



**Fundusze  
Europejskie**  
Inteligentny Rozwój

**Unia Europejska**  
Europejski Fundusz  
Rozwoju Regionalnego



Projekt realizowany w ramach Programu Operacyjnego Inteligentny Rozwój na lata 2014-2020

**Tytuł projektu:** „Wykonanie innowacyjnej, półautomatycznej instalacji pilotażowej do wysokowydajnego procesu wytwarzania prototypów odkuwek matrycowych i pierwszej partii produkcyjnej dla wybranego agregatu kuzienniczego i typoszeregu odkuwek rozwidlonych z uwzględnieniem mapowania procesu produkcyjnego”

Jawor, dnia 12.07.2016 r.

## Zapytanie ofertowe

**Kuźnia Jawor S.A.**  
ul. Kuziennicza 4  
59-400 Jawor  
tel. +48 76 870 76 07  
fax +48 76 870 27 82  
e-mail: [kuznia@kuznia.com.pl](mailto:kuznia@kuznia.com.pl)  
[www.kuznia.com.pl](http://www.kuznia.com.pl)

Kuźnia Jawor S.A., ul. Kuziennicza 4, 59-400 Jawor, tel. +48 76 870 76 07, fax +48 76 870 27 82  
NIP: 695-000-23-99, REGON: 39 055 76 90

realizuje projekt w ramach Programu Operacyjnego Inteligentny Rozwój na lata 2014-2020

Oś priorytetowa 1 – wsparcie prowadzenia prac B+R przez przedsiębiorstwa

Działanie 1.1 – Projekty B+R przedsiębiorstw

Poddziałanie 1.1.2 – Prace B+R przedsiębiorstw związane z wytworzeniem instalacji pilotażowej/demonstracyjnej

pn. „*Wykonanie innowacyjnej, półautomatycznej instalacji pilotażowej do wysokowydajnego procesu wytwarzania prototypów odkuwek matrycowych i pierwszej partii produkcyjnej dla wybranego agregatu kuzienniczego i typoszeregu odkuwek rozwidlonych z uwzględnieniem mapowania procesu produkcyjnego*”

**ZAPRASZA DO SKŁADNIA OFERT NA DOSTAWĘ PN. „Dostawa aparatury niezbędnej do przeprowadzenia prac B+R w związku z utworzeniem instalacji pilotażowej do wysokowydajnego procesu wytwarzania prototypów odkuwek matrycowych i pierwszej partii produkcyjnej dla wybranego agregatu kuzienniczego i typoszeregu odkuwek rozwidlonych z uwzględnieniem mapowania procesu produkcyjnego”.**

**Nr referencyjny: 1/2016**

Projekt realizowany w ramach Programu Operacyjnego Inteligentny Rozwój na lata 2014-2020

**Tytuł projektu:** „Wykonanie innowacyjnej, półautomatycznej instalacji pilotażowej do wysokowydajnego procesu wytwarzania prototypów odkuwek matrycowych i pierwszej partii produkcyjnej dla wybranego agregatu kuzienniczego i typoszeregu odkuwek rozwidlonych z uwzględnieniem mapowania procesu produkcyjnego”

**Przedmiot zamówienia:**

Przedmiotem zamówienia jest dostawa, na podstawie umowy leasingu lub umowy współpracy, w ramach której następuje wydzierżawienie przedmiotu zamówienia z jednoczesnym zobowiązaniem do jego sprzedaży po zakończeniu okresu dzierżawy, następujących elementów:

- Nagrzewnica indukcyjna - 1 szt.,
- Zrobotyzowane stanowiska kuziennicze – 2 szt.,
- Zestaw elementów do „szybkich przebrojeń” – 1 szt.,

stanowiących aparaturę niezbędną do przeprowadzenia prac B+R, w związku z utworzeniem instalacji pilotażowej do wysokowydajnego procesu wytwarzania prototypów odkuwek matrycowych i pierwszej partii produkcyjnej dla wybranego agregatu kuzienniczego i typoszeregu odkuwek rozwidlonych z uwzględnieniem mapowania procesu produkcyjnego.

