ZAPYTANIE OFERTOWE NR RPOWSL/ ASAP/01/2017

z dnia 2017-07-04

ZAMAWIAJĄCY:

**ASAP SA**

**41-300 Dąbrowa Górnicza, ul. Perla 10**

PROJEKT

„Wdrożenie innowacyjnej technologii gięcia rur metalowych za pomocą prasy krawędziowej.” **(nr Projektu: RPSL.03.02.00-24-01C0/16)**

**§1. ZAMAWIAJĄCY**

1. Zamawiający: ASAP SA

Adres: ul. Perla 10

41-300 Dąbrowa Górnicza

**§2. POSTANOWIENIA OGÓLNE**

1. Stosownie do zapisów wniosków o dofinansowanie projektu pt. **„**Wdrożenie innowacyjnej technologii gięcia rur metalowych za pomocą prasy krawędziowej.”**,** realizowanego w ramach Regionalnego Programu Operacyjnego Woj. Śląskiego, Działanie 3.2. Innowacje w MŚP, zwanego dalej Projektem oraz „Wytycznych w zakresie kwalifikowania wydatków w ramach EFRR, EFS oraz FS na lata 2014-2020”, Zamawiający zwraca się z prośbą o przedstawienie oferty na dostawę prasy hydraulicznej wraz z przystawką do gięcia rur, zgodnie z opisem zamieszczonym w §3.
2. Przedmiot niniejszego Zapytania ofertowego jest współfinansowany ze środków Unii Europejskiej w ramach Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego.
3. Niniejsze zamówienie będzie udzielone zgodnie z zasadą konkurencyjności i nie podlega przepisom ustawy Prawo zamówień publicznych.

**§3. CHARAKTERYSTYKA PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA**

1. Przedmiotem zamówienia jest  dostawa prasy krawędziowej CNC wraz z przystawką do gięcia rur wg parametrów przedstawionych poniżej:
2. Nacisk 80-150 ton
3. Max długość gięcia 2000-3050mm
4. Prędkość dosuwu (oś Y) 150-300 mm/s -
5. Prędkość robocza 2-15mm/s
6. Prędkość powrotu 50-300 mm/s
7. Prześwit: 40-800 mm
8. Szerokość stołu 80-150 mmm
9. Wysokość stołu 700-1000 mm
10. Wysięg 300-1000 mm
11. Prędkość osi X 200-800 mm/s
12. Zakres przesuwu osi X 200-1000 mm
13. Moc: 2 x 4-8 kW
14. Wartość prędkości regulowana poprzez programowanie CNC, możliwość przedstawienia programu gięcia na ekranie z funkcją animacji.
15. Korpus spawany i odprężany, z płyt obrabianych w jednej operacji na centrum obróbczym, zapewniający dużą sztywność i dokładność maszyny.
16. Możliwość pracy belki górnej w położeniu skośnym.
17. Sterowanie CNC 4-8 osi.
18. Przenośna konsola z przyciskiem nożnym i przyciskiem stop/awaria
19. Zderzak tylny sterowany CNC w osiach Z1, Z2;
20. Laserowe zabezpieczenie przestrzeni roboczej z przodu, typ FIESSLER AKAS ustawiany ręcznie
21. Gwarancja: minimum 24 miesiące.
22. Wykonanie przystawki do gięcia rur wg projektu ASAP SA, , której podstawa z systemem rolek profilowanych przekrojem rury, montowana będzie na podstawie maszyny a główne obciążenie przekazywane będzie na dolną belkę. Mocowanie podstawy rolkowej realizowane będzie przez wykorzystanie klamer montażowych matrycy. Część robocza górnego elementu to profilowane na wymaganą średnicę rury oraz na promień gięcia specjalistyczne narzędzie z utwardzonego materiału.
23. Możliwość przedstawienia programu gięcia na ekranie z funkcją animacji

Kod CPV zamówienia: 42636100-4

W przypadku punktów d), e), l) – wartość maksymalna powinna zawierć się w ustalonym przedziale (w punkcie l) dopuszcza się napęd jednym silnikiem)

1. Zamawiający nie dopuszcza składania ofert częściowych.
2. Przedmiot zamówienia określa następujący kod CPV:

42636100-4.

4. UWAGA: Wszelkie nazwy własne produktów i materiałów, przywołane w opisie przedmiotu zamówienia służą jedynie określeniu pożądanego standardu przedmiotu dostawy i określeniu założonych właściwości i wymogów technicznych nabywanych przedmiotów. Dopuszcza się rozwiązania równoważne, zamienne  (np. innych producentów) pod warunkiem spełnienia tych samych właściwości technicznych oraz estetycznych (wykazanie spełnienia wymaganych właściwości / parametrów technicznych, spoczywa na Oferencie).

