

OGŁOSZENIE O ZAMÓWIENIU NR 1/08/2024

dotyczące dostawy bramowego 5-osiowego centrum obróbczego CNC

W związku z realizacją projektu pt. „Utworzenie zakładu produkcji wysokoprecyzyjnych korpusów maszyn i detali wielkogabarytowych” dofinansowanego w ramach Programu Fundusze Europejskie dla Śląskiego na lata 2021-2027 (Priorytet FESL10. Fundusze Europejskie na transformację, Działanie FESL10.03 Wsparcie MŚP na rzecz transformacji, projekt nr FESL.10.03-IP.01-0216/23) REM-FORM Sp. z o.o. zaprasza do składania ofert na dostawę bramowego 5-osiowego centrum obróbczego CNC.

1. Dane Zamawiającego

REM-FORM Sp. z o.o.
ul. Praska 19, 43-382 Bielsko-Biała
REGON 523503727, NIP 5472234067
<https://remform.pl/>
Osoba kontaktowa: Piotr Chełmecki
e-mail: biuro@remform.pl
tel. +48 608 318 971

2. Tryb udzielenia zamówienia

Postępowanie o udzielenie zamówienia jest prowadzone zgodnie z zasadą konkurencyjności, o której mowa w Wytycznych dotyczących kwalifikowalności wydatków na lata 2021-2027.

3. Opis przedmiotu zamówienia

Kod i nazwa według Wspólnego Słownika Zamówień (CPV):
42632000-5 Obrabiarki sterowane komputerowo do metalu

Przedmiotem zamówienia jest dostawa bramowego 5-osiowego centrum obróbczego CNC o następującej specyfikacji technicznej:

Parametr / funkcja / cecha	Wartość
konstrukcja bramowa [TAK / NIE]	TAK
stół roboczy wyposażony w imadła maszynowe, kostki podwyższające i oprzyrządowanie mocujące [TAK / NIE]	TAK
długość stołu roboczego [mm]	minimum 5000 mm
szerokość stołu roboczego [mm]	minimum 2500 mm
dopuszczalne obciążenie stołu roboczego [t]	minimum 25 t
szerokość rowków teowych stołu roboczego [mm]	minimum 22 mm
specyfikacja imadeł maszynowych:	
▪ liczba imadeł (każde z korbą, szczękami hartowanymi, gładko-ryflowanymi, nakładkami zwiększającymi zakres	20 szt.

mocowania oraz 4 łapami dociskowymi służącymi do montażu imadła na stole roboczym) [szt.]	
▪ szerokość szczęk [mm]	minimum 160 mm
▪ wysokość szczęk [mm]	minimum 50 mm
▪ zakres mocowania [mm]	0-300 mm lub szerszy
▪ górna granica zakresu mocowania z użyciem nakładek [mm]	minimum 470 mm
▪ bezstopniowa nastawa siły mocowania bez dodatkowych narzędzi [TAK / NIE]	TAK
▪ siła mocowania [kN]	minimum 50 kN
specyfikacja kostek podwyższających:	
▪ liczba takich samych kostek w kształcie sześcianu wykonanych z odlewów zgodnie z DIN 876/III i DIN 650 [szt.]	10 szt.
▪ długość krawędzi kostki [mm]	minimum 500 mm maksimum 700 mm
▪ rowki teowe na minimum 2 ścianach kostki (równoległej i prostopadłej do stołu roboczego) [TAK / NIE]	TAK
▪ szerokość rowków teowych identyczna jak w przypadku stołu roboczego [TAK / NIE]	TAK
specyfikacja oprzyrządowania mocującego:	
▪ ulepszone cieplnie - 8 klasa wytrzymałości lub wyższa [TAK / NIE]	TAK
▪ kompatybilne z rowkami teowymi stołu roboczego i kostek podwyższających [TAK / NIE]	TAK
▪ liczba śrub do rowków teowych zgodnych z DIN 787 o długości minimum 80 mm [szt.]	minimum 24 szt.
▪ liczba śrub do rowków teowych zgodnych z DIN 787 o długości minimum 125 mm [szt.]	minimum 96 szt.
▪ liczba śrub do rowków teowych zgodnych z DIN 787 o długości minimum 200 mm [szt.]	minimum 48 szt.
▪ liczba trzpieni gwintowanych zgodnych z DIN 6379 o długości minimum 80 mm [szt.]	minimum 48 szt.
▪ liczba trzpieni gwintowanych zgodnych z DIN 6379 o długości minimum 125 mm [szt.]	minimum 96 szt.
▪ liczba trzpieni gwintowanych zgodnych z DIN 6379 o długości minimum 200 mm [szt.]	minimum 48 szt.
▪ liczba trzpieni gwintowanych zgodnych z DIN 6379 o długości minimum 315 mm [szt.]	minimum 48 szt.
▪ ilość nakrętek wysokich zgodnych z DIN 6330 B [szt.]	minimum 120 szt.
▪ ilość podkładek okrągłych i gniazd kulowych zgodnych z DIN 6319 C+G [kpl.]	minimum 72 kpl.
▪ ilość nakrętek przedłużających [szt.]	minimum 96 szt.
▪ ilość nakrętek teowych zgodnych z DIN 508 [szt.]	minimum 48 szt.
przesuw w osi wzdłużnej X [mm]	minimum 5000 mm
przesuw w osi poprzecznej Y [mm]	minimum 3700 mm
przesuw w osi pionowej Z [mm]	minimum 1500 mm