**Kod CPV:**

**42341000-8 – piece przemysłowe**

**42997300-4 – roboty przemysłowe**

**43700000-0 - części maszyn metalurgicznych oraz podobne części**

**Szczegółowy opis przedmiotu zamówienia:**

Szczegółowy opis przedmiotu zamówienia znajduje się w tabeli poniżej i jest zgodny z wnioskiem o dofinansowanie projektu pn. „Wykonanie innowacyjnej, półautomatycznej instalacji pilotażowej do wysokowydajnego procesu wytwarzania prototypów odkuwek matrycowych i pierwszej partii produkcyjnej dla wybranego agregatu kuzienniczego i typoszeregu odkuwek rozwidlonych z uwzględnieniem mapowania procesu produkcyjnego”

Przedmiot zamówienia (nazwa kategorii wydatku)	Wymagane parametry techniczne:
<p><b>Nagrzewnica indukcyjna - 1 szt.</b></p> <p><b>Kod CPV 42341000-8</b></p>	przeznaczenie do skrośnego nagrzewania materiału ze stali węglowej magnetycznej przed kuciem
	możliwość dodatkowego wyposażenia w ślizgi umożliwiające nagrzewanie bloczków o przekroju kwadratowym
	pełna mechanizacja transportu bloczków tzn. praca bezobsługowa, materiał dostarczany jest w skrzyniach skąd przy użyciu wywrotnicy skrzyni przesypywany jest do podajnika płytowego
	wyposażenie w system automatycznego doboru parametrów grzania, układ automatycznej regulacji temperatury bloczków
	pyło i bryzgoszczelne wykonanie szafy nagrzewnicy



Projekt realizowany w ramach Programu Operacyjnego Inteligentny Rozwój na lata 2014-2020

**Tytuł projektu:** „Wykonanie innowacyjnej, półautomatycznej instalacji pilotażowej do wysokowydajnego procesu wytwarzania prototypów odkuwek matrycowych i pierwszej partii produkcyjnej dla wybranego agregatu kuzienniczego i typoszeregu odkuwek rozwidlonych z uwzględnieniem mapowania procesu produkcyjnego”

	system zapewniający mniejsze odwęglanie i utlenianie powierzchni bloczków podczas nagrzewania (np. grafityzacja przed nagrzewaniem)
	wykonanie w wersji kompaktowej (wszystkie zespoły nagrzewnicy umieszczone są w jednej szafie), brak konieczności budowania dodatkowych kanałów w hali kuźni (oprócz zasilania)
	rodzaj materiału: stal węglowa magnetyczna zakres średnic grzanego materiału: $\varnothing 30 \div 75$ mm zakres długości grzanego materiału: $50 \div 250$ mm równomierne nagrzanie materiału z dokładnością nie gorszą niż $\pm 30^\circ\text{C}$ na przekroju poprzecznym (sprawdzanie przy odbiorze przez pomiar temperatury termoparami umieszczonymi w materiale na różnych głębokościach lub kamerą termowizyjną)
	temperatura znamionowa wzbudników: $1300^\circ\text{C}$
	wydajność nagrzewania do $1200^\circ\text{C}$ bloczków o średnicy 45 mm: 900 kg/h $\pm 1.5\%$
	wydajność nagrzewania do $1200^\circ\text{C}$ bloczków o przekroju $\varnothing 60$ , $\varnothing 75$ : 1000 kg/h $\pm 1.5\%$
	moc podłączeniowa: 450 kVA, 3x400/230 V, 50 Hz $\pm 1.5\%$
	zużycie wody do chłodzenia nagrzewnicy przy $\Delta t = 15^\circ\text{C}$ , $t_{\text{wej}} = 15 \div 30^\circ\text{C}$ i $\Delta p = 0,35$ MPa: 11 m <sup>3</sup> /h
	zużycie sprężonego powietrza $p = 0,6$ MPa: 0,5 m <sup>3</sup> /h
	całkowita długość nagrzewnicy z układem zapewniającym mniejsze odwęglanie i utlenianie powierzchni bloczków podczas nagrzewania do 7000 mm
	możliwość szybkiej wymiany wzbudników (2 szybkozłącza do wody, 2 śruby, jedna wtyczka)
	sterowanie nagrzewnicą z pulpitu umieszczonego na wysięgniku
	pomiar i rejestrację temperatury każdego bloczka opuszczającego nagrzewnicę
	rejestrator temperatury zapamiętujący temperaturę bloczków z ostatnich czterech tygodni
	segregator bloczków wg temperatury, który rozdziela bloczki opuszczające nagrzewnicę na 3 strumienie: niedogrzone, właściwie dogrzone i przegrzane