5. Zamawiający nie dopuszcza składania ofert wariantowych.

6. Termin wykonania zamówienia (dostawy): 20 grudnia 2017 r.

**§4 Warunki udziału w postępowaniu**

1. O udzielenie zamówienia mogą się ubiegać osoby fizyczne prowadzące działalność gospodarczą lub osoby prawne, spełniające warunki konieczne:
2. Udokumentowane doświadczenie w realizacji zamówień na prasy krawędziowe (minimum 3 realizacje w ciągu ostatnich 3 lat) ;
3. Posiadanie odpowiedniej wiedzy i dysponowanie potencjałem technicznym koniecznym do wykonania zamówienia;
4. pozostawanie w sytuacji ekonomicznej i finansowej zapewniającej wykonanie zamówienia;
5. niezaleganie z opłaceniem podatków, opłat oraz składek na ubezpieczenie zdrowotne lub społeczne
6. brak powiązań osobowych lub kapitałowych z Zamawiającym. Zamówienie nie będzie udzielane podmiotom powiązanym osobowo lub kapitałowo z ASAP SA S.A. przez powiązania kapitałowe lub osobowe rozumie się wzajemne powiązania między beneficjentem lub osobami upoważnionymi do zaciągania zobowiązań w imieniu Zamawiającego lub osobami wykonującymi w imieniu Zamawiającego czynności związane z przygotowaniem i przeprowadzeniem procedury wyboru wykonawcy a Wykonawcą, polegające w szczególności na:

- uczestniczeniu w spółce jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej,

- posiadaniu co najmniej 10 % udziałów lub akcji,

- pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika,

- pozostawaniu w związku małżeńskim, w stosunku pokrewieństwa lub

- powinowactwa w linii prostej, pokrewieństwa drugiego stopnia lub

- powinowactwa drugiego stopnia w linii bocznej lub w stosunku

- przysposobienia, opieki lub kurateli.

**§5 Opis sposobu przygotowania ofert:**

1. Oferta oraz wszelkie oświadczenia powinny być podpisane przez osoby uprawnione do reprezentowania wykonawcy.
2. Wszystkie zadrukowane strony oferty i załączników powinny być sporządzone ściśle według porządku zagadnień, określonego w niniejszym zapytaniu, kolejno ponumerowane i opatrzone podpisem oferenta
3. Wszelkie poprawki dokonane w treści oferty (przed jej złożeniem) powinny być opatrzone podpisem osoby podpisującej ofertę.

**§5 Udzielanie wyjaśnień dotyczących przedmiotu zamówienia.**

Osoba do bezpośredniego kontaktu z oferentami:

Adam Adamczyk

[Adam.adamczyk@asapsa.pl](mailto:Adam.adamczyk@asapsa.pl)

Telefon 517 930 605

Wojciech Makowski

[wojciech.makowski@asapsa.pl](mailto:wojciech.makowski@asapsa.pl)

tel. 604576120

**§6 ZASADY SKŁADANIA OFERT**

1. Zamawiający nie dopuszcza możliwości składania ofert wariantowych.
2. Zamawiający nie dopuszcza możliwości składania ofert częściowych.
3. Oferty należy składać zgodnie ze wzorem formularza oferty, stanowiącym Załącznik nr 1 do niniejszego Zapytania.
4. Do formularza należy załączyć:
   1. Oświadczenia Oferenta stanowiące Załącznik nr 1 do Formularza Ofertowego (Oświadczenie o braku powiązań; Oświadczenia dotyczące zdolności Dostawcy do realizacji zamówienia).

4.2 Specyfikacja techniczna przedmiotu dostawy stanowiąca Załącznik nr 2 do Formularza Ofertowego.

1. Zaleca się, aby poszczególne załączniki były ponumerowane (jeśli posiadają więcej niż jedną stronę).
2. Kserokopie dokumentów muszą być poświadczone za zgodność z oryginałem przez Oferenta.
3. Ofertę należy przesłać za pośrednictwem poczty na adres: ASAP SA, 41-300 Dąbrowa Górnicza, ul. Perla 10, bądź złożyć osobiście w siedzibie firmy w terminie do 13-07-2017 godz. 15.00.
4. Sposób adresowania i tytułowania koperty: Nazwa oferenta, adres Oferenta, nazwa i adres Zamawiającego oraz tytuł: „Zapytanie ofertowe nr ASAP/01/2017”.
5. Za datę przekazania oferty rozumie się datę wpływu przesyłki/osobistego dostarczenia do Zamawiającego. Oferty, które wpłynęły po terminie określonym w ust.7 nie będą rozpatrywane.
6. Wykonawcy ponoszą wszelkie koszty własne związane z przygotowaniem i złożeniem oferty.

