Podawany materiał: blacha czarna lub ocynkowana Rm 270 do 550 MPa
- d. Maksymalna średnica zewnętrzna kręgu 1500mm
- e. Pilot sterowania linią przy załadunku kręgu
- f. Rozwijak
 - F1. Nośność od 4 do 5 ton
 - F2. Z pomocniczym napędem hydraulicznym
 - F3. Szczęki centrujące krąg na średnicy – hydrauliczne, zakres regulacji minimum 460-530mm, szczęki wyposażone w dodatkowe nakładki o wysokości 50mm
 - F4. Ramie dociskowe materiału - pneumatyczne
- g. Prostowarka
 - G1. Rolotok (kosz rolkowy) na wyjściu prostowarki umożliwiający tworzenie pomostu do podajnika dla wprowadzenia początku taśmy
 - G2. Ilość rolek prostujących 7 + 4 napędowe
 - G3. Rolki prostujące utwardzone, szlifowane i chromowane minimum 58 HRC, Ra=0,32 do 0,63
 - G4. Wejście taśmy wyposażone w regulowaną prowadnicę boczną – rolkową
 - G5. Minimalny zakres regulacji prędkości taśmy 5-20m/min
- h. Podajnik
 - H1. Rolotok (kosz rolkowy) na wejściu
 - H2. Rolki utwardzone, szlifowane i chromowane minimum 58 HRC
 - H3. Podajnik mocowany do ramy prasy
 - H4. Wysokość podajnika regulowana elektrycznie w zakresie +/- 100mm
 - H5. Dokładność podawania +/-0.05 mm
 - H6. Luzowanie rolek podajnika wraz z taktem prasy
 - H7. Bezpieczna prędkość w trybie ustawczym

- H8. Regulowana prędkość podawania pasa materiału w trybie roboczym
minimalny zakres regulacji od 2 do 50 m/min
H9. Wejście taśmy wyposażone w regulowane prowadnice wielorowkowe
H10. Sterowanie podajnikiem z panelu prasy

1.2 Prasa mechaniczna

- a. Nacisk suwaka od 4000 do 5000kN
- b. Regulacja położenia suwaka, od 200 do 300mm
- c. Zakres automatycznej regulacji mimośrodowej skoku suwaka co najmniej od 100 do 400mm
- d. Liczba stopni regulacji mimośrodowej skoku suwaka: od 30 do 40
- e. Regulowana ilości taktów prasy na minutę: od 12 do 40, Zamawiający dopuszcza inny przedział z uwzględnieniem, iż dolna liczba taktów musi się zawierać w przedziale od 12 do 16, a górna od 30 do 40.
- f. Wymiar w zamknięciu (w dolnym zwrotnym położeniu) przy wkręconych śrubach regulacji położenia suwaka przy maksymalnym skoku, 700mm,
- g. Powierzchnia robocza suwaka 1500x2500 mm
- h. Powierzchnia robocza stołu prasy 1500x2500 mm
- i. Grubość stołu prasy 180-200mm
- j. Rama typu H
- k. Dotykowy panel operatorski o przekątnej minimum 14 cali z możliwością podłączenia myszy
- l. Oprogramowanie ma posiadać graficzny interfejs użytkownika
- m. Możliwość zapisu w pamięci co najmniej 50 programów trybu roboczego prasy
- n. Otwory w stole na kołki wyrzutnika fi 50mm o podziałce 150x150mm
- o. Hydrauliczne zabezpieczenie przeciążeniowe
- p. Ilość korbowodów – 2
- q. Automatyczne smarowanie elementów ruchomych prasy (dotyczy również prowadnic suwaka oraz poduszki) z recyrkulacją i filtracją oleju
- r. Licznik taktów prasy na panelu operatorskim
- s. Licznik czasu pracy maszyny (rozumiany jako czas pracy silnika głównego)
- t. Kurtyny świetlne z przodu i tyłu prasy, system bezpieczeństwa zapewniający poziom PL e
- u. Sterowany z panelu operatorskiego przemiennik częstotliwości silnika głównego
- v. Panel operatorski zamontowany na obrotowym ramieniu prasy w miejscu bezpiecznym dla obsługi
- w. Prasa wyposażona w poduszki antywibracyjne lub amortyzatory
- x. Hydrauliczne mocowanie tłoczniaka : 6szt dla suwaka, 4szt dla stołu prasy
- y. Hydraulicznie unoszenie tłoczniaka przy pomocy rolek lub kul osadzonych w wymiennych listwach teowych
- z. Mobilny system wymiany tłoczniaka przez boczne okno prasy: 2 prowadnice montowane z boku prasy, wsuwanie i wysuwanie tłoczniaka za pomocą układu napędzanego przez motoreduktor, maksymalna waga tłoczniaka 6 ton.