możliwość obróbki w 5 osiach z jednego zamocowania prostopadłościanu (bez ściany przylegającej do stołu) o wymiarach 2900 x 4000 x 1500 mm [TAK / NIE]	TAK
posuw szybki w osi X [m/min]	minimum 30 m/min
posuw szybki w osi Y [m/min]	minimum 30 m/min
posuw szybki w osi Z [m/min]	minimum 30 m/min
dokładność pozycjonowania dla osi X, Y, Z wg VDI 3441 [mm]	maksimum 0,008 mm (w przypadku odmiennych wartości dla poszczególnych osi zostanie wzięta pod uwagę ich średnia arytmetyczna)
magazyn narzędzi wyposażony w oprawki i uchwyty narzędziowe oraz trzpienie nasadzane [TAK / NIE]	TAK
automatyczna wymiana narzędzi [TAK / NIE]	TAK
pojemność magazynu narzędzi [szt.]	minimum 80 szt.
maksymalna długość narzędzia w magazynie narzędzi [mm]	minimum 400 mm
maksymalna średnica narzędzia [mm]	minimum 125 mm
specyfikacja oprawek i uchwytów narzędziowych oraz trzpieni nasadzanych:	
oprawki narzędziowe typu ER32 HSK-A100, L min. = 100 mm, wyważenie min. G2,5 (18 000 obr/min), tulejka doprowadzająca chłodziwo, bicie stożka pod tulejkę: maks. 0,003 mm, liczba oprawek: 15 szt. [TAK / NIE]	TAK
oprawki narzędziowe typu ER32 HSK-A100, L min. = 160 mm, wyważenie min. G2,5 (18 000 obr/min), tulejka doprowadzająca chłodziwo, bicie stożka pod tulejkę: maks. 0,003 mm, liczba oprawek: 10 szt. [TAK / NIE]	TAK
- oprawki narzędziowe typu Weldon HSK-A100, L min. = 80 mm, wyważenie min. G2,5 (18 000 obr/min), tulejka doprowadzająca chłodziwo, bicie otworu pod narzędzie: maks. 0,003 mm: - liczba oprawek o średnicy 6 mm: 2 szt. - liczba oprawek o średnicy 8 mm: 2 szt. - liczba oprawek o średnicy 10 mm: 2 szt. - liczba oprawek o średnicy 12 mm: 2 szt. - liczba oprawek o średnicy 16 mm: 2 szt. - liczba oprawek o średnicy 20 mm: 2 szt. - liczba oprawek o średnicy 25 mm: 2 szt. - liczba oprawek o średnicy 32 mm: 2 szt. - liczba oprawek o średnicy 40 mm: 2 szt. - liczba oprawek o średnicy 50 mm: 2 szt.	TAK
- oprawki narzędziowe typu Weldon HSK-A100, L min. = 160 mm, wyważenie min. G2,5 (18 000 obr/min), tulejka doprowadzająca chłodziwo, bicie otworu pod narzędzie: maks. 0,003 mm: - liczba oprawek o średnicy 6 mm: 3 szt. - liczba oprawek o średnicy 8 mm: 3 szt. - liczba oprawek o średnicy 10 mm: 3 szt. - liczba oprawek o średnicy 12 mm: 3 szt.	TAK

