**ZAPYTANIE OFERTOWE NR 03/2019/3.2.1/POIR**

**I. Zamawiający:**

Nazwa: DUET Sp. z o. o.

Adres siedziby: ul. Sandomierska 37 S, 39-200 Dębica

Adres do korespondencji: ul. Sandomierska 37 S, 39-200 Dębica

NIP: 8721945367

REGON: 851664095

KRS 0000390686

**II. Rodzaj zamówienia:** Dostawa

**III. Nazwa zamówienia:** **Dostawa linii do wytłaczania folii z chłodzeniem wodą (1 kpl.)**

**IV. Opis przedmiotu zamówienia w zakresie dostawy:**

Cel: W ramach realizowanej inwestycji zakupiona zostanie kompletna linia do wytłaczania folii z chłodzeniem wodą (1 kpl.), służąca do produkcji folii opakowaniowej z zastosowaniem wzmocnienia struktury materiału nanokompozytami polimerowymi, której recepturę opracowano na podstawie prac B+R, która w korelacji z przedmiotowym ciągiem technologicznym, przełoży się na wysokie parametry folii opakowaniowej w zakresie wytrzymałość na rozciąganie, odporności na uderzenia, barierowości, a także przeźroczystości. Dostawa realizowana będzie w ramach projektu, pn.: „Produkcyjne wdrożenie folii opakowaniowej z zastosowaniem wzmocnienia struktury materiału nanokompozytami polimerowymi w wyniku prac badawczych” o numerze: POIR.03.02.01-18-0015/18.

Zakres: Podstawowym wymaganiem dla linii jest, aby wytłaczany rękaw foliowy chłodził się za pomocą kalibratora wypełnionego wodą o odpowiedniej temperaturze. Linia ma umożliwiać szybkie schodzenie folii w wyniku przeprowadzenia rozdmuchanego rękawa folii przez zbiornik z kąpielą wodną (wysokość kąpieli ok 2 m) o temperaturze wody minimum w zakresach 6-20 stopni Celsjusza, o odpowiednio niskiej temperaturze, przy szybkim chłodzeniu (1000-3000 K/min.).