**§7 PROCES OCENY OFERT**

1. Ocenie merytorycznej wskazanej w ust. 7 niniejszego paragrafu pkt.7.2 i 7.3 poddane zostaną tylko kompletne oferty opracowane w oparciu o wzory określone w §6.
2. Oferentowi przyznaje się możliwość jednorazowego uzupełnienia dokumentacji pod względem formalnym w terminie wyznaczonym przez Komisję oceny ofert[[1]](#footnote-1).
3. Oferty złożone bez kompletu Załączników oraz zawierające braki formalne, które na prośbę Komisji oceniającej oferty nie zostaną uzupełnione w określonym przez Komisję terminie, zostaną odrzucone z przyczyn formalnych.
4. Z tytułu odrzucenia oferty Wykonawcom nie przysługują żadne roszczenia przeciw Zamawiającemu.
5. Zamawiający dopuszcza możliwość podjęcia negocjacji z Oferentami, których oferty uzyskają w toku oceny największą liczbę punktów, ale których cena przekroczyła kwoty określone w budżecie Projektu.
6. Oferty zostaną ocenione w kolejności zgodnej z numeracją nadawaną podczas przyjmowania ofert w biurze Zamawiającego.
7. Oferty będą oceniane 2-etapowo:
   1. W pierwszej kolejności weryfikowana będzie poprawność formalna oferty[[2]](#footnote-2), w tym jej kompletność i zgodność z wzorami załączonymi do niniejszego Zapytania ofertowego.

OCENA MERYTORYCZNA:

* 1. W drugiej kolejności weryfikacji poddane będą ustalone przez Zamawiającego kryteria dostępu tj.:

KRYTERIA DOSTĘPU:

* + 1. Doświadczenie w realizacji podobnych zamówień (minimum 3 zrealizowane zamówienia na dostawę pras krawędziowych w ciągu 3 ostatnich lat kalendarzowych) – ocena na podstawie oświadczenia w Załączniku nr 1 do Formularza ofertowego.
    2. Brak powiązań z Zamawiającym – ocena na podstawie Oświadczenia.
    3. Zgodność przedmiotu dostawy z opisem zawartym w Załączniku nr 2 do Formularza Ofertowego – ocena na podstawie Tabeli parametrów technicznych w Formularzu ofertowym.
    4. Zdolność techniczna, finansowa i organizacyjna Oferenta do wykonania przedmiotu zamówienia – ocena na podstawie oświadczenia.

**KRYTERIA WYBORU:**

* 1. Oferty, które spełnią kryteria dostępu będą oceniane pod kątem następujących kryteriów wyboru:

Cena jednostkowa brutto – max. 100 pkt. Weryfikacja na podstawie Załącznika nr 1.

Punktacja wyliczana na podstawie wzoru:

Cena najtańszej oferty brutto

80 pkt. x \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Cena ocenianej oferty brutto

Długość gwarancji ocenianej oferty w mies.

20 pkt. X \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Najdłuższa oferowana długość gwarancji w mies.

1. W wyniku oceny, oferta może uzyskać maksymalnie 100 pkt.
2. Oferta, która uzyska największą liczbę punktów zostanie uznana przez Zamawiającego za ofertę najkorzystniejszą. Jeżeli nie będzie można dokonać wyboru oferty najkorzystniejszej ze względu na to, że dwie lub więcej ofert przedstawia taki sam bilans punktowy, Zamawiający przeprowadzi negocjacje z Oferentami.  
   W toku dokonywania badania i oceny ofert Zamawiający może żądać udzielenia przez Oferenta wyjaśnień treści złożonej przez niego oferty.
3. Przyznawana punktacja, będzie zaokrąglona w sposób matematyczny (do drugiego miejsca po przecinku).
4. Ocena dokonana zostanie przez Komisję oceny ofert, w skład której wchodzić będzie: Przewodniczący Komisji, odpowiedzialny za nadzór nad procesem wyboru ofert, oraz dwóch Członków Komisji, odpowiedzialnych za formalną i merytoryczną ocenę ofert.
5. Ocena dokonana przez Komisję ma charakter ostateczny .
6. Informacja o wynikach oceny zostanie przesłana drogą elektroniczną na adres wskazany w formularzu oferty, do Oferentów nie później 2017-07-21
7. W przypadku porównywania ofert, których ceny wyrażone są w różnych walutach (EURO/PLN) podstawą dokonania porównania będzie kurs średni NBP z dnia poprzedzającego dzień, w którym dokonana zostanie ocena.

Załączniki:

Załącznik 1: Formularz oferty z załącznikami

1. Uzupełnieniu wskazanym w ust.2 podlegać mogą: brak podpisu osoby upoważnionej, brak potwierdzenia „za zgodność z oryginałem”, brak daty w wyznaczonych miejscach, brak załącznika do Formularza Ofertowego. [↑](#footnote-ref-1)
2. Oznacza: kompletność oferty, podpisy Oferenta, daty, potwierdzenia „za zgodność z oryginałem” [↑](#footnote-ref-2)