Należy dostarczyć jeden system wymiany tłoczniaka przeznaczony do obsługi dwóch pras.
Prasa musi zostać wyposażona w adapter do mocowania systemu wymiany tłoczniaka.

- aa. Pilot systemu wymiany tłoczniaka zamontowany w pobliżu ramion systemu
- bb. Wymiar okna bocznego prasy 1500x1000mm
- cc. Prasa nie wymagająca kanału lub zagłębienia w gruncie. Posadowiona na posadzce. Wysokość poziomu roboczego od podstawy prasy 1000-1200mm.
- dd. Kierunek odbioru złomu i części poprzez okna głównie – przód/tył prasy

1.3 Zrobotyzowany system transferu międzyoperacyjnego

W skład systemu wchodzi trzy roboty przemysłowe o parametrach:

- a. Udźwig pojedynczego robota minimum 180kg
- b. Promień zasięgu ramion robota minimum 2600mm
- c. Każdy z robotów zainstalowany na stalowym statywie przykręconym do posadzki. Wysokość statywu oraz zasięg ramienia robota ma być wynikiem analizy przestrzeni roboczej robot-prasa-strefa odkładczo-załadowcza
- d. Każdy z robotów wyposażony w dwa eżektory, czujnik zaniku ciśnienia sprężonego powietrza oraz niezależne czujniki podciśnienia dla każdego z eżektorów
- e. Niezależne szafy sterownicze i panele programowania ręcznego dla każdego z robotów. Całość systemu ma być zintegrowana z dwoma prasami z pkt. 1.1 oraz 1.2
- f. Przestrzenie niebezpieczne mają być zabezpieczone za pomocą ogrodzenia siatkowego, nadzorowanych bramek oraz barier optoelektronicznych
- g. Strefy odkładcze wytłoczek należy wyposażyć w taśmociąg przesuwające gotowe detale poza strefę niebezpieczną. Szerokość taśmociągu minimum 1000mm, nośność 30kg, regulowana wysokość robocza co najmniej od 700 do 1000mm, prędkość taśmociągu regulowana, minimalny zakres regulacji 10-30m/min
- h. Strefy załadowcze należy wyposażyć w system jednoznacznego układania materiału wsadowego do tłoczenia (formatek)
- i. Strefy załadowcze muszą być wyposażone w czujnik obecności formatek
- j. Strefy załadowcze muszą posiadać system wykrywania podwójnej formatki.

Opis pracy maszyn

Sterowanie musi posiadać opcję pracy robotów zarówno w linii z obydwojema prasami jak również z każdą prasą z osobna. Każdy z wariantów musi zostać zrealizowany:

