



**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 13 października 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 SKŁADANIA OFERT NA REALIZACJĘ USŁUGI  
BADAWCZEJ 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: 3/2016**



**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”

### **Przedmiot zamówienia:**

Przedmiotem zamówienia jest specjalistyczna usługa badawcza w ramach projektu związanego 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, szczegółowo opisana poniżej.

### **Kod CPV:**

73000000-2 - Usługi badawcze i eksperymentalno-rozwojowe oraz pokrewne usługi doradcze

### **Szczegółowy opis przedmiotu zamówienia:**

Opis usługi: Całość prac badawczych składających się na robotyzację i opracowanie uniwersalnych technologii kucia i okrawania na wybranym gnieździe produkcyjnym z uwzględnieniem typoszeregu odkuwek typu rozwidlonego.

Ze względu na szczególny charakter usługi, Zamawiający nie zgadza się na zlecenie usługi podwykonawcom.

Zakres zadań: Wybrane gniazdo produkcyjne składa się z podajnika ciętek, nagrzewnicy, segregatora, prasy kującej, prasy okrojcznej. W celu automatyzacji wybrane gniazdo będzie musiało być uzbrojone poprzez dobranie robotów i manipulatorów. Dobrane manipulatory i procesy automatyzacji i robotyzacji będą musiały współgrać z opracowanym w celu zminimalizowania czasów przebrojeń szybkim systemem przebrojeń SMED. Bardzo istotnym aspektem jest dopracowanie jednego demonstracyjnego gniazda produkcyjnego, z uwagi na zapewnienie możliwości w późniejszym czasie zmnożenie rozwiązania na kolejne gniazda produkcyjne, ponieważ w późniejszym czasie możemy zmnożyć to rozwiązanie na kolejne gniazda produkcyjne, które posiada Kuźnia Jawor S.A.

Powyższa usługa badawcza obejmuje m.in.:

- Wyznaczenie parametrów technologicznych dla wybranych procesów kucia i okrawania odkuwek typu rozwidlonego.
- Opracowanie modeli numerycznych w celu pełniejszej analizy wybranych przemysłowych procesów kucia i okrawania odkuwek typu rozwidlonego.
- Ze względu na skrócenie czasu niezbędnych obliczeń analitycznych opracowywanych nowych technologii Zamawiający wymaga, aby modelowanie numeryczne zostało wykonane (przez doświadczonych i biegle obsługujących specjalistów w tej dziedzinie) przy użyciu pakietów obliczeniowych dedykowanych do procesów kucia matrycowego.



**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”

- Zaproponowanie rozwiązań dotyczących czynności chwytania i manipulacji odkuwek. Wymagać to będzie modyfikacja konstrukcji matryc w celu ograniczenia swobody położenia odkuwki, co może obniżyć poziom trudności opracowania systemu identyfikacji i systemu manipulacji odkuwek. Po przeprowadzeniu analizy wytypowanych przemysłowych stanowisk kucia matrycowego zostaną zaproponowane rozwiązania dotyczące lokalizacji manipulatora.
- Zaproponowanie rozwiązań szybkiego montażu narzędzi. Zadanie to również może wymagać modyfikacji kształtu narzędzi.
- Zidentyfikowanie wszystkich istotnych wymagań oraz ograniczeń funkcjonalnych i konstrukcyjnych, które zdeterminują zakres i poziom automatyzacji stanowiska.
- Projektując zakres i technologię automatyzacji stanowiska kucia matrycowego należy rozstrzygnąć zasadniczy problem sposobu postępowania w przypadku zakleszczenia odkuwki w matrycy. W tradycyjnych procesach obsługiwanych przez kowala, zakleszczona odkuwka jest usuwana ręcznie. Ze wstępnej analizy problemu wynika, że automatyzacja czynności usuwania zakleszczonej odkuwki z wykorzystaniem manipulatora będzie bardzo trudna. Jednym z podstawowych problemów jest wybór miejsca wprowadzenia narzędzia pomiędzy odkuwkę i korpus matrycy i podważenie odkuwki wykorzystując zasadę dźwigni. Proponowane opcjonalne rozwiązanie to również ręczne usuwanie zakleszczonej odkuwki, które zapewnia pełną skuteczność. Podejście takie ma swoje uzasadnienie także w fakcie, że po zakleszczeniu odkuwki niezbędne będą dokładne oględziny matrycy przez operatora w celu sprawdzenia, czy nie wystąpiło uszkodzenie matrycy,
- bieżące doradztwo, rozwiązywanie zgłaszanych problemów, weryfikację zaproponowanych rozwiązań, zarówno w drodze konsultacji prowadzonych z wykorzystaniem środków porozumiewania się na odległość jak i w zakładzie Zamawiającego, zlokalizowanym w Jaworze przy ul. Kuzienniczej 4, w zależności od potrzeb Zamawiającego i na każdorazowe jego wezwanie.,