[TAK / NIE]	
- oprawki narzędziowe termokurczliwe HSK-A100, L min. = 120 mm, wyważenie min. G2,5 (18 000 obr/min), tulejka doprowadzająca chłodziwo, bicie otworu pod narzędzie: maks. 0,003 mm: - liczba oprawek o średnicy 6 mm: 3 szt. - liczba oprawek o średnicy 8 mm: 3 szt. - liczba oprawek o średnicy 10 mm: 3 szt. - liczba oprawek o średnicy 12 mm: 3 szt. - liczba oprawek o średnicy 16 mm: 3 szt.	TAK
- trzępienie nasadzone z rowkiem poprzecznym zgodne z DIN 6357, HSK-A100, wyważenie min. G2,5 (18 000 obr/min), tulejka doprowadzająca chłodziwo: - liczba trzępieni o średnicy 22 mm: 2 szt. - liczba trzępieni o średnicy 27 mm: 2 szt. - liczba trzępieni o średnicy 32 mm: 2 szt.	TAK
uchwyty narzędziowe do freza wkręcanego M16 HSK-A100, L min. = 120 mm, wyważenie min. G2,5 (18 000 obr/min), tulejka doprowadzająca chłodziwo, liczba uchwytów: 2 szt.	TAK
automatyczna wymiana głowic [TAK / NIE]	TAK
specyfikacja symultanicznej głowicy frezarskiej skrętnej w osiach B(A) i C	
symultaniczny (ciągły) obrót w osi B(A) i C [TAK / NIE]	TAK
zakres wychyłu w osi B(A) [°]	-100°/+100° lub szerszy
zakres obrotu w osi C [°]	-200°/+200° lub szerszy
stożek wrzeciona: HSK-A100 [TAK / NIE]	TAK
maksymalna prędkość obrotowa wrzeciona (S1-100%) [obr/min]	minimum 14 000 obr/min
moc wrzeciona (S1-100%) [kW]	minimum 40 kW
prędkość wychyłu w osi B(A) [obr/min]	minimum 25 obr/min
prędkość obrotu w osi C [obr/min]	minimum 30 obr/min
rozdzielczość pozycjonowania dla osi B(A) i C [°]	maksimum 0,001°
bezpośredni układ pomiarowy dla osi obrotowych B(A) i C [TAK / NIE]	TAK
specyfikacja indeksowanej głowicy frezarskiej skrętnej w osiach B(A) i C	
zakres wychyłu w osi B(A) [°]	-50°/+90° lub szerszy
zakres obrotu głowicy w osi C [°]	-240°/+240° lub szerszy
stożek wrzeciona: HSK-A100 [TAK / NIE]	TAK
maksymalna prędkość obrotowa wrzeciona (S1-100%) [obr/min]	minimum 8 000 obr/min
moc wrzeciona (S1-100%) [kW]	minimum 40 kW
rozdzielczość pozycjonowania dla osi B(A) i C [°]	maksimum 0,02°
automatyczna kalibracja 5 osi [TAK / NIE]	TAK
laserowa sonda pomiaru narzędzia [TAK / NIE]	TAK
radiowa sonda pomiaru detalu [TAK / NIE]	TAK
optyczne linały pomiarowe w osiach X, Y, Z [TAK / NIE]	TAK