1. Linia składała będzie się, co najmniej z następujących elementów konstrukcyjnych i systemowych:

* Kompletna wieża (konstrukcja) linii do produkcji folii 9 warstwowej wraz z zamontowanym na górze oraz zintegrowanym z konstrukcją dźwigiem umożliwiającym montaż i demontaż głowicy oraz extruderów. Wieża powinna składać się z co najmniej 3 poziomów i mieć wystarczającą wysokość dla strefy topnienia granulatu zapewniającą odpowiednią strukturę polimeru odziaływującego z nanocząsteczkami. Konstrukcja powinna zapewnić wystarczającą ilość miejsca dla wszystkich elementów linii jak również minimum 6 wymiennych kalibratorów wodnych. Konstrukcja powinna być wyposażona w komfortowe korytarze dla obsługi maszyny z poręczami bezpieczeństwa i schodami. Konstrukcja wieży ma być zgodna z przepisami bezpieczeństwa dla EU. Wszystkie szafy elektryczne, sterownicze powinny być umieszczone na 1 poziomie konstrukcji.
* 2 pompy próżniowe zasilające wytłaczarki w granulaty.
* System zarządzania dozowaniem grawimetrycznym umożliwiający mieszanie minimum 4 składników w jednej wytłaczarce. Pneumatyczne podawanie granulatu z odległości minimum 30 metrów dla 36 składników wraz z kompletnym orurowaniem. System 9 paneli operatorskich HMI potrzebnych do wizualizacji i zadawania parametrów pracy systemom dozowania grawimetrycznego.
* 36 pobierających granulat lanc ssących z podwójną rurą D=50mm
* 9 wytłaczarek wraz z reduktorami oraz silnikami prądu zmiennego typu AC o parametrach: 60.30D/60.30D/60.30D/50.30D/50.30D/50.30D/50.30D/60.30D/60.30D wraz z separatorami metalu. Każda wytłaczarka zaopatrzona w 4 strefy grzania i 4 strefy chłodzenia. Budowa wytłaczarek musi być odpowiednia na pracę z polimerami typu: PA6, PET, LDPE, LLDPE, PP, Metallocen PE, Copolyamide, Adhesive Agents (Tie), EVOH, EVA bez wymiany ślimaka. Budowa biometaliczna cylindra i ślimaka musi być odporna na agresywne działanie nanocząsteki, pozwalać na płynny przepływ stopu i jego homogenizację w wprowadzonymi nonocząstkami.
* Hydrauliczne wymienniki sit.
* Głowica dla folii 9 warstwowej o średnicy ustnika 475 mm wykonana z odpowiedniej stali dla zapewnienia zachowania stałych temperatur stopu materiału w warstwie przy różnych temperaturach płynięcia używanych polimerów. Konstrukcja głowicy musi zapewnić równomierne rozprowadzenie stopu z nanododatkiem w trakcie przejścia pomiędzy wlotem do głowicy a ustnikiem. Materiał użyty do wykonania powłoki głowicy (chrom lub nikiel) powinien być odporny na wysokie temperatury nawet do 450 stopni Celcjusza, co ułatwia czyszczenie głowicy. Głowica musi być zaprojektowana w taki sposób by można było uzyskać warstwę PA jako zewnętrzną jak i wewnętrzną.
* Próżniowy pierścień chłodzący wypełniony wodą do szybkiego chłodzenia wytłaczanego rękawa foliowego. Kalibracja powinna pracować na podciśnieniu, które gwarantuje szybkie chłodzenie folii Przepływ wody w obiegu zamkniętym.
* Minimum 6 kalibratorów wodnych (kosze kalibrujące), nadających odpowiedni rozmiar wytłaczanemu rękawowi foliowemu. Kosze kalibrujące nadające rozmiar rękawa foliowego po złożeniu od 1000mm do 1300mm.
* Podnośnik do kosza kalibrującego służący do wymiany kalibratora.
* Chłodnia sprężarkowa (chiller) z modułem hydraulicznym, zbiornikiem i zestawem pompowym wyposażona w opcję free coolingu do chłodzenia wody w pierścieniu chłodzącym o temperaturze 6 – 20 stopni Celsjusza (chłodzenie między innymi wytłaczarek, wymienników ciepła, walców chłodzących). Zdalne sterowanie. Instalacja na zewnątrz budynku.
* System przygotowania i uzdatniania wody do chłodzenia rękawa foliowego. Jednostka powinna zawierać system filtracji, zmiękczania, zachowania odpowiedniej mikrobiologi wody w kontakcie z rękawem foliowym.
* Ultradźwiękowa regulacja szerokości złożonego rękawa foliowego z 3 czujnikami ultradźwiękowymi połączona z automatycznym systemem dostarczania powietrza do balona foliowego.
* Moduł K-Beta. Radiometryczny pomiar grubości wytłaczanej folii zintegrowany z systemem regulacji grubości. Wielkość promieniowania poniżej punktu w którym wymagane jest pozwolenie na import oraz użytkowanie.
* Pierścień powietrzny z automatyczną regulacją kontroli grubości połączony z modułem K- Beta.
* Jednostka rewersująca: rewers 360 stopni napędzany silnikiem AC. Minimalna wysokość składacza 2900mm. Rolki prowadzące wykonane z włókna węglowego. Zmiana kąta ustawienia za pomocą napędu z silnikiem elektrycznym. Boczne rolki prowadzące napędzane silnikiem elektrycznym. Odciąg za pomocą współpracujących ze sobą walców chromowanych i gumowanych. Zmiana kierunku prowadzenia folii za pomocą drążka ze dyszami powietrznymi zapobiegającymi „rysowaniu” folii.
* Stacja relaksacji folii pomiędzy odciągiem folii a nawijakami. Stacja składa się minimum z 2 podgrzewanych i 2 relaksujących chromowanych i szlifowanych wałków. Wałki dociskowe gumowane odpowiednią gumą o wytrzymałości do 130 stopni Celcjusza. Napęd każdego wałka za pomocą serwomotorów. Możliwość orientacji folii w zakresie od 2 do 10 %. Dzięki zastosowaniu stacji relaksacji uzyskana folia będzie bardziej płaska, pozbawiona pofałdowań, przeciągnięć oraz zminimalizowany będzie efekt tak zwanego „curlingu”(zwijanie folii).
* Stacja usuwania wilgoci z folii. Rolki prowadzące z dyszą oraz dmuchawami powietrznymi wraz z ogrzewaniem powietrza.
* Prowadzenie wstęgi razem z centrowaniem z czujnikiem infrared.
* Jonizator elektryczny umożliwiający obustronną aktywację folii wraz z wyciągiem oparów. Automatyczne dostosowanie pracy aktywatora do prędkości pracy linii.
* Automatyczny nawijak do folii o szerokości roboczej minimum 1300mm. Nawijak powinien zawierać między innymi:
* stacja przygotowawcza nawijaka z 2 chromowanymi i szlifowanymi walcami chłodzącymi
* dwie bliźniacze stacje nawijania w konfiguracji „face to face”
* system zmiany rolek w układzie automatycznym, bez zatrzymywania maszyny
* 3 strefy kontroli naciągu folii
* zestaw rolek rozprowadzających zmarszczki
* system rozcinania bocznego krawędzi rękawa
* system odcinania i odciągania („odkurzacz” lub nawijak odcinanej folii) krawędzi rękawa
* system zdejmowania ładunków statycznych na każdej stacji
* zestaw wałków rozprężnych do nawijania folii na tulejach 3” i 6”- minimum 5 sztuk dla obu średnic
* cięcie na użytki – minimum 4 użytki na stacje
* wszystkie cięcia realizowane nożami z możliwością oscylacji poziomej i pionowej
* system nawijania kontaktowego , szczelinowego i w trybie mieszanym
* nawijanie prawo – lewo
* wałek „bananowy” na każdej stacji z napędem, wysokość i położenie łuku nastawialne
* hydrauliczny system wyładowania roli
* system automatycznego odjeżdżania gotowej roli na specjalnym wózku umieszczonym między stacjami nawijającymi. Wózek wraz z rolką na umieszczonej w posadzce szynie wyjeżdżają poza stację nawijaków, tam ruchoma część krawędzi wózka pozwala na łatwe zepchnięcie rolki na paletę
* system chwytaków pozwalający umieścić wałek rozprężny z założoną gilzą z powrotem na stację nawijaka. Automatyczny system pozwala na łatwą obsługę wałków przez 1 osobę
* VPN do zdalnego sterowania (dla bezpieczeństwa dostępu)
* wymiennik ciepła w szafie sterowniczej
* sterowanie za pomocą osobnego panelu operatorskiego HMI dla każdej stacji nawijającej.
* Pulpit sterowań z 24 calowym wyświetlaczem. Linia sterowana z pulpitu operatora za pomocą ekranu dotykowego. Dodatkowy pulpit obsługi linii powinien znajdować się na wieży na poziomie głowicy. Linia powinna w sposób ciągły i automatyczny kontrolować temperatury procesu, grubość, szerokość, wydajność, naciągi, dystrybucję warstw, mieszanie materiałów, wielkość i naciągi nawoju. Linia powinna posiadać możliwość monitorowania zużycie energii, granulatów. System powinien mieć możliwość: archiwizowania przebiegu procesu produkcji, przetrzymywania zapisanych receptur produkcyjnych, posiadać moduł do analizowania zaistniałych błędów i usterek ze wskazaniem miejsca występowania, dostęp do instrukcji obsługi każdego elementu maszyny, zdalnej kontroli pracy maszyny.
* Niezbędne do produkcji narzędzia pomiarowe służące do sprawdzania podstawowych parametrów produkowanej folii: siła zgrzewu, szczelność zgrzewu, poślizg folii, termoformowalność.
* Osuszacz granulatu wymagany szczególnie przy materiałach takich jak PET lub PA6 z wydajnością osuszania minimum 50 kg/h. Podgrzewanie oraz próżniowe zasysanie materiału.
* Licznik żelków (spieków) na powierzchni folii wraz z kamerą i sterowaniem. System pozwala na sygnalizację wad produkcyjnych i dzięki temu szybką reakcję personelu obsługującego linię.
* Komplet szaf sterowniczych (klimatyzowany) usytuowany na pierwszym piętrze platformy.
* System obsługi i załadunku roli (jednoosobwo).
* Wykonanie zgodnie z rysunkami poglądowymi dla umiejscowienia głównych elementów linii technologicznej, ujętych w specyfikacji technicznej (rys. 1 – 3D oraz rys. 2 – 2D).