Przedmiot zamówienia obejmuje wszystkie niezbędne czynności związane z wykonaniem i przekazaniem wyników prac dokonanych w ramach powyższej usługi, a także ich weryfikacją wraz z Zamawiającym w celu potwierdzenia uzyskania założonych przez Zamawiającego oczekiwanych wyników.

### **Uwaga!**

**Warunkiem ważności oferty jest wypełnienie załączonego formularza ofertowego. Nie dopuszcza się składania ofert częściowych.**

**Wymaga się aby oferty były ważne do 31 grudnia 2016 r.**

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”

**Sposób obliczania ceny:**

Cena realizacji Przedmiotu zamówienia obejmuje łączną cenę wykonania usługi, czyli cenę netto, podatek VAT oraz cenę brutto.

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 13.10.2016 r. i będą one przyjmowane do dnia 22.11.2016 r. do godz. 16:00**

Oferty będą rozpatrywane po 22.11.2016 r.

**Planowany termin realizacji zamówienia:**

Całość zamówienia zostanie zrealizowana do 31.12.2020 r. Planowane zawarcie umowy z wykonawcą do 31.12.2016 r.

Zamawiający dopuszcza możliwość zmiany terminu realizacji zamówienia.

**Miejsce wykonania zamówienia:**

Ul. Kuziennicza 4,  
59-400 Jawor

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

Przy rozpatrzeniu nadesłanych ofert będziemy kierować się następującymi kryteriami:

L. P.	KRYTERIUM	WAGA
1.	Cena	70%
2.	Czas reakcji	30%

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:



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”

Cena oferty najtańszej

\_\_\_\_\_ x 70 = ilość punktów

Cena oferty badanej

2. Punkty za kryterium „Czas reakcji”: Prace badawczo-rozwojowe dotyczą wdrażania nowych rozwiązań do aktualnej produkcji, która jest prowadzona na 3 zmiany, dlatego bardzo istotny jest odpowiednio krótki czas reakcji na wezwanie Zamawiającego związane z realizacją zamówienia. Czas reakcji liczony jest jako czas przyjazdu do siedziby Zamawiającego na jego wezwanie od momentu zgłoszenia takiej potrzeby, w formie telefonicznej lub stwierdzonej pismem (faks/e-mail) w przypadku gdy takie wezwanie zostanie zgłoszone w godzinach od 8 do 14.

- a) powyżej 6 godzin 0 pkt
- b) od 2 do 6 godzin 15 pkt.
- c) poniżej 2 godzin 30 pkt.

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 „czas reakcji”.

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

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

Oferty prosimy składać **osobiście** lub **pocztą** lub za pośrednictwem kuriera na adres siedziby Zamawiającego, 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 13.10.2016 r. do dnia 22.11.2016 r. do godz. 16:00. Oferty złożone po tym terminie nie będą podlegały rozpatrzeniu.

Wybór Wykonawcy nastąpi do dnia 25.11.2016 roku w oparciu o oferty złożone w formie pisemnej lub mailowej w terminie określonym w niniejszym zapytaniu.