system taśmowego transportu wiórów z lewej i prawej strony stołu roboczego (wzdłuż osi X) wraz z 2 stalowymi, samowyladowczymi pojemnikami na wióry [TAK / NIE]	TAK
pojemność pojemnika na wióry [l]	minimum 600 l
ciśnienie w systemie chłodzenia chłodziwem przez wrzeciono [bary]	minimum 70 bar
ciśnienie w systemie chłodzenia zewnętrznego chłodziwem [bary]	minimum 5 bar
system chłodzenia powietrzem przez wrzeciono [TAK / NIE]	TAK
system chłodzenia zewnętrznego powietrzem [TAK / NIE]	TAK
pistolet na sprężone powietrze [TAK / NIE]	TAK
pistolet na chłodziwo [TAK / NIE]	TAK
separator oleju [TAK / NIE]	TAK
automatyczny układ centralnego smarowania [TAK / NIE]	TAK
system chłodzenia wrzeciona [TAK / NIE]	TAK
system stabilizacji temperatury maszyny [TAK / NIE]	TAK
oświetlenie przestrzeni roboczej [TAK / NIE]	TAK
całkowicie zamknięta przestrzeń obróbcza [TAK / NIE]	TAK
pilot (kółko ręczne) z wyświetlaczem osi, posiadający następujące funkcje: ▪ start / stop wrzeciona, ▪ wybór prędkości wrzeciona, ▪ wybór przemieszczenia osi, ▪ informacja o aktualnej pozycji, ▪ wybór prędkości posuwu osi, ▪ awaryjny postój, ▪ wyświetlanie trybu pracy, aktualnej pozycji, postępu osi, prędkości wrzeciona, ▪ ekran błędów, [TAK / NIE]	TAK
system sterowania posiadający następujące funkcje: ▪ adaptacyjne sterowanie posuwem, ▪ korekta geometrii narzędzia, ▪ dynamiczna kontrola kolizji, ▪ symultaniczna (ciągła) obróbka 5-osiowa, ▪ import plików DXF, ▪ cykle pomiarowe uwzględniające: obrót globalnego układu współrzędnych, pomiar bazy z rotacją z dwóch słupów/otworów, pomiar bazy środka okręgu z fragmentu łuku, wyznaczenie naroża jako punktu bazowego w skręconym układzie współrzędnych, wyznaczenie środka koła jako punktu bazowego, wyznaczenie osi środkowej jako punktu bazowego, transformację płaszczyzny obróbki, ▪ cykle manualne, półautomatyczne i automatyczne dla korekty niewspółosiowości w 2 lub 3 wymiarach, ▪ możliwość wykonywania wszystkich pomiarów sondą przy skręconym układzie współrzędnych, [TAK / NIE]	TAK

funkcje związane z oszczędzaniem energii elektrycznej - tryb uśpienia (funkcja czuwania) i automatyczne wyłączanie [TAK / NIE]	TAK
model 3D maszyny [TAK lub NIE]	TAK

Zamówienie dotyczy fabrycznie nowego środka trwałego, posiadającego certyfikat zgodności CE, spełniającego wszystkie wskazane powyżej wymagania techniczne.

Zamówienie obejmuje również opakowanie i transport urządzenia do zakładu produkcyjnego Zamawiającego (rozładunek leży po stronie Zamawiającego), instalację (Zamawiający zapewni niezbędne środki transportu wewnętrznego) i pierwsze uruchomienie obrabiarki oraz przeprowadzenie minimum 4-dniowego szkolenia pracowników Zamawiającego z zakresu jej obsługi.

Dostawca zapewni sprzęt niezbędny do przeprowadzania odbioru końcowego maszyny (w tym weryfikacji geometrii).

4. Miejsce i termin realizacji zamówienia

- Dostawca dostarczy, zainstaluje i uruchomi obrabiarkę oraz przeprowadzi szkolenie pracowników w zakładzie produkcyjnym Zamawiającego zlokalizowanym pod adresem: ul. Ks. Józefa Londzina 120, 43-382 Bielsko-Biała w terminie maksymalnie 72 tygodni od daty dokonania przez Zamawiającego pierwszej płatności zaliczkowej na poczet realizacji zamówienia.
- Zamawiający będzie gotowy do przyjęcia dostawy obrabiarki przed upływem 60 tygodni od daty dokonania pierwszej płatności zaliczkowej na poczet realizacji zamówienia.
- Zamawiający pisemnie potwierdzi Dostawcy datę gotowości do przyjęcia dostawy obrabiarki przed upływem 58 tygodni od daty dokonania pierwszej płatności zaliczkowej na poczet realizacji zamówienia.
- Gotowość Zamawiającego do przyjęcia dostawy obrabiarki będzie oznaczać także jego gotowość do rozpoczęcia prac instalacyjnych przez Dostawcę.
- Zrealizowanie zamówienia zostanie potwierdzone sporządzeniem końcowego protokołu zdawczo-odbiorczego bez zastrzeżeń.