1. Minimalne parametry techniczne linii:

* Ilość warstw (ekstruderów) –9 szt.
* Kombinacja ekstruderów: 60.30D/60.30D/60.30D/50.30D/50.30D/50.30D/50.30D/60.30D/ 60.30D
* Średnica roli minimum: 800 mm
* Minimalny zakres szerokości produkowanego rękawa: 1000 mm-1300mm
* Minimalny zakres grubości produkowanej folii 50 μm - 300 μm
* Max średnica roli 1200mm
* Max waga roli 1500 kg
* Prędkość urządzenia max 100 m/min
* Wydajność wytłaczania max. 500 kg/h

Minimalna robocza wydajność wytłaczania folii w zakresie grubości:

* od 50 – 90 mikronów – 380 kg/h
* od 100 – 120 mikronów 430 kg/h
* od 130 do 300 mikronów – 480kg/h
* Chłodzenie folii: próżniowy kalibrator chłodzony wodą z chillera przygotowaną w stacji uzdatniania wody
* Wydajność chłodzenia: 45 kW
* Tolerancja grubości folii
* od 50 do 100 mikronów + - 5%
* od 100 do 300 mikronów +- 4 %
* Przykłady przetwarzanych tworzyw: PA6, PET, LDPE, LLDPE, PP, Metallocen PE, Copolyamide, Adhesive Agents (Tie), EVOH, EVA.

1. Zakres usług instalacyjnych i wdrożeniowych linii:

W ramach zadania przewiduje się obowiązek:

* Dostawy i instalacji w jednym ciągu technologicznym wszystkich komponentów linii do wytłaczania z chłodzeniem wodą wraz z ich uruchomieniem i optymalizacją.
* Przeprowadzenia prób wdrożeniowych i konfiguracja ciągu technologicznego do potrzeb produkcji Zakładu.
* Rozruch linii technologicznej do produkcji i wykonanie (testów przemysłowych) partii próbnych folii opakowaniowych w grubościach 50 do 300 mikronów, do uzyskania zakładanych parametrów folii, potwierdzonych badaniem zewnętrznej jednostki.
* Wykonanie i przekazanie dokumentacji powykonawczej oraz gwarancyjnej linii technologicznej wraz z instrukcją obsługi w języku polskim.
* Minimum 80-godzinne szkolenie z obsługi linii technologicznej dla personelu Zamawiającego, w tym praktycznego treningu w zakresie czyszczenia wytłaczarek i głowicy.
* 24-godzinnego serwisu online w języku angielskim w okresie gwarancji.