- 1.3.1 Pas materiału jest podawany poprzez linię z kręgu na prasę nr 2, na której zostaje przetłoczony, gotowa wytłoczka jest zabierana z tłoczniaka przez robota nr 3 i umieszczona na przenośniku taśmowym, z którego jest zabierana przez operatora.
- 1.3.2 Pas materiału jest podawany poprzez linię z kręgu na prasę nr 2, na której zostaje przetłoczony, wytłoczka jest zabierana z tłoczniaka przez robota nr 2 i przemieszczona na prasę nr 1 na której zostaje wykonana kolejna operacja tłoczenia, gotowa wytłoczka jest zabierana z tłoczniaka przez robota nr 2 i umieszczona na przenośniku taśmowym, z którego jest zabierana przez operatora.
- 1.3.3 Formatka jest pobierana ze stosu przez robota nr 3 na stanowisko jednoznacznego układania materiału, na którym odbywa się również kontrola podwójnej formatki, następnie robot nr 3 przemieszcza formatkę na gniazdo tłoczniaka na prasie nr 2. Po przetłoczeniu robot nr 3 pobiera wytłoczkę z tłoczniaka i umieszcza na przenośniku taśmowym, z którego jest zabierana przez operatora.
- 1.3.4 Formatka jest pobierana ze stosu przez robota nr 1 na stanowisko jednoznacznego układania materiału, na którym odbywa się również kontrola podwójnej formatki, następnie robot nr 1 przemieszcza formatkę na gniazdo tłoczniaka na prasie nr 1. Po przetłoczeniu robot nr 2 pobiera wytłoczkę z tłoczniaka i umieszcza na przenośniku taśmowym, z którego jest zabierana przez operatora.
- 1.3.5 Formatka jest pobierana ze stosu przez robota nr 1 na stanowisko jednoznacznego układania materiału, na którym odbywa się również kontrola podwójnej formatki, następnie robot nr 1 przemieszcza formatkę na gniazdo tłoczniaka na prasie nr 1. Po przetłoczeniu robot nr 2 pobiera wytłoczkę z tłoczniaka i przemieszcza na prasę nr 2, na której zostaje wykonana kolejna operacja tłoczenia, gotowa wytłoczka jest zabierana z tłoczniaka przez robota nr 3 i umieszczona na przenośniku taśmowym, z którego jest zabierana przez operatora.

1.4 Kody CPV

42636000-3
42997300-4



2. Miejsce, termin i warunki realizacji zamówienia

1. Miejsce dostawy i uruchomienia przedmiotu zamówienia:

Firma Tarapata Sp. z o.o.
ul. COP 15
39-300 Mielec
Polska

2. Zamawiający przewiduje realizację przedmiotu zamówienia w dwóch etapach:

ETAP 1

Dostawa prasy i linii opisanej w pkt. 1.1, dwóch robotów , ogrodzeń bezpieczeństwa oraz wyposażenia stref odkładczo-załadowczych systemu transferu międzyoperacyjnego.

Uruchomienie maszyn Etapu 1 musi się zakończyć do 1.12.2017r. Ostateczne próby oraz podpisanie protokołu odbioru do końca grudnia 2017r.

ETAP 2

Dostawa prasy opisanej w pkt. 1.2, jednego robota , ogrodzeń bezpieczeństwa oraz wyposażenia stref odkładczo-załadowczych systemu transferu międzyoperacyjnego.

Uruchomienie maszyn Etapu 2 musi się zakończyć do 1.12.2018r. Ostateczne próby i podpisanie protokołu odbioru do końca grudnia 2018r.

3. Poglądowy szkic rozmieszczenia maszyn przedstawiono w **Załączniku nr 1** niniejszego zapytania.
4. Zamawiający zastrzega sobie prawo do zmiany terminu realizacji zamówienia w porozumieniu z Dostawcą.
5. Dostawca jest zobowiązany zaoferować maszyny zgodne ze specyfikacją określoną w opisie przedmiotu zamówienia, dostawę oraz uruchomienie ich w miejscu, o którym mowa w niniejszym zapytaniu ofertowym.
6. Dostawca zobowiązany jest do zaoferowania sprzętu fabrycznie nowego. Zamawiający nie dopuszcza możliwości dostawy maszyn po ekspozycyjnych lub po targowych.
7. Za uruchomienie maszyn uważa się gotowość do przeprowadzenia prób technologicznych z pełną wydajnością i obciążeniem.
8. Podpisanie protokołu odbioru jest możliwe tylko po pomyślnym przeprowadzeniu prób technologicznych oraz dostarczeniu pełnej dokumentacji technicznej (pkt 2.9), deklaracji zgodności oraz innych wymaganych prawem dokumentów (o ile taki wymóg istnieje na terenie RP) na zespół maszyn.
9. Próby technologiczne polegają na obciążeniu maszyn pracą w oparciu o tłoczniki będące własnością Zamawiającego, w systemie dwuzmianowym przez trzy kolejne dni dla każdego z punktów z osobna:
 - a. Prasa + linia podawania blachy z kręgu
 - b. Prasa + roboty
10. Dokumentacja techniczna maszyn musi być sporządzona w języku polskim oraz zawierać co najmniej:

- a. Instrukcję obsługi
- b. Instrukcję przeglądów i konserwacji
- c. Opis systemu bezpieczeństwa
- d. Wykres wielkości pracy użytecznej pojedynczego skoku w cyklu pojedynczym oraz automatycznym
- e. Wykres dopuszczalnej siły nacisku w funkcji drogi suwaka
- f. Rysunki techniczne wykonane w programie CAD elementów składowych pras na płycie CD lub pendrive, 2D lub 3D
- g. Dokumentację elektryczną, kinematyczną i hydrauliczną
- h. Wykaz części zamiennych elektrycznych i mechanicznych
- i. Kopię oprogramowania sterowników maszyn

Pozostałe części dokumentacji nieujęte powyżej mogą być sporządzone w języku angielskim.

11. Zamawiający zapewnia na miejscu dostawy zaopatrzenie w media, dostęp do miejsca montażu od poniedziałku do soboty w godz. 7-23.
12. Zamawiający za realizację przedmiotu niniejszego zapytania będzie uiszczal na rzecz Dostawcy wynagrodzenie w następujących transzach: 30% (zaliczka), 50% (po zgłoszeniu gotowości do wysyłki), 20% (po uruchomieniu i podpisaniu protokołu odbioru). Płatności będą realizowane dla każdego z etapów określonych w pkt. 2.2 z osobna. Płatności dla Etapu drugiego będą realizowane po zakończeniu realizacji pierwszego Etapu.
13. Wszystkie szczegóły zamówienia uwzględniające wymagania niniejszego zapytania ofertowego określi umowa sporządzona między Zamawiającym, a Dostawcą po jego wyłonieniu.
14. Niniejsze zapytanie ofertowe nie stanowi oferty w rozumieniu Kodeksu Cywilnego i nie zobowiązuje do zawarcia umowy ze strony Zamawiającego.

3. Termin, miejsce, sposób przygotowania oraz składania ofert

1. Termin składania ofert: 29.12.2016 do 3.02.2017 do godz.15.00
2. Za datę złożenia oferty uznaje się czas wpływu oferty do Zamawiającego. Oferty złożone po terminie nie będą rozpatrywane.
3. Miejsce składania ofert:

Firma Tarapata Sp.z o.o.
ul. Wojska Polskiego 3
39-300 Mielec
Polska
4. Oferta powinna zostać przygotowana na **Formularzu Ofertowym** stanowiącym **Załącznik nr 2** do niniejszego Zapytania ofertowego.
5. Oferta musi być sporządzona w języku polskim.
6. Oferta musi zawierać całkowitą cenę netto za dostawę całości przedmiotu określonego w niniejszym zapytaniu ofertowym tj. wraz z kosztami pakowania i transportem do miejsca dostawy zgodnie **pkt 2.1**
7. W terminie do 14 dni od wyboru oferty, ale przed podpisaniem umowy Dostawca przedstawi na formularzu przedstawionym przez Zamawiającego - wartości poszczególnych maszyn stanowiących elementy składowe przedmiotu zamówienia.