5. Okres gwarancji na przedmiot zamówienia

Dostawca udzieli na przedmiot zamówienia gwarancji na okres minimum 24 miesięcy od daty sporządzenia końcowego protokołu zdawczo-odbiorczego bez zastrzeżeń.

6. Sposób określania ceny oferty

Oferent zobowiązany jest podać (w walucie PLN lub EUR lub USD) całkowitą cenę netto i całkowitą cenę brutto (z VAT) przedmiotu zamówienia. Całkowita cena netto będzie obejmować wszystkie koszty związane z realizacją zamówienia, w tym koszty opakowania, transportu do zakładu produkcyjnego Zamawiającego (rozładunek leży po stronie Zamawiającego), instalacji (Zamawiający zapewni niezbędne środki transportu wewnętrznego), pierwszego uruchomienia obrabiarki, szkolenia pracowników Zamawiającego, ewentualnych opłat celnych oraz inne koszty, jakie poniesie Oferent w celu prawidłowej i zgodnej z wymaganiami prawa, realizacji zamówienia.

7. Terminy płatności

Całkowita cena brutto przedmiotu zamówienia zostanie uregulowana przez Zamawiającego w następujący sposób:

- 30% ceny brutto - przelew w ciągu 14 dni od zawarcia umowy z wybranym Dostawcą,
- 60% ceny brutto - przelew w ciągu 14 dni od przeprowadzenia odbioru fabrycznego obrabiarki zakończonego wynikiem pozytywnym,
- 10% ceny brutto - przelew w ciągu 14 dni od sporządzenia końcowego protokołu zdawczo-odbiorczego bez zastrzeżeń.

Dostawca będzie mógł żądać od Zamawiającego odsetek za opóźnienia w realizacji poszczególnych płatności obliczonych z zastosowaniem stałej stopy procentowej w wysokości 10% w skali roku.

8. Kary umowne

- W przypadku odstąpienia od umowy przez Dostawcę lub przez Zamawiającego z przyczyn leżących po stronie Dostawcy, Zamawiający ma prawo obciążyć Dostawcę karą umowną w wysokości 7,5% wynagrodzenia umownego.
- W przypadku odstąpienia od umowy przez Dostawcę lub przez Zamawiającego z przyczyn leżących po stronie Zamawiającego, Dostawca ma prawo obciążyć Zamawiającego karą umowną w wysokości 7,5% wynagrodzenia umownego.
- W przypadku braku gotowości Zamawiającego do odbioru i rozpoczęcia instalacji obrabiarki przed upływem 58 tygodni od daty dokonania pierwszej płatności zaliczkowej na poczet realizacji zamówienia, Dostawca ma prawo obciążyć Zamawiającego karą umowną w wysokości 0,25 % wynagrodzenia umownego za każdy rozpoczęty tydzień zwłoki.
Poza tym odpowiedniemu wydłużeniu ulega maksymalny czas realizacji zamówienia przez Dostawcę. Maksymalna wysokość nałożonej na Zamawiającego kary umownej z tego tytułu nie może przekroczyć 5% wynagrodzenia umownego. W przypadku zwłoki przekraczającej 20 tygodni Dostawca ma prawo odstąpienia od umowy z winy Zamawiającego.
- W przypadku przekroczenia przez Dostawcę maksymalnego terminu realizacji zamówienia, Zamawiający ma prawo obciążyć Dostawcę karą umowną w wysokości 0,25% wynagrodzenia umownego za każdy rozpoczęty tydzień zwłoki. Maksymalna wysokość nałożonej na Dostawcę kary umownej z tego tytułu nie może przekroczyć 5% wynagrodzenia umownego. W przypadku zwłoki przekraczającej 20 tygodni Zamawiający ma prawo odstąpienia od umowy z winy Dostawcy.
- Przez wynagrodzenie umowne należy rozumieć całkowitą cenę netto przedmiotu zamówienia.