**Zamawiający zastrzega sobie prawo weryfikacji parametrów technicznych urządzenia, poprzez wezwanie Oferenta do przedstawienia dodatkowych wyjaśnień, np. opisów, rysunków technicznych, zdjęć, dotyczących zastosowanych rozwiązań. Termin złożenia wyjaśnień wynosi 3 dni robocze od dnia wysłania zapytania do Oferenta.**

**Zamawiający zastrzega, iż maksymalny termin realizacji zamówienia nie może przekroczyć 30.10.2020 roku.**

**Wspólny Słownik Zamówień (CPV):**

42994200-2 Maszyny do przerobu tworzyw sztucznych

**V. Warunki udziału w postępowaniu oraz opis sposobu dokonywania oceny ich spełnienia:**

1. W ubieganiu się o udzielenie zamówienia mogą uczestniczyć Dostawcy, którzy spełniają następujące warunki:
2. posiadają uprawnienia do wykonywania określonej działalności lub czynności w zakresie odpowiadającym przedmiotowi zamówienia - za spełnienie warunku Zamawiający uzna podpisanie oświadczenia umieszczonego na formularzu oferty - załącznik nr 1 „Wzór oferty”
3. dysponują odpowiednim potencjałem technicznym oraz osobami zdolnymi do wykonania zamówienia - za spełnienie warunku Zamawiający uzna podpisanie oświadczenia umieszczonego na formularzu oferty - załącznik nr 1 „Wzór oferty”
4. znajdują się w sytuacji ekonomicznej i finansowej pozwalającej na realizację zamówienia - za spełnienie warunku Zamawiający uzna podpisanie oświadczenia umieszczonego na formularzu oferty, zobowiązującego do wniesienia zabezpieczenia w formie gwarancji bankowej lub ubezpieczeniowe dla płatności zaliczkowych w terminach określonych we wzorze umowy - załącznik nr 1 „Wzór oferty”
5. posiadają wiedzę i doświadczenie w zakresie realizacji dostaw w ramach kodu CPV 42994200-2 Maszyny do przerobu tworzyw sztucznych. Dostawca musi wykazać, iż w ciągu ostatnich 5 lat poprzedzających okres, w którym upływa termin składania ofert, a jeżeli okres prowadzenia przez niego działalności jest krótszy to w tym okresie, dostarczył co najmniej 3 kompletne linie do wytłaczania folii z chłodzeniem wodą, w tym co najmniej jednej dla, której uzyskano deklarację zgodności CE / wykonanie zgodnie z wymogami CE. Za spełnienie warunku Zamawiający uzna podpisanie oświadczenia oraz uzupełnienie wykazu dostaw urządzeń umieszczonego w Załącznik nr 1 – „Wzór oferty”.
6. Zamawiający zastrzega sobie prawo do wezwania Oferenta do przedstawienia dodatkowych dokumentów i informacji potwierdzających spełnienie warunków, o których mowa w pkt. 1. (lit. a, b, c, d).
7. W celu uniknięcia konfliktu interesów, zamówienia udzielane przez Zamawiającego, nie mogą być udzielane podmiotom powiązanym z nim osobowo lub kapitałowo. Przez powiązania kapitałowe lub osobowe rozumie się wzajemne powiązania między Zamawiającym lub osobami upoważnionymi do zaciągania zobowiązań w imieniu Zamawiającego lub osobami wykonującymi w imieniu Zamawiającego czynności związane z przygotowaniem i przeprowadzeniem procedury wyboru, a Dostawcą, polegające w szczególności na:
8. uczestniczeniu w spółce jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej;
9. posiadaniu udziałów lub co najmniej 5% akcji;
10. pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika;
11. pozostawaniu w takim stosunku prawnym lub faktycznym, który może budzić uzasadnione wątpliwości, co do bezstronności w wyborze wykonawcy, w szczególności pozostawanie w związku małżeńskim, w stosunku pokrewieństwa lub powinowactwa w linii prostej, pokrewieństwa lub powinowactwa w linii bocznej do drugiego stopnia lub w stosunku przysposobienia, opieki lub kurateli.
12. Za spełnienie warunku o którym mowa w pkt. V, ppkt. 3 (lit. a, b, c, d), Zamawiający uzna, jeżeli będzie miał możliwość podpisania oświadczenia zgodnie z załącznikiem nr 3 do zapytania ofertowego - wzór oświadczenia o nieistnieniu konfliktu interesów i załącznika nr 5 do zapytania ofertowego - wzór oświadczenia o braku powiązań z Dostawcami.
13. Dostawca nie spełniający warunków udziału w postępowaniu ofertowym albo powiązany osobowo lub kapitałowo z Zamawiającym zostaje wykluczony, a jego oferta odrzucona.
14. Oferenci zobowiązani są do przedstawienia załącznika nr 1 „Wzór oferty”. Za spełnienie warunku Zamawiający uzna przedłożenie przez Oferenta załącznika nr 1 -„Wzór oferty”, i załącznika nr 4 -„Specyfikacja techniczna”. **Do formularza oferty przygotowanego na wzorze stanowiącym załącznik do niniejszego zapytania, należy dołączyć następujące dokumenty:**