8. Dostawca jest związany ofertą przez okres 60 dni kalendarzowych liczonych od dnia upływu terminu na złożenie ofert.
9. Warunkiem udziału Dostawcy w postępowaniu ofertowym jest przedstawienie listy co najmniej 5 zrealizowanych projektów, dotyczących dostaw pras mechanicznych o nacisku minimum 4000 kN w terminie nie dłuższym niż 5 lat wstecz od chwili złożenia oferty w niniejszym postępowaniu. Dostawca jest zobowiązany do załączenia do oferty uzyskanych od Kupujących potwierdzeń realizacji tych projektów w postaci Referencji
10. Ofertę należy złożyć w jednym z niżej wymienionych sposobów:
 - a. osobiście w siedzibie Zamawiającego
 - b. przesłać pocztą lub przesyłką kurierską na adres siedziby Zamawiającego zgodnie z pkt. 3.3
11. Dopuszcza się składanie wyłącznie ofert w formie papierowej znajdującej się w zamkniętej kopercie oznaczonej „Postępowanie ofertowe nr POIR/2.1/1/2016”. „Nie otwierać przed dniem 6.02.2017 godz. 12 ”. W przypadku wysyłki pocztą lub kurierem ww. koperta powinna się znajdować wewnątrz koperty nadawczej.
12. Koperta z ofertą nie może posiadać żadnych symboli, adresów, które mogłyby ją identyfikować z Oferentem.
13. Koperta z ofertą zostanie odłączona od koperty nadawczej z chwilą wpływu do Zamawiającego
14. Każda z prawidłowo oznaczonych kopert ofertowych zostanie opieczetowana datą i godziną wpływu do Zamawiającego.

4. Termin oraz zasady otwarcia ofert.

1. Termin otwarcia ofert: **06.02.2017** godz. 12:00, w siedzibie Zamawiającego:

Firma Tarapata Sp.z o.o.
ul. Wojska Polskiego 3
39-300 Mielec
Polska

2. Przedstawiciele oferentów mogą być obecni podczas otwarcia ofert, otwarcie ofert jest jawne.
3. Każdy z oferentów może delegować jednego przedstawiciela.
4. Zamawiający do celów postępowania o udzielenie zamówienia powoła „Komisje Przetargową”.
5. Komisja otwiera oferty i przeprowadza postępowanie.

5. Warunki formalne udziału w postępowaniu oraz kryteria oceny ofert

1. Spełnienie warunków formalnych udziału w postępowaniu

Forma oceny spełnia/nie spełnia. Zamawiający ocenia czy oferta została prawidłowo:

- dostarczona, w wymaganym terminie,
- czy posiada wymagane załączniki,
- czy cena obejmuje całość przedmiotu zamówienia,
- nie jest ofertą opcjonalną ani wariantową,
- oferowany przedmiot jest fabrycznie nowy,
- Dostawca przedstawił listę co najmniej 5 zrealizowanych projektów dotyczących dostaw pras mechanicznych o nacisku minimum 4000 kN. w terminie nie dłuższym niż 5 lat wstecz od chwili złożenia oferty w niniejszym postępowaniu. Dostawca był zobowiązany do załączenia do oferty uzyskanych od Kupujących potwierdzeń realizacji tych projektów w postaci Referencji

Spełnienie każdego z kryterium formalnego jest obligatoryjne.

2. Przy wyborze najkorzystniejszej oferty Zamawiający będzie kierować się następującymi kryteriami” merytorycznymi (punktowymi):

A. Cena

Dostawcy otrzymają punkty obliczone według wzoru:

$$C=(C_{\min}/C_r)\times 100, \text{ w którym}$$

C – liczba punktów przyznana w kryterium cena

C_{\min} – najniższa cena z pośród złożonych ofert

C_r – cena oferty rozpatrywanej

Maksymalna liczba punktów w kryterium cena – 100.

B. Oddziaływanie na środowisko

B1 Kontrola zanieczyszczenia filtru obiegu smarowania - 1 pkt

B2 Kontrola ilości olejowego środka smarnego - 1 pkt

B3 Zabezpieczenie przed pracą bez smarowania - 2 pkt

B4 Regulowane położenie suwaka pras poprzez zadanie wartości z panelu operatorskiego - 5 pkt

B5 Automatyczne wyłączenie silników po zadany czasie bezczynności - 2 pkt

B6 Sygnalizacja uszkodzenia układu hydraulicznego mocowania, wymiany tłoczniaka - 1 pkt

B7 Raportowanie stanu maszyny (awarie, praca, zmiana tłoczniaka itp.) do jednego miesiąca wstecz, wizualizowane na panelu operatorskim z możliwością eksportu na kartę pamięci - 3 pkt

B8 Zintegrowany system pomiaru oraz kontroli sił prasy przy pomocy czujników tensometrycznych, umożliwiający wizualizację położenia narzędzia na stole prasy w zależności od mierzalnych sił nacisku suwaka. Wizualizacja na panelu operatorskim z sugerowanym kierunkiem zmiany położenia tłoczniaka na stole prasy. - 15 pkt

Maksymalna liczba punktów w kryterium — 30

C. Gwarancja i rękojmia na podstawie przepisów Kodeksu Cywilnego

C1 12 miesięcy gwarancji i rękojmi - 0 pkt

C2 24 miesiące gwarancji i rękojmi - 5 pkt

Maksymalna liczba punktów w kryterium – 5.