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



**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”

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

### **Uprawnienia do wykonywania określonej działalności:**

Zamawiający uzna, że warunek został spełniony, jeżeli Wykonawca będzie uczelnią publiczną, państwowym instytutem badawczym, instytutem PAN lub inną jednostką naukową będącą instytutowi organizacją prowadzącą badania i upowszechniającą wiedzę, o której mowa w art. 2 pkt 83 rozporządzenia Komisji (UE) nr 651/2014 z dnia 17 czerwca 2014 r., która podlega ocenie jakości działalności naukowej lub badawczo-rozwojowej jednostek naukowych, o której mowa w art. 41 ust. 1 pkt 1 i art. 42 ustawy z dnia 30 kwietnia 2010 r. o zasadach finansowania nauki (Dz. U. z 2014 r., poz. 1620), i otrzymała co najmniej ocenę B.

### **Wiedza i doświadczenie:**

Ze względu na fakt, że usługa ma charakter naukowy o wysokim poziomie innowacyjności oraz jest finansowana z funduszy strukturalnych stawia się dodatkowe wymagania dotyczące kwalifikacji zespołu ją realizującego:

- I. Doświadczenie w projektowaniu procesów kucia odkuwek typu rozwidlonego, potwierdzone dorobkiem naukowym oraz próbami przemysłowymi w warunkach produkcyjnych, zakończonymi dwoma wdrożeniami w ostatnich 2 latach (potwierdzone dokumentem z firmy (z pieczętką i podpisem osoby upoważnionej), w której dokonano wdrożenia (pismo takie nie powinno zawierać informacji naruszających interesy firmy, np. know-how lub szczegółowych danych objętych tajemnicą, ale w sposób zrozumiały określać wdrożenie). Dodatkowo co najmniej jedno wdrożenie powinno dotyczyć odkuwki typu rozwidlonego. Dorobek publikacyjny z obszaru kucia matrycowego na gorąco stali, wymagane co najmniej 7 publikacji w czasopiśmie z listy filadelfijskiej, w okresie od 01.01.2015 roku do chwili obecnej, potwierdzone dołączonymi publikacjami oraz wydrukiem z Web of Science)
- II. Realizacja minimum 2 projektów dotyczących procesów kucia stali finansowanych z funduszy strukturalnych POIG lub POIR (potwierdzone stosownymi dokumentami, np.: list od jednostki finansującej o zatwierdzeniu projektu do finansowania i jego poprawnym zrealizowaniu lub skan pierwszej strony umowy o dofinansowanie projektu pomiędzy Beneficjentem a stosownym organem finansującym wraz ze skanem akceptacji wniosku końcowego o płatność.)
- III. Doświadczenie, biegła znajomość oraz obsługa numerycznych pakietów obliczeniowych opartych o MES, dedykowanych do modelowania procesów kucia matrycowego oraz posiadanie licencji następującego oprogramowania (Marc, QForm, Forge, Simufact)

### **Potencjał techniczny:**

Zamawiający nie precyzuje w tym zakresie wymagań, których spełnienie Wykonawca jest zobowiązany wykazać w sposób szczególny. Zamawiający wymaga jedynie, aby Wykonawca



**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”

posiadał niezbędne zasoby techniczne do realizacji przedmiotu zamówienia zgodnie z założeniami projektowymi (dostępnymi po podpisaniu umowy o zachowaniu o poufności w siedzibie Zamawiającego) Wykonawca złoży oświadczenie o spełnieniu w/w warunku poprzez oświadczenie, o którym mowa w Załączniku nr 1 do niniejszego zapytania ofertowego. Zamawiający dokona oceny spełniania przez Wykonawcę wyżej wskazanego warunku udziału w postępowaniu według formuły spełnia/nie spełnia – na podstawie złożonego przez Wykonawcę oświadczenia.