Projekt realizowany w ramach Programu Operacyjnego Inteligentny Rozwój na lata 2014-2020

**Tytuł projektu:** „Wykonanie innowacyjnej, półautomatycznej instalacji pilotażowej do wysokowydajnego procesu wytwarzania prototypów odkuwek matrycowych i pierwszej partii produkcyjnej dla wybranego agregatu kuzienniczego i typoszeregu odkuwek rozwidlonych z uwzględnieniem mapowania procesu produkcyjnego”

<p><b>Zrobotyzowane stanowiska kuziennicze – 2 szt.</b></p> <p><b>Kod CPV 42997300-4</b></p>	<p>przedmiotem zamówienia są 2 stanowiska kuziennicze. W skład I stanowiska mają wchodzić co najmniej 3 roboty przemysłowe z kontrolerami i podestem do odbioru materiału z nagrzewnicy i przekładania odkuwek pomiędzy poszczególnymi wykrojami kującymi na prasie kuźniczej Massey 1300 T. W skład II stanowiska ma wchodzić co najmniej jeden robot przemysłowy z kontrolerem i podestem do odbioru odkuwki z ostatniej operacji kucia i przenoszeniu jej do wykroju okrojczego na prasę okrojczą W&amp;M 200T.</p>
	<p>system smarowania narzędzi przystosowany do prasy Massey 1300 T, zapewniający możliwość regulacji wydatku ilość środka smarnocłódzącego (gwarantującą nie-kleszczenia odkuwki w narzędziach spowodowane złym smarowaniem). System smarowania powinien dać możliwość sterowania parametrami wydajnościowymi w szerokim zakresie warunków trybologicznych (ilość wydatku środka, czasy podawania, przedmuchu, itd.)</p>
	<p>dysze smarujące umieszczone na robotach przemysłowych, powinny dać możliwość pełnego pokrycia wykroju</p>
	<p>układy chwytania robotów dedykowany do trzech referencji odkuwek (szczegółowe informacje dotyczące wybranych referencji dostępne w siedzibie zamawiającego po podpisaniu klauzuli poufności)</p>
	<p>sposób chwytania (materiału oraz odkuwek po poszczególnych operacjach kucia) gwarantujący poprawną realizację procesu kucia w cyklu automatycznym (od strony manipulacji)</p>
	<p>możliwość chwytania i manipulacji dla co najmniej jednej z wybranych referencji w układzie podwójnym</p>
	<p>stanowiska będące przedmiotem zamówienia dedykowane do elementów o masie do 2 kg, z możliwością rozbudowy dla większych mas odkuwek (do 5kg)</p>
	<p>możliwość ustalenia stopni swobody oraz prędkości każdej z par kinematycznych (od 1 do 6, prędkość od 1mm/s do 100 mm/s)</p>
	<p>obsługa stanowisk z poziomu panelu prasy głównej, możliwość dodawania parametrów operatora (dodatkowe okienka)</p>
	<p>pełna specyfikacja elektryczna wszystkich elementów wchodzących w skład stanowisk (parametry napięciowe, prądowe, moc, zakresy bezpieczników przepięciowych)</p>
	<p>system bezpieczeństwa z siatkowym ogrodzeniem wydzielającym stanowisko zrobotyzowane z przestrzeni pracy człowieka (z możliwością obsługi ręcznej stanowiska w przypadku takiej potrzeby oraz zastosowania dodatkowych elementów bezpieczeństwa)</p>
	<p>pełna dokumentacja techniczna dostarczonych elementów stanowiska w języku polskim</p>



Projekt realizowany w ramach Programu Operacyjnego Inteligentny Rozwój na lata 2014-2020

**Tytuł projektu:** „Wykonanie innowacyjnej, półautomatycznej instalacji pilotażowej do wysokowydajnego procesu wytwarzania prototypów odkuwek matrycowych i pierwszej partii produkcyjnej dla wybranego agregatu kuzienniczego i typoszeregu odkuwek rozwidlonych z uwzględnieniem mapowania procesu produkcyjnego”

