

Sierakowo, 28.02.2017 r.

## **Zapytanie ofertowe**

**Dotyczy: Zapytanie ofertowe dotyczące zakupu narzędzi dla firmy Ferrpol Bracia  
Matuszewscy Sp. z o.o.**

**1. Zamawiający**

Ferrpol Bracia Matuszewscy sp. z o.o.  
Ul. Poznańska 3, Sierakowo,  
63-900 Rawicz

**2. Sposób i tryb udzielenia zamówienia**

Zamówienie realizowane jest zgodnie z zasadą konkurencyjności na podstawie Wytocznych Instytucji Zarządzającej Programem Operacyjnym Inteligentny Rozwój na lata 2014 - 2020 w sprawie kwalifikowalności kosztów objętych dofinansowaniem ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego. Zamawiający nie jest zobowiązany do zamówienia zgodnie z art.: 3 ust.1 pkt. 5 ustawy z dnia 29 stycznia 2004r. Prawo zamówień publicznych.

**3. Rodzaj zamówienia:** dostawa narzędzi służących do obróbki CNC

**4. Opis przedmiotu zamówienia**

Wskazania materiałów przy użyciu znaków towarowych, parametrów lub pochodzenia w opisie przedmiotu zamówienia należy roznieć jako określenie wymaganych parametrów technicznych lub standardów jakościowych materiałów stosowanych do realizacji przedmiotu zamówienia, a zamawiający dopuszcza składanie ofert równoważnych spełniających te same (równoważne) parametry techniczne i jakościowe jak wskazane w opisie przedmiotu zamówienia. Dostawca ma obowiązek wskazać, że oferowane przez niego urządzenia spełniają parametry techniczne i wymagania jakościowe określone przez Zamawiającego.

Wszystkie materiały objęte dostawą powinny być fabrycznie nowe, tzn. żadna część składająca się na gotowy produkt nie może być wcześniej używana. Zamawiający nie dopuszcza złożenia ofert częściowych.

Zakres zamówienia -

Kod CPV: 42660000-0 - Narzędzia do lutowania na miękko, lutowania na twardo, obróbki powierzchni oraz maszyny i urządzenia do natryskiwania na gorąco

**Specyfikacja:**

| <b>Lp.</b> | <b>Opis</b>                                                                                                                                                      | <b>Ilość szt.</b> |
|------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------|
| 1          | Uchwyt tok. ręczny samocentrujący, spiralny, żeliwny 3-szczękowy, rozmiar 315                                                                                    | 2                 |
| 2          | Uchwyt tok. mechaniczny samocentrujący, stalowy 3-szczękowy, rozmiar 315, G6,3; max. bicie L=80/0,04; 1/16"x90st.; n=3300 1/min                                  | 1                 |
| 3          | Uchwyt tok. mechaniczny samocentrujący, stalowy 3-szczękowy, rozmiar 10"; n=4200 1/min; 1,5x60st.; przyłącze: M85x2,0                                            | 1                 |
| 4          | Oprawa napędzana prosta na tulejki wg DIN6499-32; P=10kW; T=63Nm; sprzęgło : DIN5482 B17x14                                                                      | 1                 |
| 5          | Głowica frezarska do żeliwa, na płytki styczne 8-ostrzowe typu SONX1206PER; rozmiar 80; 10-płytkowa                                                              | 2                 |
| 6          | Oprawka prawa modułowa, rozm.25x25 do toczenia rowków, na wymienne lokatory promieniowe i czołowe                                                                | 2                 |
| 7          | Oprawka lewa modułowa, rozm.25x25 do toczenia rowków, na wymienne lokatory promieniowe i czołowe                                                                 | 2                 |
| 8          | Głowica frezarska do żeliwa, na płytki heptagonalne, rozm.100; 14-płytkowa                                                                                       | 1                 |
| 9          | Oprawka tokarska lewa na płytki typu WN**0804rr, z systemem mocowania "M"                                                                                        | 5                 |
| 10         | Uchwyt frezarski pod głowicę; typ FMB60 - L=75; stożek SK50 BigPlus; kontakt stożka = min.80%                                                                    | 5                 |
| 11         | Redukcja SK50/SK40 - L=75; stożek SK50; kontakt stożka = min.80%                                                                                                 | 4                 |
| 12         | Uchwyt frezarski Weldon 32x105; stożek SK50 BigPlus; kontakt stożka = min.80%                                                                                    | 4                 |
| 13         | Uchwyt frezarski Weldon 25x105; stożek SK50 BigPlus; kontakt stożka = min.80%                                                                                    | 4                 |
| 14         | Uchwyt frezarski Weldon 20x105; stożek SK50 BigPlus; kontakt stożka = min.80%                                                                                    | 4                 |
| 15         | Uchwyt frezarski Morse'a MTA3x150; stożek SK50; kontakt stożka = min.80%                                                                                         | 4                 |
| 16         | Uchwyt frezarski Morse'a MTA3x180; stożek SK50; kontakt stożka = min.80%                                                                                         | 4                 |
| 17         | Wytaczadło mikrometryczne z chwytem VHM; zakres: 19,8-25,2 ; długość całkowita L=180mm                                                                           | 1                 |
| 18         | Wytaczadło mikrometryczne z chwytem VHM; zakres: 15,9-20,2 ; długość całkowita L=150mm                                                                           | 1                 |
| 19         | Przedłużka SK50/SK50 - L=50; stożek SK50; kontakt stożka = min.80%                                                                                               | 5                 |
| 20         | Zacisk mechaniczny, mocowany na płycie 4-śrubami; rozmiar 80x45x30; szczeka ryflowana hartowana; siła docisku = 2100daN; kierunek działania siły docisku = 45st. | 4                 |
| 21         | Kartridż mikrometryczny o zakresie 150-205 do głowicy wytaczarskiej typ 337                                                                                      | 2                 |