#### **Osoby zdolne do wykonania zamówienia:**

Ze względu na fakt, że usługa ma charakter naukowy o wysokim poziomie innowacyjności oraz jest finansowana z funduszy strukturalnych stawia się dodatkowe wymagania dotyczące kwalifikacji zespołu ją realizującego:

- I. Doświadczenie w projektowaniu procesów kucia odkuwek typu rozwidlonego, potwierdzone dorobkiem naukowym oraz próbami przemysłowymi w warunkach produkcyjnych, zakończonymi dwoma wdrożeniami w ostatnich 2 latach (potwierdzone dokumentem z firmy (z pieczętką i podpisem osoby upoważnionej), w której dokonano wdrożenia (pismo takie nie powinno zawierać informacji naruszających interesy firmy, np. know-how lub szczegółowych danych objętych tajemnicą, ale w sposób zrozumiały określać wdrożenie). Dodatkowo co najmniej jedno wdrożenie powinno dotyczyć odkuwki typu rozwidlonego. Dorobek publikacyjny z obszaru kucia matrycowego na gorąco stali, wymagane co najmniej 7 publikacji w czasopismach z listy filadelfijskiej, w okresie od 01.01.2015 roku do chwili obecnej, potwierdzone dołączonymi publikacjami oraz wydrukiem z Web of Science)
- II. Realizacja minimum 2 projektów dotyczących procesów kucia stali finansowanych z funduszy strukturalnych POIG lub POIR (potwierdzone stosownymi dokumentami, np.: list od jednostki finansującej o zatwierdzeniu projektu do finansowania i jego poprawnym zrealizowaniu lub skan pierwszej strony umowy o dofinansowanie projektu pomiędzy Beneficjentem a stosownym organem finansującym wraz ze skanem akceptacji wniosku końcowego o płatność.)
- III. Doświadczenie, biegła znajomość oraz obsługa numerycznych pakietów obliczeniowych opartych o MES, dedykowanych do modelowania procesów kucia matrycowego oraz posiadanie licencji następującego oprogramowania (Marc, QForm, Forge, Simufact)

#### **Sytuacja ekonomiczna:**

Zamawiający nie precyzuje w tym zakresie wymagań, których spełnienie Wykonawca jest zobowiązany wykazać w sposób szczególny. Wykonawca złoży oświadczenie o spełnieniu w/w warunku poprzez oświadczenie, o którym mowa w Załączniku nr 1 do niniejszego zapytania ofertowego. Zamawiający dokona oceny spełniania przez Wykonawcę wyżej wskazanego warunku udziału w postępowaniu według formuły spełnia/nie spełnia – na podstawie złożonego przez Wykonawcę oświadczenia.

#### **Informacje na temat zakresu wykluczenia:**

W celu uniknięcia konfliktu interesów zamówienie nie zostanie udzielone podmiotom powiązanym z Zamawiającym osobowo lub kapitałowo (OFERTY WYKLUCZONE). Przez powiązania kapitałowe lub osobowe rozumie się wzajemne powiązania między podmiotem Kuźnia Jawor S.A. lub osobami



**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”

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 w przypadku gdy zmiana wynika wyłącznie z przyczyn niezależnych od Wykonawcy;
- b) zmiany zasad i terminów płatności ceny realizacji Przedmiotu zamówienia w przypadku gdy zmiany te wynikać będą wyłącznie z przyczyn niezależnych od Wykonawcy;
- c) ograniczenia zakresu Przedmiotu Zamówienia i stosownego zmniejszenia wynagrodzenia Wykonawcy – w przypadku, gdy konieczność takich ograniczeń będzie wynikać z dotychczasowego przebiegu wykonywania Przedmiotu zamówienia albo z przyczyn wyłącznie niezależnych od Wykonawcy;
- d) zmiany założonego przez Strony sposobu wykonywania Przedmiotu zamówienia w przypadku, gdy konieczność takich zmian będzie wynikać z dotychczasowego przebiegu wykonywania Przedmiotu zamówienia albo z przyczyn wyłącznie niezależnych od Wykonawcy.