* szczegółową specyfikację oferowanego urządzenia, z uwzględnieniem parametrów technicznych określonych w niniejszym zapytaniu ofertowym – załącznik nr 4 – „Specyfikacja techniczna” wraz z dokumentacją techniczną potwierdzającą spełnienie parametrów określonych w niniejszym zapytaniu ofertowym
* informację o pochodzenia urządzenia z podaniem nazwy zakładu i adresu produkcji oraz adresu najbliższego autoryzowanego serwisu
* pełnomocnictwo do składania oświadczeń w ramach oferty handlowej/lub dokument potwierdzający możliwość zawierania umów handlowych wynikający z dokumentów rejestrowych.

1. Oferta wraz z załącznikami oraz korespondencja dotycząca oferty, powinna zostać przygotowana w języku polskim. Dokumenty w języku obcym przetłumaczone na język polski.
2. Koszt tłumaczenia dokumentów ponosi oferent.
3. Odrzuceniu podlegają oferty dotyczące realizacji przedmiotu zamówienia niezgodnego z opisem przedmiotu zamówienia.
4. Oferty powinny zawierać okres ważności, przy czym minimalny okres związania ofertą nie może być krótszy niż 60 dni.
5. Nie dopuszcza się składania ofert częściowych.
6. Nie dopuszcza się możliwości składania ofert wariantowych.
7. Każda oferta złożona na wzorach dokumentów innych niż przewidzianych w przedmiotowym zapytaniu ofertowym (załącznik nr 1 – „Wzór oferty”, załącznik nr 4 – „Specyfikacja techniczna”) podlega odrzuceniu.
8. Odrzuceniu podlegają także oferty dotyczące realizacji przedmiotu zamówienia niezgodnego z opisem zawartym w pkt IV zapytania ofertowego.
9. Każdą ofertę nie spełniającą warunków formalnych (zawartych w niniejszym postępowaniu ofertowym) odrzuca się. Spełnianie warunków udziału w postępowaniu oceniane będzie na zasadzie „spełnia/nie spełnia” – na podstawie złożonych dokumentów.
10. Zamawiający przewiduje możliwości udzielenia zamówień uzupełniających Dostawcy przedmiotu zamówienia w okresie 3 lat od udzielenia zamówienia podstawowego, zamówień publicznych uzupełniających, w wysokości nieprzekraczającej 50% wartości zamówienia publicznego, określonego w umowie zawartej z Dostawcą, o ile to zamówienie będzie zgodne z przedmiotem zamówienia publicznego podstawowego.
11. Zamawiający przewiduje możliwość udzielenia zaliczki oraz płatności częściowych. Sposób płatności przedstawiono w załączniku nr 2 do niniejszego zapytania ofertowego – „Wzór umowy”.

**VI. Miejsce realizacji zamówienia**

**Miejsce i termin realizacji dostawy:** Polska, województwo podkarpackie, powiat dębicki, gmina Miasto Dębica, miejscowość: Dębica, ul. Sandomierska (nowa hala produkcyjna przy siedzibie Zamawiającego).

**Zamawiający zastrzega, iż maksymalny termin realizacji zamówienia nie może przekroczyć 30.10.2020 roku.**

**VII. Kryteria oceny ofert i ich znaczenie (waga) :**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Kryterium (symbol)** | **Waga kryterium** |
| 1. | Cena netto (C) | 60% |
| 2. | Liczba godzin szkoleniowych z obsługi linii (S) | 30% |
| 3. | Czas Reakcji serwisu (T) | 10% |

**VIII. Opis sposobu przyznawania punktacji za spełnienie danego kryterium:**

1. Kryterium: C – Cena netto – Waga 60%:
   1. Cena oferty powinna zawierać wszystkie koszty, jakie Zamawiający będzie musiał ponieść w związku z wykonaniem przedmiotu zamówienia, zgodnie z pkt. IV, w szczególności:

* Dostawą i instalacją w jednym ciągu technologicznym wszystkich komponentów linii do wytłaczania z chłodzeniem wodą wraz z ich uruchomieniem i optymalizacją
* Przeprowadzeniem konfiguracji ciągu technologicznego do potrzeb produkcji Zakładu
* Rozruchem linii technologicznej do produkcji i wykonaniem partii próbnych folii opakowaniowych w grubościach 50 do 300 mikronów, do uzyskania zakładanych parametrów folii, potwierdzonych badaniem zewnętrznej jednostki
* Wykonaniem i przekazaniem dokumentacji powykonawczej oraz gwarancyjnej linii technologicznej wraz z instrukcją obsługi w języku polskim z zastrzeżeniem, iż minimalny wymagany okres gwarancji wynosi 24-miesiące
* Przeprowadzeniem minimum 80-godzinne szkolenie z obsługi linii technologicznej dla personelu Zamawiającego
  1. Ceny należy podać do dwóch miejsc po przecinku.
  2. W przypadku wskazania ceny w walucie obcej dla Zamawiającego (tj. innej od nowych polskich złotych - PLN), do przeliczenia wartości oferty Zamawiający, zastosuje kurs średni waluty ogłoszony przez Narodowy Bank Polski w dniu otwarcia ofert.
  3. Cena podlegająca ocenie będzie ceną netto za wykonanie całości przedmiotu zamówienia.
  4. Cenę oferty należy podać w formie ryczałtu.

W ramach przedmiotowego kryterium Zamawiający dokona oceny ofert na podstawie wyniku osiągniętej liczby punktów za kryterium „cena netto” wyliczonych w oparciu o wzór:

Cena netto oferty najniższej

C = x 60 = ilość punktów

Cena netto rozpatrywanej oferty

Maksymalna ilość punktów do zdobycia w ramach kryterium: 60 pkt.

1. Kryterium S – Liczba godzin szkoleniowych z obsługi linii – waga 30%

W ramach tego kryterium Zamawiający dokona oceny ofert pod kątem oferowanych godzin szkoleniowych z obsługi i funkcjonowania linii do wytłaczania folii z chłodzeniem wodą, dla personelu Zamawiającego w siedzibie firmy:

Liczba godzin szkoleniowych (godziny zegarowe) z obsługi linii:

Liczba godzin szkoleniowych rozpatrywanej oferty

S = x 30 = ilość punktów

Liczba godzin szkoleniowych oferty najwyższej

Maksymalna ilość punktów do zdobycia w ramach kryterium: 30 pkt.

Zamawiający zastrzega przy ocenie niniejszego kryterium, że 80 godzin szkoleniowych stanowi obligatoryjne minimum stawiane oferentom.

1. Kryterium T – Czas Reakcji serwisu – waga 10%

W ramach tego kryterium Zamawiający dokona oceny pod kątem czasu reakcji autoryzowanego serwisu na awarię/problemy techniczne, związane z obsługą linii do wytłaczania folii z chłodzeniem wodą, rozumiane jako konieczność pojawienia się/ obsługi przez serwisanta w Zakładzie Zamawiającego, od momentu zgłoszenia przez Zamawiającego w okresie gwarancji:

1. Czas Reakcji serwisu: do 12 godzin – 10 pkt.
2. Czas Reakcji serwisu: powyżej 12 godzin do 24 godzin – 5 pkt.
3. Czas Reakcji serwisu powyżej 24 godzin– 0 pkt.

Maksymalna ilość punktów do zdobycia w ramach kryterium: 10 pkt.

Czas reakcji serwisu powinien być wyrażony w pełnych godzinach (zegarowych). Ponadto oferenci są zobowiązani do wskazania w formularzu oferty, miejsca znajdowania się najbliższego autoryzowanego serwisu.

Punkty przyznane w kryterium ceny, kryterium liczba godzin szkoleniowych z obsługi linii oraz kryterium czas reakcji serwisu zostaną do siebie dodane. Maksymalna ilość punktów do zdobycia w ramach wszystkich kryteriów wynosi 100 pkt. Zamawiający udzieli zamówienia Dostawcy, którego oferta uzyskała największą sumaryczną liczbę punktów według wzoru:

Ʃ = C + S +T

Gdzie:

Ʃ – łączna suma przyznanych punktów

C – liczba punktów przyznana w kryterium „Cena netto”

S – liczba punktów przyznana w kryterium „Liczba godzin szkoleniowych z obsługi linii”

T – liczba punktów przyznana w kryterium „Czas Reakcji serwisu”