D. Funkcjonalność i możliwość rozwoju

Przekazanie Zamawiającemu kopi oprogramowania w formie edytowalnej wraz z hasłami dostępu do sterowników oraz oprogramowania maszyn.

D1 Tak – 10 pkt

D2 Nie – 0 pkt

Przedmiot zapytania ofertowego stanowi część Centrum Badawczo-Rozwojowego „Firmy Tarapata” Sp. z o.o. Zamawiający nie będzie udostępniał przekazanych danych osobo trzecim.

Maksymalna liczba punktów w kryterium – 10.

E. Serwis

Dostawca zapewnia w przypadku awarii reakcję serwisu, rozumianą jako podjęcie działań na terenie „Firmy Tarapata” w czasie od zgłoszenia awarii:

E1 do 2 dni – 5 pkt

E2 do 5 dni – 2 pkt

E3 powyżej 5 dni – 0 pkt

Maksymalna liczba punktów w kryterium – 5.

Do realizacji zostanie wybrana oferta, która otrzyma największą ilość punktów, będących sumą punktów uzyskanych w kryteriach merytorycznych (od A do E).

Maksymalna ilość punktów jaką może uzyskać oferta to 150 .

6. Tryb udzielania zamówienia, wykluczenia i ryzyko

1. Zamówienie udzielane jest w trybie zapytania ofertowego zgodnie z Wytycznymi Instytucji Zarządzającej – Ministerstwa Rozwoju – Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego, Europejskiego Funduszu Społecznego, Funduszu Spójności na lata 2014-2020.
2. Zamówienie zostanie udzielone z zachowaniem zasad: przejrzystości, jawności oraz ochrony uczciwej konkurencji.
3. Oferenci uczestniczą w postępowaniu na własny koszt i ryzyko.
4. Złożone oferty nie podlegają zwrotowi.
5. Oferent może wycofać lub zmienić ofertę do chwili upływu terminu składania ofert.
6. Oferent może złożyć tylko jedną ofertę.
7. Nie dopuszcza się składania ofert częściowych, ofert opcjonalnych oraz wariantowych.
8. Oferty nie posiadające wymaganych w Postępowaniu załączników nie będą rozpatrywane.
9. Oferty, których treść nie odpowiada treści zapytania ofertowego oraz nie spełnia wymogów technicznych ujętych w pkt od 1.1 do 1.3.5 nie będą rozpatrywane.
10. W postępowaniu ofertowym nie mogą brać udziału Dostawcy powiązani osobowo lub kapitałowo z Zamawiającym.
11. Przez powiązania kapitałowe lub osobowe rozumie się wzajemne powiązania między beneficjentem lub osobami upoważnionymi do zaciągania zobowiązań w imieniu beneficjenta lub osobami wykonującymi w imieniu beneficjenta 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 co najmniej 10% udziałów lub akcji, o ile niższy próg nie wynika z przepisów prawa lub nie został określony przez Instytucję Zarządzającą w wytycznych programowych,
 - c) pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika,
 - d) 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.
12. Dostawca zobowiązany jest dołączyć do oferty oświadczenie o braku ww. powiązań oraz o zdolności ekonomicznej i technicznej do realizacji przedmiotu zapytania według wzoru "Oświadczenia" stanowiącego **Załącznik nr 3** do niniejszego Zapytania ofertowego.
13. Zamawiający zastrzega sobie prawo do odwołania oraz zakończenia postępowania ofertowego bez wyboru Dostawcy. Dotyczy to również sytuacji, w której wartość ofert przekroczy wielkość środków finansowych przeznaczonych przez Zamawiającego na pokrycie kosztów zamówienia, umowa o dofinansowanie nie zostanie podpisana lub żadna z ofert nie umożliwi Zamawiającemu realizacji celu projektu.
14. Zamawiający zastrzega sobie prawo negocjacji ceny z Dostawcą, który złożył najkorzystniejszą ofertę jeżeli jej wartość przekracza budżet przewidziany na jego realizację.