9. Warunki udziału w postępowaniu

- Oferent musi posiadać odpowiednią wiedzę i doświadczenie niezbędne do prawidłowej realizacji zamówienia. Zamawiający uzna warunek za spełniony, jeżeli Oferent wykaże, że w okresie ostatnich trzech lat przed upływem terminu składania ofert, a jeżeli okres prowadzenia działalności jest krótszy - w tym okresie, zrealizował w sposób należyty co najmniej 1 zamówienie obejmujące dostawę fabrycznie nowego bramowego centrum obróbczego CNC posiadającego certyfikat zgodności CE, umożliwiającego obróbkę symultaniczną w 5 osiach, charakteryzującego się przesuwem w osi wzdłużnej X minimum 5000 mm, przesuwem w osi poprzecznej Y minimum 3500 mm, przesuwem w osi pionowej Z minimum 1500 mm.
Podstawą weryfikacji spełniania tego warunku będzie złożone oświadczenie wraz z wykazem wybranych dostaw stanowiące integralną część formularza ofertowego (Załącznik nr 1 do niniejszego ogłoszenia o zamówieniu) oraz protokół(ły) zdawczo-odbiorczy(e) potwierdzający(e) należyte zrealizowanie wybranych dostaw.
- Oferent nie może być powiązany z Zamawiającym kapitałowo lub osobowo. 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 Dostawcy, a Dostawcą, polegające w szczególności na:

- a) uczestniczeniu w spółce jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej, posiadaniu co najmniej 10% udziałów lub akcji (o ile niższy próg nie wynika z przepisów prawa), pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika,
- b) pozostawaniu w związku małżeńskim, w stosunku pokrewieństwa lub powinowactwa w linii prostej, pokrewieństwa lub powinowactwa w linii bocznej do drugiego stopnia, lub związaniu z tytułu przysposobienia, opieki lub kurateli albo pozostawaniu we wspólnym pożyciu z Dostawcą, jego zastępcą prawnym lub członkami organów zarządzających lub organów nadzorczych Dostawcy ubiegającego się o udzielenie zamówienia,
- c) pozostawaniu z Dostawcą w takim stosunku prawnym lub faktycznym, że istnieje uzasadniona wątpliwość co do ich bezstronności lub niezależności w związku z postępowaniem o udzielenie zamówienia.

Podstawą weryfikacji spełniania tego warunku będzie złożone oświadczenie stanowiące integralną część formularza ofertowego (Załącznik nr 1 do niniejszego ogłoszenia o zamówieniu).

- Zamówienie nie może być udzielone na rzecz podmiotów wskazanych w art.7 ust. 1 ustawy z dnia 13 kwietnia 2022 r. o szczególnych rozwiązaniach w zakresie przeciwdziałania wspieraniu agresji na Ukrainę oraz służących ochronie bezpieczeństwa narodowego (Dz. U. 2022 r. poz. 835).

Podstawą weryfikacji spełniania tego warunku będzie złożone oświadczenie stanowiące integralną część formularza ofertowego (Załącznik nr 1 do niniejszego ogłoszenia o zamówieniu).

10. Kryteria oceny ofert

Zamawiający dokona oceny ważnych ofert niepodlegających odrzuceniu w oparciu o następujące kryteria:

Kryterium oceny	Waga kryterium
1. Cena netto oferty (C)	100 punktów (100%)

Punkty w kryterium ceny netto oferty zostaną obliczone zgodnie z poniższym wzorem:

$$Kc = (Cn/Cr) \times Wc$$

gdzie:

Kc – liczba punktów przyznanych rozpatrywanej ofercie w kryterium ceny netto;

Cn – najniższa cena netto spośród wszystkich ważnych (nieodrzuconych) ofert*;

Cr – cena netto rozpatrywanej oferty*;

Wc – waga kryterium ceny netto oferty;

Największą liczbę punktów Kc otrzyma oferta z najniższą ceną netto.

W sytuacji, gdy ocenie będzie podlegać tylko jedna ważna oferta, otrzyma ona 100 punktów.