	<p>przedstawienie materiałów szkoleniowych</p> <p>możliwość programowania stanowisk przez wytypowanych pracowników zamawiającego na podstawie materiałów szkoleniowych</p> <p>wydajność pracy stanowiska min 2200 odkuwek/zmianę(8godzin) [przyjęto czas cyklu produkcyjnego dla jednego detalu nie więcej niż 13 sekund, w tym założony czas przedmuchu ze smarowaniem wynosi 2,5 s na gniazdo], a dla układu podwójnego min. 1920 podwójnych odkuwek/zmianę (8godzin) [przyjęto czas cyklu produkcyjnego dla jednego detalu podwójnego nie więcej niż 15 sekund, w tym założony czas przedmuchu ze smarowaniem wynosi 2,5 s na gniazdo]</p>
<p><b>Zestaw elementów do „szybkich przebrojeń” – 1 szt.</b></p> <p><b>KOD CPV 43700000-0</b></p>	<p>Aby w pełni zminimalizować czas produkcji wzorców geometrycznych odkuwek oraz osiągnąć maksymalne wydajność przy produkcji seryjnej konieczne jest zredukowanie czasów przebrojeń do minimum. Dodatkowo uwzględniając aktualne parametry pras (dla produkcji ręcznej), aby możliwa była produkcja z maksymalną wydajnością w cyklu automatycznym konieczne jest aby w skład szeroko pojętego systemu SMED wchodziły następujące elementy:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- prowadnice rolkowe do transportu narzędzi podczas montażu, przystosowane do narzędzi o masie do 3000 kg na prasie Massey 1300 T</li> <li>- mechanizm z napędem hydraulicznym do wsuwania i wysuwania narzędzi podczas montażu</li> <li>- stanowiący integralną część systemu SMED hydrauliczny napęd wyrzutnika odkuwek z możliwością regulacji mechanicznej w zakresie 0 - 40 mm oraz regulowanym nacisku do 10 ton</li> </ul> <p>Elementy zintegrowanego systemu wchodzące w skład prasy Massey 1300T (szczegółowa dokumentacja techniczna pras dostępna jest do wglądu w siedzibie zamawiającego po podpisaniu klauzuli tajności):</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- okładziny prowadnic i tulei łożysk głównych zapewniające maksymalny luz zgodnie z parametrami poniżej: <ul style="list-style-type: none"> <li>- Luzy robocze</li> <li>- Dolna prowadnica ślizgowa suwaka – max. 0,4 mm</li> <li>- Górna prowadnica ślizgowa suwaka – max. 0,2 mm</li> <li>- Tuleje łożysk – max. 0,4 dla każdej tulei</li> </ul> </li> <li>- hydrauliczny napęd śruby regulacji wysokości o możliwości regulacji w zakresie 13 mm (6,5 mm w dół i 6,5 mm w górę od położenia przyjętego jako wyjściowe)</li> <li>- płyta klinowa dolna i klin dosuwający</li> <li>- napęd śrub oporowych stołu klinowego wraz z pomiarem pozycji stołu</li> <li>- nowe dolne i górne panewki korbowodu</li> </ul>



Projekt realizowany w ramach Programu Operacyjnego Inteligentny Rozwój na lata 2014-2020

**Tytuł projektu:** „Wykonanie innowacyjnej, półautomatycznej instalacji pilotażowej do wysokowydajnego procesu wytwarzania prototypów odkuwek matrycowych i pierwszej partii produkcyjnej dla wybranego agregatu kuzienniczego i typoszeregu odkuwek rozwidlonych z uwzględnieniem mapowania procesu produkcyjnego”