2. Nie stanowi zmiany umowy, w rozumieniu punktu 1 powyżej:

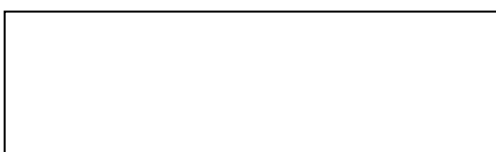
- a) zmiana danych związanych z obsługą administracyjno-organizacyjną umowy (np. zmiana nr rachunku bankowego);
- b) zmiana nazw stron lub ich formy prawnej (przy zachowaniu ciągłości podmiotowości prawnej) danych teleadresowych, zmiana osób wskazanych do kontaktów między Stronami;

**Dodatkowe warunki:**

Nie dotyczy

**Załączniki:**

Załącznik nr 1 – Formularz ofertowy



/pieczęć firmowa/

/miejscowość i data/





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”

Załącznik nr 1

## **FORMULARZ OFERTOWY:**

Nawiązując do ogłoszonego dnia 13.10.2016 r. zapytania ofertowego na realizację usługi badawczej w ramach projektu związanego 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.

My, niżej podpisani

.....  
.....

*(imię i nazwisko, stanowisko)*

Działając w i mieniu i na rzecz:.....  
.....

*(nazwa firmy, dokładny adres oferenta)*

### **1. SKŁADAMY OFERTĘ NA:**

Realizację usługi badawczej związanej z robotyzacją i opracowaniem uniwersalnych technologii kucia i okrawania na wybranym gnieździe produkcyjnym z uwzględnieniem typoszeregu odkuwek typu rozwidlonego, zgodnie z poniższą specyfikacją:

**UWAGA! Prosimy o podanie nazwy waluty.**

Przedmiot zamówienia (nazwa kategorii wydatku)	Cena netto (waluta)	VAT (waluta)	Cena brutto (waluta)
<b>Całość prac badawczych składających się na robotyzację i opracowanie uniwersalnych technologii kucia i okrawania na wybranym gnieździe produkcyjnym z uwzględnieniem typoszeregu odkuwek typu rozwidlonego</b>			

**Przedmiot zamówienia obejmuje wszystkie niezbędne czynności związane z wykonaniem i przekazaniem wyników prac dokonanych w ramach powyższej usługi, a także ich weryfikacją wraz z Zamawiającym w celu potwierdzenia uzyskania założonych przez Zamawiającego oczekiwanych wyników.**

2. Czas realizacji usługi: ..... miesięcy od daty podpisania umowy z Zamawiającym



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”

3. Czas reakcji: ..... tj. czas przyjazdu do siedziby Zamawiającego na jego wezwanie od momentu zgłoszenia takiej potrzeby, w formie telefonicznej lub stwierdzonej pismem (faks/e-mail) w przypadku gdy takie wezwanie zostanie zgłoszone w godzinach od 8 do 14.
4. **OŚWIADCZAMY**, że zapoznaliśmy się z treścią zapytania ofertowego z dnia 13.10.2016 r. i uznajemy się za związanych określonymi w nim postanowieniami i zasadami postępowania.
5. **OŚWIADCZAMY**, że spełniamy wszystkie warunki odnośnie udziału w postępowaniu w zakresie uprawnień do wykonywania określonej działalności lub czynności, wiedzy i doświadczenia, potencjału technicznego, osób zdolnych do wykonania zamówienia niezbędnych do prawidłowej i terminowej realizacji przedmiotu zamówienia.
6. **OŚWIADCZAMY**, że nie jesteśmy podmiotem powiązaniem z Zamawiającym osobowo lub kapitałowo. 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.
7. **OFERUJEMY** wykonanie przedmiotu zamówienia zgodnie z powyższą specyfikacją cenową.
8. **ZOBOWIĄZUJEMY SIĘ** do wykonania zamówienia w terminie wskazanym przez Zamawiającego w zapytaniu ofertowym oraz przedstawienia na każde żądanie Zamawiającego dokumentów i informacji potwierdzających zdolność prawidłowego wykonania przedmiotu zamówienia.
9. Warunki płatności: zgodnie z umową z Zamawiającym.
10. Oferta ważna do: 31 grudnia 2016 r.
11. ZAŁĄCZNIKAMI do niniejszej oferty są:
  - a) .....

.....  
/Podpis i pieczęć oferenta/