**IX. Miejsce, sposób i termin składania oraz otwarcia ofert:**

1. Miejscem składania ofert jest: **DUET Sp. z o.o. ul. Sandomierska 37 S, 39-200 Dębica**
2. Oferta powinna zostać złożona w terminie do 09.09.2019 roku do godziny 10:00
3. Ofertę należy złożyć osobiście, przesyłką pocztową lub kurierską na adres Zamawiającego. **Oferty złożone w inny sposób, w tym drogą elektroniczną, zostaną odrzucone**
4. W przypadku przesłania oferty pocztą bądź za pośrednictwem firmy kurierskiej, decyduje data i godzina wpływu oferty do siedziby firmy Zamawiającego: **DUET Sp. z o.o. ul. Sandomierska 37 S, 39-200 Dębica**
5. Oferty należy składać w zamkniętej kopercie z dopiskiem *„Oferta na dostawę linii do wytłaczania folii z chłodzeniem wodą (1 kpl.) – nie otwierać do dnia 09.09.2019 roku do godziny 10:10”*. Oferty składane w innej formie nie będą przyjmowane oraz rozpatrywane przez Zamawiającego
6. Oferta powinna być sporządzona na wzorze stanowiącym załączniki nr 1 i 4 do postępowania ofertowego.
7. Oferta musi być złożona w formie pisemnej i być podpisana przez osobę (osoby) uprawnione do występowania w imieniu Oferenta, co potwierdzone zostanie stosownym dokumentem rejestrowym lub pełnomocnictwem, stanowiącym załącznik do oferty.
8. Oferta wraz z załącznikami oraz korespondencja dotycząca oferty powinny być prowadzone w j. polskim. Dokumenty w języku obcym powinny być przetłumaczone na j. polski.
9. Koszt tłumaczenia dokumentów ponosi Oferent.
10. Koszty opracowania i złożenia oferty ponosi Oferent.
11. Oferent może złożyć wyłącznie jedną ofertę.
12. Otwarcie kopert z ofertami nastąpi w dniu 09.09.2019r. o godzinie 10:10 w siedzibie zamawiającego: ul. Sandomierska 37 S, 39-200 Dębica, (powiat dębicki, gmina Miasto Dębica, miejscowość: Dębica).
13. Wyniki rozstrzygnięcia wyboru zostaną opublikowane na portalu bazy konkurencyjności (https://bazakonkurencyjnosci.funduszeeuropejskie.gov.pl/), najpóźniej do dnia 12.09.2019 r.
14. Na wniosek dostawcy, który złożył ofertę, Zamawiający zobowiązuje się do udostępnienia protokołu postępowania o udzielenie zamówienia, z wyłączeniem części ofert stanowiących tajemnicę przedsiębiorstwa.
15. Zamawiający zastrzega sobie prawo do unieważnienia postępowania ofertowego bez podania przyczyny, w szczególności jeżeli podmiot/podmioty biorące udział w postępowaniu wpłynęły na jego wyniki w sposób sprzeczny z prawem.
16. Oferent ma możliwość składania pytań do niniejszego postępowania ofertowego.
17. Zamawiający udziela odpowiedzi w sprawie treści postępowania ofertowego, jeżeli prośba o udzielenie wyjaśnień wpłynie nie później, niż do końca dnia 29.08.2019r. Jeżeli prośba taka wpłynęła w terminie późniejszym, albo prośba ta dotyczy udzielonych już wyjaśnień. Zamawiający może udzielić wyjaśnień, albo pozostawić wniosek bez rozpoznania.
18. Treść zapytań wraz z odpowiedziami Zamawiający przekazuje do wiadomości wszystkich oferentów za pomocą bazy konkurencyjności, bez wskazywania autora pytania.
19. Szczegółowych informacji na temat przedmiotu zamówienia udziela Pan Sławomir Bielawski, adres: slawomir.bielawski@duetdebica.pl.