	<ul style="list-style-type: none"><li>- nowy sworzeń korbowodu</li><li>- nowy wał główny o średnicach metrycznych łożysk ślizgowych</li><li>- nowe tarcze z okładzinami w zakresie 8 do 12 mm oraz piasta zębata</li><li>- membrana sprzęgła</li><li>- tuleje ślizgowe odciążacza suwaka</li><li>- łożyska do odciążacza sprzęgła i hamulca</li><li>- pneumatyczne zawory sprzęgła i hamulca</li><li>- zbiornik wyrównawczy pneumatycznego układu ciśnienia dla ciśnienia do 6 bar</li><li>- zawory regulacji ciśnienia pneumatycznego</li><li>- ciśnieniowe filtry obiegowego układu smarowania z wkładami siatkowymi 60um pozwalającymi na ich wielokrotne czyszczenie</li><li>- osłona koła zamachowego</li><li>- osłony przestrzeni niebezpiecznych prasy</li><li>- nowa szafa sterownicza oparta o technologię sterowania PLC wraz z okablowaniem dająca możliwość instalacji oprogramowania synchronizującego całość procesu kucia przy pracy z robotami, spełniając rolę urządzenia MASTER procesu.</li><li>- układy bezpieczeństwa dla pracy ręcznej (osłony stałe / ruchome oraz system podwójnych barier optycznych, umożliwiających kucie ręczne przy użyciu chwytaka ręcznego zgodnie z WE)</li><li>- układ czujników (kontroli układu smarowania, układów pneumatycznych, hydraulicznych, kontroli temperatury wybranych podzespołów, układ kontroli pozycji wału głównego zgodnie z wymogami WE)</li><li>- nowy silnik główny prasy</li><li>- tensometryczny układ do pomiaru siły kucia analizujący odkształcenie kolumn prasy</li></ul> <p>Elementy zintegrowanego systemu SMED wchodzące w skład prasy okrojonej W&amp;M 200T (szczegółowa dokumentacja techniczna pras dostępna jest do wglądu w siedzibie zamawiającego po podpisaniu klauzuli tajności):</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- nowe prowadnice suwaka prasy o maksymalnym luzie 0,3 mm</li><li>- nowe tuleje i osie korbowodów, wykonane z materiałów: 36HNM</li><li>- nowy układ pneumatyczny zespołu odciążacza oraz zespołów sprzęgła i hamulca (zawory, przewody oraz zbiornik powietrza)</li><li>- nowe koła daszkowe oraz wałki użębione napędu</li><li>- nowe tuleje łożyskowe korbowodów oraz łożyska główne wału korbowego</li><li>- nowe paski oraz koło pasowe silnika głównego</li><li>- nowe tarcze cierne sprzęgła o minimalnej grubości 10 mm i hamulca o minimalnej grubości 8 mm</li><li>- nowa szafa sterownicza, oparta o technologię sterowania PLC wraz z okablowaniem</li><li>- układ czujników (kontroli układu smarowania, układów pneumatycznych, hydraulicznych, kontroli temperatury wybranych</li></ul>
--	---



**Fundusze Europejskie**  
Inteligentny Rozwój

**Unia Europejska**  
Europejski Fundusz  
Rozwoju Regionalnego



Projekt realizowany w ramach Programu Operacyjnego Inteligentny Rozwój na lata 2014-2020

**Tytuł projektu:** „Wykonanie innowacyjnej, półautomatycznej instalacji pilotażowej do wysokowydajnego procesu wytwarzania prototypów odkuwek matrycowych i pierwszej partii produkcyjnej dla wybranego agregatu kuzienniczego i typoszeregu odkuwek rozwidlonych z uwzględnieniem mapowania procesu produkcyjnego”

	podzespołów, układ kontroli pozycji wału głównego zgodne z wymogami WE)
	wszystkie niezbędne czynności związane z instalacją powyżej opisanych elementów systemu SMED na stanowisku kuźniczym prasy Massey 1300T oraz prasy okrojczej W&M 200T

**Przedmiot zamówienia lub jego część w ramach ofert częściowych obejmuje wszystkie niezbędne czynności związane z instalacją powyżej opisanych urządzeń, zgodnie z wytycznymi Zamawiającego, tj. montaż i uruchomienie w miejscu wykonania zamówienia, obejmujące co najmniej min. 8 godzin pracy (podczas której osiągnięta zostanie przez urządzenie deklarowana wydajność sumaryczna za okres 8 godzin) przed odbiorem końcowym, zapewnienie, że Przedmiot zamówienia lub jego część w ramach ofert częściowych spełnia odpowiednie zasadnicze wymagania maszyn określone w rozporządzeniu<sup>1</sup>; zapewnienie, że dostępna jest dokumentacja techniczna, o której mowa w załączniku nr 2 do ww rozporządzenia; dostarczenie niezbędnych informacji i dokumentacji dot. Przedmiotu zamówienia lub jego części w ramach ofert częściowych, w szczególności instrukcji obsługi w wersji papierowej i elektronicznej, przeprowadzenie właściwych procedur oceny zgodności, sporządzenie deklaracji zgodności WE i zapewnienie, że została dołączona do Przedmiotu zamówienia lub jego części w ramach ofert częściowych, umieszczenie oznakowanie CE, udział w protokolarnym odbiorze potwierdzającym prawidłowe wykonanie powyżej wskazanych czynności.**