**5. Termin wykonania zamówienia**

- Planowany termin rozpoczęcia dostawy: do 10.03.2017 r.
- Termin dostarczenia: do 31.03.2017 r

Odbiór przedmiotu zamówienia: odbiór przedmiotu umowy nastąpi z protokołem zdawczo-odbiorczym.

## 6. Warunki udziału w postępowaniu

O udzielenie zamówienia mogą ubiegać się Dostawcy, którzy posiadają uprawnienia do wykonywania określonej działalności lub czynności, jeżeli przepisy prawa nakładają obowiązek ich posiadania. Dostawca powinien posiadać niezbędną wiedzę i doświadczenie oraz dysponować osobami zdolnymi do wykonania zamówienia.

## 7. Zakres Wykluczenia

Zamawiający Wykluczy Dostawcę z postępowania, w przypadku niespełnienia warunku udziału w postępowaniu, o którym mowa powyżej oraz niezłożenia oświadczeń, zgodnie z załącznikiem nr 2 i 3 do niniejszego zapytania ofertowego. Ofertę Dostawcy wykluczonego uznaje się za odrzuconą.

## 8. Kryteria oceny ofert

### a. Kryteria oceny jakościowej:

Zamawiający dokona oceny ważnych ofert na podstawie następujących kryteriów:

| Nazwa kryterium                   | Waga kryterium |
|-----------------------------------|----------------|
| 1. Cena                           | 90%            |
| 2. Okres gwarancji (w miesiącach) | 10%            |

Oferta o najniższej cenie otrzymuje maksymalną ilość punktów za cenę, każdej następnej ofercie przyznaje się proporcjonalnie mniej punktów.

Oferta o największej liczbie miesięcy gwarancji otrzymuje maksymalną ilość punktów za okres gwarancji, każdej następnej ofercie przyznaje się proporcjonalnie mniej punktów.

Przedstawione poniżej wzory określają sposób naliczania punktów. Za najkorzystniejszą ofertę zostanie uznana ta, która otrzyma największą łączną ilość punktów (L):

$$L = C + G$$

$$C = \frac{\text{Cena minimalna}}{\text{Cena oferty badanej}} \times 90 \text{ pkt}$$

$$G = \frac{\text{Liczba miesięcy gwarancji w ofercie badanej}}{\text{Największa liczba miesięcy gwarancji}} \times 10 \text{ pkt}$$

W przypadku gdy w ramach postępowania kilka ofert uzyska tą samą ilość punktów, Zamawiający wybierze korzystniejszą, gdy chodzi o oddziaływanie na środowisko i klimat (np. mniejsza energochłonność, wykorzystanie materiałów pochodzących z recyklingu etc.).