**X. Warunki, zmiany umowy, kary umowne i odstąpienie od umowy:**

1. Dostawca zapłaci Zamawiającemu kary umowne w następujących przypadkach:
2. odstąpienia od realizacji Umowy z przyczyn leżących po stronie Dostawcy – w wysokości 10% wynagrodzenia, o którym mowa w § 3 ust. 1 Umowy (załącznik nr 2 – „Wzór umowy”,
3. 0,5 % wynagrodzenia, o którym mowa w § 3 ust. 1, za każdy rozpoczęty tydzień opóźnienia w stosunku do terminu wskazanego w § 2 ust. 1 Umowy,
4. Zamawiający zapłaci Dostawcy karę umowną w wysokości 10% wynagrodzenia, o którym mowa w § 3 ust. 1 Umowy, w przypadku odstąpienia od Umowy z przyczyn zawinionych przez Zamawiającego.
5. Kary umowne nie dotyczą przypadków spowodowanych siłą wyższą.
6. Zamawiający może odstąpić od Umowy, bez żadnych ujemnych skutków finansowych, jeżeli przedmiot zamówienia nie spełnia wymagań określonych w Specyfikacji technicznej.
7. Zmiany umowy o zamówienie dopuszczalne są w niżej wymienionych przypadkach:
8. zmiany danych adresowych stron, ich rachunków bankowych bądź zmiany osób wymienionych przez strony do realizacji umowy,
9. zmiany formy prawnej prowadzenia działalności gospodarczej przez Dostawcę lub Zamawiającego,
10. zmiany terminu wykonania przedmiotu zamówienia z powodów niezawinionych przez Dostawcę, których nie można było wcześniej przewidzieć,
11. realizacji zamówień uzupełniających w okresie 3 lat od udzielenia zamówienia podstawowego, zamówień publicznych uzupełniających, w wysokości nieprzekraczającej 50% wartości zamówienia publicznego, określonego, o ile to zamówienie będzie zgodne z przedmiotem zamówienia publicznego podstawowego.
12. Zamawiający przewiduje możliwość zmian postanowień zawartej umowy w stosunku do treści oferty, na podstawie której dokonano wyboru Dostawcy. Każda zmiana i uzupełnienie umowy, będzie wymagać aneksu w formie pisemnej pod rygorem nieważności.
13. Poza innymi przypadkami określonymi w treści umowy, zmiany umowy będą mogły być wprowadzane w związku z zaistnieniem okoliczności, których wystąpienia Zamawiający i Dostawca nie przewidywali w chwili zawierania umowy. Wskazane okoliczności nie mogą być wywołane zarówno przez Zamawiającego, jak i Dostawcę, ani przez nich zawinione i muszą wywoływać ten skutek, iż umowa nie będzie mogła być wykonana wedle pierwotnej treści, w szczególności z uwagi na rażącą stratę grożącą jednemu z nich lub niemożność osiągnięcia celu umowy.
14. Przedłużenie terminów zakończenia dostawy przedmiotu zamówienia, dopuszczalne jest wyłącznie w przypadku:
15. przestojów i opóźnień zawinionych przez Zamawiającego,
16. działania siły wyższej (na przykład: klęski żywiołowe, strajki generalne lub lokalne, awarie linii produkcyjnych), mającej bezpośredni wpływ na terminowość dostawy,
17. wystąpienia niekorzystnych warunków pogodowych, uniemożliwiających dochowanie wymogów technicznych i technologicznych dostawy;
18. wystąpienia okoliczności, których nie można było przewidzieć w chwili zawarcia umowy, pomimo zachowania należytej staranności,
19. konieczność usunięcia błędów w specyfikacji technicznej, które będą miały wpływ na termin wykonania umowy,
20. innych przyczyn zewnętrznych niezależnych od Zamawiającego i Dostawcy, skutkujących niemożliwością realizacji przedmiotu odstawy.
21. W sytuacjach opisanych w niniejszym postepowaniu ofertowym, w zakresie przedłużenia terminu dostawy wymaga pisemnego wniosku Dostawcy wraz z uzasadnieniem oraz aneksu do umowy podpisanego przez umocowanych przedstawicieli Zamawiającego i Dostawcy.
22. Niezależnie od powyższego, Zamawiający dopuszcza możliwość zmian redakcyjnych umowy oraz zmian będących następstwem zmian danych zarówno jego, jak i Dostawcy ujawnionych w rejestrach publicznych, a także zmian korzystnych z punktu widzenia realizacji przedmiotu umowy, w szczególności przyspieszających realizację, obniżających koszt ponoszony przez Zamawiającego bądź zwiększających użyteczność przedmiotu umowy. W takiej sytuacji, wprowadzone zostaną do umowy stosowne zmiany weryfikujące redakcyjne dotychczasowe brzmienie umowy, bądź wskazujące nowe dane wynikające ze zmian w rejestrach publicznych albo też kierując się poszanowaniem wzajemnych interesów, zasadą równości oraz ekwiwalentności świadczeń i przede wszystkim zgodnym zamiarem wykonania przedmiotu umowy, określą zmiany korzystne z punktu widzenia realizacji przedmiotu umowy. Wszelkie zmiany wprowadzane do umowy dokonywane będą z poszanowaniem obowiązków wynikających z obowiązującego prawa.

**X. Postanowienia końcowe:**

1. Oferent składając ofertę  wyraża jednocześnie zgodę na przetwarzanie przez Zamawiającego, uczestników postępowania oraz inne uprawnione podmioty, danych osobowych w rozumieniu ustawy o ochronie danych osobowych (t.j. Dz.U. z 2018 r. poz. 1000 z póź. zm.) zawartych w ofercie oraz załącznikach do niej.
2. Zamawiający informuje, że dane osobowe których mowa w poprzednim akapicie przetwarzane są  w celu wypełnienia prawnie usprawiedliwionego celu jakim jest w szczególności: przeprowadzenie postępowania w formule Zapytanie Ofertowego zgodnie z zasadą konkurencyjności, zawarcie i realizacja umowy z wyłonionym w niniejszym postępowaniu dostawcą, dokonanie rozliczenia i płatności związanych z realizacją umowy.
3. W sprawach nieuregulowanych w niniejszym zapytaniu ofertowym mają zastosowanie przepisy Kodeksu Cywilnego RP.

Załączniki do postępowania ofertowego:

1. Załącznik nr 1 – Wzór oferty

2. Załącznik nr 2 – Wzór umowy

3. Załącznik nr 3 – Wzór oświadczenia o nieistnieniu konfliktu interesów (wypełnia Zamawiający)

4. Załącznik nr 4 – Specyfikacja techniczna wraz z dokumentami potwierdzającymi parametry oferowanej linii

5. Załącznik nr 5 – Wzór oświadczenia o braku powiązań z dostawcami (wypełnia Zamawiający)

6. Załącznik nr 6 – Protokół postępowania (wypełnia Zamawiający)