**Sposób finansowania wydatku:**

Dostawa przedmiotu zamówienia lub jego części, w przypadku ofert częściowych nastąpi na podstawie umowy leasingu (w związku z czym dostawca ww. aparatury będzie zobowiązany do podpisania trójstronnej umowy sprzedaży z wybraną przez Zamawiającego firmą leasingową) lub poprzez zawarcie przez Zamawiającego i Wykonawcę umowy współpracy, w ramach której następuje wydzierżawienie przedmiotu zamówienia z jednoczesnym zobowiązaniem do jego sprzedaży po zakończeniu okresu dzierżawy.

**Uwaga!**

**Warunkiem ważności oferty jest wypełnienie załączonego formularza ofertowego. Dopuszcza się składanie ofert częściowych.**

**Wymaga się aby oferty były ważne do 30 września 2016 r.**

**Sposób obliczania ceny:**

Cena realizacji Przedmiotu zamówienia lub jego części, w ramach ofert częściowych, obejmuje cenę dostawy (w przypadku zawarcia umowy leasingu) albo łączną cenę dostawy oraz odpłatnego używania i pobierania pożytków z przedmiotu zamówienia w okresie dzierżawy (w przypadku zawarcia umowy współpracy), czyli cenę netto, podatek VAT oraz cenę brutto.

<sup>1</sup> Rozporządzenie Ministra Gospodarki z dnia 21 października 2008 r. w sprawie zasadniczych wymagań dla maszyn (wraz z późniejszymi zmianami)



**Fundusze  
Europejskie**  
Inteligentny Rozwój

**Unia Europejska**  
Europejski Fundusz  
Rozwoju Regionalnego



Projekt realizowany w ramach Programu Operacyjnego Inteligentny Rozwój na lata 2014-2020

**Tytuł projektu:** „Wykonanie innowacyjnej, półautomatycznej instalacji pilotażowej do wysokowydajnego procesu wytwarzania prototypów odkwek matrycowych i pierwszej partii produkcyjnej dla wybranego agregatu kuzienniczego i typoszeregu odkwek rozwidlonych z uwzględnieniem mapowania procesu produkcyjnego”

Okres dzierżawy Zamawiający wstępnie określa do końca 2020 roku jednocześnie zastrzegając, że okres ten może ulec zmianie, w szczególności w przypadku zmiany terminu realizacji projektu przez Zamawiającego.

W sytuacji realizacji Przedmiotu zamówienia lub jego części, w przypadku ofert częściowych, w drodze zawarcia przez Zamawiającego i Wykonawcę umowy współpracy, w ramach której następuje wydzierżawienie przedmiotu zamówienia z jednoczesnym zobowiązaniem do jego sprzedaży po zakończeniu okresu dzierżawy, cena realizacji Przedmiotu zamówienia lub jego części, w przypadku ofert częściowych, obejmuje łącznie: opłaty za korzystanie i pobieranie pożytków z Przedmiotu zamówienia lub jego części, w przypadku ofert częściowych, w całym okresie dzierżawy, stanowiące 99,9% ceny wskazanej w formularzu oferty, a także cenę sprzedaży Przedmiotu zamówienia lub jego części, w przypadku ofert częściowych, po zakończeniu okresu dzierżawy, stanowiącą 0,1% ceny realizacji wskazanej w formularzu oferty.

W przypadku zawarcia umowy leasingu warunki dotyczące wielkości zaliczki, przedpłaty i płatności końcowej będą uzgadniane z Leasingodawcą w takim przypadku cena realizacji przedmiotu zamówienia określona w formularzu ofertowym zawiera całą cenę dostawy i nie zostanie powiększona o żadne dodatkowe koszty.

Dopuszcza się składanie ofert w walutach innych niż złoty (PLN). Waluty obce zostaną przeliczone na złote (PLN) wg kursu średniego NBP z dnia porównania ofert.