7. Kontakt Zamawiający-Dostawca

1. Bezpośrednią osobą uprawnioną ze strony Zamawiającego do kontaktowania się z Dostawcami oraz udzielania informacji jest:

Tomasz Klag

e-mail: tomasz.klag@tarapata.com
cbr@tarapata.com

2. Zapytania można przysyłać wyłącznie za pośrednictwem poczty elektronicznej w języku polskim lub angielskim.
3. Złożenie zapytania przez Oferentów nie powoduje wydłużenia terminu składania ofert.
4. Zamawiający udzieli odpowiedzi na zapytania związane z postępowaniem ofertowym.
5. Zapytania oraz odpowiedzi są jawne i zostaną opublikowane na stronie internetowej oraz tablicy ogłoszeń zamawiającego
6. Źródło zapytania pozostanie niejawne.
7. Zamawiający zastrzega sobie prawo nie opublikowania pytania i odpowiedzi jeżeli naruszałoby to interes Zamawiającego, osób trzecich lub byłoby w sprzeczności z polityką równości oraz konkurencyjności.
8. Pytania i odpowiedzi zostaną dołączone do protokołu z przeprowadzonego postępowania ofertowego.
9. Zamawiający zastrzega prawo, iż w uzasadnionych przypadkach może przed upływem terminu składania ofert zmienić treść zapytania ofertowego. W takim przypadku termin składania ofert wydłuża się o 14 dni jeżeli czas pozostały na składanie ofert byłby krótszy niż 14 dni.
10. Zamawiający nie będzie organizował oraz uczestniczył w spotkaniach z Dostawcami w terminie składania ofert.
11. Po otwarciu ofert powołana Komisja Przetargowa może zwrócić się do Dostawców z zapytaniami dotyczącymi treści ofert za pośrednictwem poczty elektronicznej.
12. Termin udzielenia odpowiedzi przez Dostawcę wynosi do 3 dni od chwili wysłania zapytania przez Zamawiającego.

8. Postanowienia końcowe

1. Zapytanie ofertowe zamieszczono na stronie internetowej Zamawiającego oraz tablicy ogłoszeń w jego siedzibie przy ul. Wojska Polskiego 3 w Mielcu.
2. O wynikach postępowania Zamawiający powiadomi niezwłocznie po rozstrzygnięciu za pomocą poczty elektronicznej wszystkich Dostawców, którzy złożyli swoje oferty. Wyniki postępowania zostaną również umieszczone na tablicy ogłoszeń Zamawiającego oraz na stronie internetowej www.tarapata.com w zakładce „Projekty UE”.
3. Wybrany w wyniku postępowania Dostawca, nie może bez zgody Zamawiającego, przenieść wierzytelności wynikających z realizacji zadania opisanego w niniejszym postępowaniu ofertowym na osobę trzecią.
4. W postępowaniu ofertowym mogą brać udział wyłącznie Dostawcy, którzy złożą ofertę zgodnie z warunkami niniejszego zapytania ofertowego.
5. Do niniejszego zapytania ofertowego załączono trzy załączniki stanowiące integralną jego część.
Załącznik nr 1 „Szkic rozmieszczenia maszyn”
Załącznik nr 2 „Formularz Oferty”
Załącznik nr 3 „Oświadczenie” o braku powiązań Dostawcy z Zamawiającym oraz o zdolności ekonomicznej i technicznej .

„Firma TARAPATA” Sp. z o.o. **PRZEZ KREZES ZARZĄDU**
ul. Wojska Polskiego 3, 39-300 Mielec
tel. +48 17 788 15 15, fax +48 17 788 15 16
www.tarapata.com, e-mail: board@tarapata.com
NIP PL 817-18-63-002 REGON 831206184
mgr Regina Wiech