## 9. Sposób przygotowania oferty

Oferta powinna zawierać następujące informacje:

- datę przygotowania oferty,
- nazwę i adres Oferenta, pieczęć firmową i podpis osoby upoważnionej do reprezentowania Oferenta,
- oferta powinna być sporządzona na wzorze stanowiącym Załącznik nr 1 do Zapytania ofertowego,
- do oferty należy załączyć oświadczenie o braku powiązań kapitałowych i osobowych z Zamawiającym stanowiące Załącznik nr 2 do Zapytania ofertowego,
- do oferty należy załączyć oświadczenie o spełnianiu warunków z Zamawiającym stanowiące Załącznik nr 3 do Zapytania ofertowego.

#### **10. Miejsce oraz termin składania ofert**

Oferta powinna być doręczona pocztą lub osobiście do dnia 08.03.2017 r. do godz. 15.00 na adres:

Ferrpol Bracia Matuszewscy sp. z o.o.

ul. Poznańska 3, Sierakowo

63-900 Rawicz

lub przesłana e-mail na adres: [s.becelewski@ferrpol.com.pl](mailto:s.becelewski@ferrpol.com.pl)

#### **11. Pozostałe informacje**

- ocena ofert zostanie dokonana niezwłocznie po upływie terminu wyznaczonego jako termin składania zapytań ofertowych
- oferty złożone po terminie nie będą rozpatrywane
- w toku badania i oceny ofert Zamawiający może żądać od oferentów wyjaśnień dotyczących treści złożonych ofert.

#### **12. Warunki dokonania zmiany umowy**

Zamawiający przewiduje możliwość zmiany umowy, w przypadku gdy nastąpi zmiana powszechnie obowiązujących przepisów prawa w zakresie mającym wpływ na realizację przedmiotu umowy.

Zamawiający przewiduje możliwość zmiany umowy, w przypadku zaistnienia okoliczności spowodowanych czynnikami zewnętrznymi, np. termin realizacji zamówienia, warunki płatności, zmiana wartości zamówienia wynikająca ze zmniejszenia/rozszerzenia zakresu rzeczowego.

#### **13. Zastrzeżenia**

Niniejsze zapytanie ofertowe nie zobowiązuje firmy Ferrpol Bracia Matuszewscy Sp. z o.o. do żadnego określonego działania:

1. Wydanie niniejszego zapytania ofertowego nie zobowiązuje firmy Ferrpol Bracia Matuszewscy Sp. z o.o. do akceptacji oferty, w całości lub części i nie zobowiązuje firmy Ferrpol Bracia Matuszewscy Sp. z o.o. do składania wyjaśnień czy powodów akceptacji lub odrzucenia oferty.
2. Ferrpol Bracia Matuszewscy Sp. z o.o. nie może być pociągana do odpowiedzialności za jakiegokolwiek koszty czy wydatki poniesione przez oferentów w związku z przygotowaniem i dostarczeniem oferty.
3. Ferrpol Bracia Matuszewscy Sp. z o.o. zastrzega sobie prawo w każdej chwili do zmian całości lub części zapytania ofertowego.
4. Zamawiający może unieważnić postępowanie w każdej chwili, bez podania przyczyny.

**14. Osoby do kontaktu:**

Paweł Biłous, tel. +48 698 492 617, e-mail: [pawel@ferrpol.com.pl](mailto:pawel@ferrpol.com.pl)

**Załączniki:**

1. Wzór formularza ofertowego.
2. Oświadczenie o braku powiązań kapitałowych i osobowych.
3. Oświadczenie o spełnieniu warunków

Leszek Matuszewski  
Prezes Zarządu

Krzysztof Matuszewski  
V-ce Prezes Zarządu

.....  
Podpis osoby (osób) upoważnionych do reprezentacji Zamawiającego