### **Termin składania ofert:**

**Termin składania ofert rozpoczyna się z dniem 12.07.2016 r. i będą one przyjmowane do dnia 23.08.2016 r. do godz. 16:00**

Oferty będą rozpatrywane po 23.08.2016 r.

### **Planowany termin realizacji zamówienia:**

Całość zamówienia zostanie zrealizowana do 30.06.2017 r. Planowane zawarcie umowy z wykonawcą do 30.09.2016 r.

Zamawiający dopuszcza możliwość zmiany terminu realizacji zamówienia.

### **Miejsce wykonania zamówienia:**

Ul. Kuziennicza 4,  
59-400 Jawor





Projekt realizowany w ramach Programu Operacyjnego Inteligentny Rozwój na lata 2014-2020

**Tytuł projektu:** „Wykonanie innowacyjnej, półautomatycznej instalacji pilotażowej do wysokowydajnego procesu wytwarzania prototypów odkuwek matrycowych i pierwszej partii produkcyjnej dla wybranego agregatu kuzienniczego i typoszeregu odkuwek rozwidlonych z uwzględnieniem mapowania procesu produkcyjnego”

**Rodzaje i opis kryteriów mających wpływ na wybór oferty:**

Przy rozpatrzeniu nadesłanych ofert będziemy kierować się następującymi kryteriami:

L. P.	KRYTERIUM	WAGA
1.	Cena	80%
2.	Okres gwarancji	10%
3.	Warunki gwarancji - czas reakcji serwisu po zgłoszeniu awarii	10%

Zamawiający dokona oceny ofert na podstawie wyniku osiągniętej liczby punktów wyliczonych w oparciu o następujące kryteria i ustaloną punktację do 100 pkt. (100% = 100 pkt.):

1. Punkty za kryterium „cena netto” zostaną obliczone wg następującego wzoru:

$$\frac{\text{Cena oferty najtańszej}}{\text{Cena oferty badanej}} \times 80 = \text{ilość punktów}$$

2. Punkty za kryterium „okres gwarancji” zostaną obliczone wg następującego wzoru:

$$\frac{\text{Okres gwarancji w ofercie badanej}}{\text{Okres gwarancji najdłuższej spośród wszystkich ofert}} \times 10 = \text{ilość punktów}$$

3. Punkty za kryterium „warunki gwarancji – czas reakcji serwisu od zgłoszenia awarii”, przez co Zamawiający rozumie maksymalny czas, w którym Wykonawca w okresie gwarancji zobowiązuje się do usunięcia zgłoszonej przez Zamawiającego awarii, liczony od daty zgłoszenia awarii przez Zamawiającego, zostaną obliczone według następującego wzoru:

$$\frac{\text{Najkrótszy czas reakcji serwisu po zgłoszeniu awarii spośród wszystkich ofert}}{\text{Czas reakcji serwisu po zgłoszeniu awarii w ofercie badanej}} \times 10 = \text{ilość punktów}$$

Ocena końcowa danej oferty będzie liczona jako suma punktów uzyskanych w poszczególnych kryteriach, tj.: ilość punktów uzyskanych w kryterium 1 „cena netto” + ilość punktów uzyskanych w kryterium 2 „okres gwarancji” + ilość punktów uzyskanych w kryterium 3 „warunki gwarancji – czas reakcji serwisu po zgłoszeniu awarii.”

Za najkorzystniejszą zostanie uznana oferta, która uzyska najwyższą końcową ocenę.



**Fundusze  
Europejskie**  
Inteligentny Rozwój

**Unia Europejska**  
Europejski Fundusz  
Rozwoju Regionalnego



Projekt realizowany w ramach Programu Operacyjnego Inteligentny Rozwój na lata 2014-2020

**Tytuł projektu:** „Wykonanie innowacyjnej, półautomatycznej instalacji pilotażowej do wysokowydajnego procesu wytwarzania prototypów odkwek matrycowych i pierwszej partii produkcyjnej dla wybranego agregatu kuzienniczego i typoszeregu odkwek rozwidlonych z uwzględnieniem mapowania procesu produkcyjnego”

**Miejsce, sposób i termin składania ofert:**

Oferty prosimy składać **osobiście** lub **pocztą** na adres siedziby firmy, tj.:

Kuźnia Jawor S.A.  
ul. Kuziennicza 4  
59-400 Jawor

lub **drogą elektroniczną w formie skanu podpisanej oferty** na adres: [kuznia@kuznia.com.pl](mailto:kuznia@kuznia.com.pl)

w terminie określonym w niniejszym zaproszeniu tj. od dnia 12.07.2016 r. do dnia 23.08.2016 r. do godz. 16:00. Oferty złożone po tym terminie nie będą podlegały rozpatrzeniu.

Wybór dostawcy nastąpi do dnia 31.08.2016 roku w oparciu o oferty złożone w formie pisemnej lub mailowej w terminie określonym w niniejszym zaproszeniu.

Decyzja o wyborze dostawcy zostanie umieszczona na stronie internetowej zamawiającego [www.kuznia.com.pl](http://www.kuznia.com.pl)

Zamawiający zastrzega sobie prawo do odwołania postępowania w każdym czasie bez podania przyczyn.

**Informacje na temat zakresu wykluczenia:**

W celu uniknięcia konfliktu interesów zamówienie nie zostanie udzielone podmiotom powiązanim z Zamawiającym osobowo lub kapitałowo (OFERTY WYKLUCZONE). Przez powiązania kapitałowe lub osobowe rozumie się wzajemne powiązania między podmiotem Kuźnia Jawor S.A. lub osobami upoważnionymi do zaciągania zobowiązań w imieniu firmy Kuźnia Jawor S.A. lub osobami wykonującymi w imieniu firmy Kuźnia Jawor S.A. czynności związane z przygotowaniem i 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
- 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.

**Warunki zmiany umowy:**

1. Umowa zawarta w wyniku postępowania wszczętego na skutek niniejszego zapytania ofertowego, może zostać zmieniona w drodze aneksu do umowy w następującym zakresie i przypadkach:

- a) zmiany terminu realizacji Przedmiotu zamówienia lub jego części, w przypadku ofert częściowych, w przypadku gdy zmiana wynika wyłącznie z przyczyn niezależnych od Wykonawcy;
- b) zmiany zasad i terminów płatności ceny realizacji Przedmiotu zamówienia lub jego części, w przypadku ofert częściowych, w przypadku gdy zmiany te wynikać będą wyłącznie z przyczyn niezależnych od Wykonawcy;



**Fundusze Europejskie**  
Inteligentny Rozwój

**Unia Europejska**  
Europejski Fundusz  
Rozwoju Regionalnego



Projekt realizowany w ramach Programu Operacyjnego Inteligentny Rozwój na lata 2014-2020

**Tytuł projektu:** „Wykonanie innowacyjnej, półautomatycznej instalacji pilotażowej do wysokowydajnego procesu wytwarzania prototypów odkuwek matrycowych i pierwszej partii produkcyjnej dla wybranego agregatu kuzienniczego i typoszeregu odkuwek rozwidlonych z uwzględnieniem mapowania procesu produkcyjnego”

- c) ograniczenia zakresu Przedmiotu Zamówienia lub jego części, w przypadku ofert częściowych i stosownego zmniejszenia wynagrodzenia Wykonawcy – w przypadku, gdy konieczność takich ograniczeń będzie wynikać z dotychczasowego przebiegu wykonywania Przedmiotu zamówienia lub jego części albo z przyczyn wyłącznie niezależnych od Wykonawcy;
  - d) zmiany założonego przez Strony sposobu wykonywania Przedmiotu zamówienia lub jego części, w przypadku ofert częściowych, w przypadku, gdy konieczność takich zmian będzie wynikać z dotychczasowego przebiegu wykonywania Przedmiotu zamówienia lub jego części albo z przyczyn wyłącznie niezależnych od Wykonawcy.
2. Nie stanowi zmiany umowy, w rozumieniu punktu 1 powyżej:
- a) zmiana danych związanych z obsługą administracyjno-organizacyjną umowy (np. zmiana nr rachunku bankowego);
  - b) zmiana nazw stron lub ich formy prawnej (przy zachowaniu ciągłości podmiotowości prawnej) danych teleadresowych, zmiana osób wskazanych do kontaktów między Stronami;

**Dodatkowe warunki:**

Nie dotyczy

**Załączniki:**

Załącznik nr 1 – Formularz ofertowy



*/pieczęć firmowa/*

*/miejsowość i data/*