** ceny wyrażone w walutach obcych zostaną przeliczone na PLN z zastosowaniem kursów średnich NBP z dnia roboczego poprzedzającego dzień sporządzenia protokołu z wyboru ofert.*

11. Opis sposobu przygotowania ofert

- Komunikacja w postępowaniu o udzielenie zamówienia, w tym ogłoszenie zapytania ofertowego, składanie ofert, wymiana informacji między Zamawiającym a Oferentem oraz przekazywanie dokumentów odbywa się pisemnie za pomocą BK2021 (Baza Konkurencyjności dostępna pod adresem www.bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl).
- Odstąpienie od komunikacji określonej powyżej jest dopuszczalne w zakresie, w jakim nie jest możliwe dotrzymanie sposobu komunikacji w BK2021. W szczególności dotyczy to przekazywania dokumentów, oświadczeń, wyjaśnień, informacji, uzupełnień po upływie terminu składania ofert. Wtedy komunikacja odbywa się za pośrednictwem poczty elektronicznej.
- Oferta musi być ważna do 31 grudnia 2024 r.

- Oferta musi być sporządzona w języku polskim.
- Oferta musi być złożona na formularzu stanowiącym Załącznik nr 1 do niniejszego ogłoszenia o zamówieniu w terminie do dnia 24 września 2024 r. Ofertę należy złożyć wyłącznie za pośrednictwem BK2021. Oferta winna zostać przesłana w formie skanu oryginału dokumentu podpisanego (czytelne imię i nazwisko lub podpis nieczytelny wraz z pieczętką imienną) przez Oferenta lub osobę(-y) uprawnioną(-e) do reprezentacji Oferenta, bądź jako dokument elektroniczny opatrzony podpisem elektronicznym (podpis kwalifikowany, podpis zaufany, podpis osobisty) Oferenta lub osoby uprawnionej (osób uprawnionych) do reprezentacji Oferenta.
- W przypadku podpisania formularza oferty przez pełnomocnika do oferty należy dołączyć pełnomocnictwo. Wraz z dokumentem sporządzonym w języku obcym należy przedłożyć jego tłumaczenie na język polski.
- Do oferty należy również dołączyć protokół(oły) zdawczo-odbiorczy(e) potwierdzający(e) należyte zrealizowanie przez Oferenta (w okresie ostatnich trzech lat przed upływem terminu składania ofert, a jeżeli okres prowadzenia działalności jest krótszy - w tym okresie) co najmniej 1 zamówienia obejmującego dostawę bramowego centrum obróbczego CNC zapewniającego obróbkę symultaniczną w 5 osiach, charakteryzującego się przesuwem w osi wzdłużnej X minimum 5000 mm, przesuwem w osi poprzecznej Y minimum 3500 mm, przesuwem w osi pionowej Z minimum 1500 mm. Dokument musi być podpisany przez przedstawicieli Dostawcy i odbiorcy. Wraz z dokumentem sporządzonym w języku obcym należy przedłożyć jego tłumaczenie na język polski.
- Oferent ponosi wszelkie koszty związane z przygotowaniem i złożeniem oferty.
- Oferent może zwrócić się do Zamawiającego o wyjaśnienie treści zapytania ofertowego. Zadawanie pytań możliwe jest wyłącznie za pośrednictwem BK2021. Pytania złożone w inny sposób, np. e-mailem, pozostaną bez odpowiedzi.
- Zamawiający zobowiązany jest do udzielenia wyjaśnień, jeśli pytania zostaną złożone w terminie nie krótszym niż 2 dni przed upływem terminu składania ofert. W przypadku zapytań złożonych po ww. terminie, Zamawiający może pozostawić je bez odpowiedzi.

12. Warunki zmiany umowy zawartej w wyniku przeprowadzonego postępowania

Zamawiający dopuszcza możliwość wprowadzenia istotnych zmian postanowień umowy zawartej z wybranym Dostawcą (w tym w zakresie terminu gotowości Zamawiającego do przyjęcia dostawy obrabiarki i rozpoczęcia prac instalacyjnych, terminu realizacji zamówienia przez Dostawcę, terminów i warunków płatności, specyfikacji przedmiotu zamówienia) m.in. w wyniku:

- wystąpienia siły wyższej, jako zdarzenia zewnętrznego, niemożliwego do przewidzenia i niemożliwego do zapobieżenia, a mającego wpływ na realizację zamówienia,
- zmiany obowiązujących regulacji prawnych w zakresie mającym wpływ na realizację zamówienia,
- zaistnienia obiektywnych okoliczności (uzasadnionych przyczyn) leżących po stronie Zamawiającego,
- zaistnienia uzasadnionych przyczyn niezależnych od Dostawcy lub okoliczności, za które Dostawca nie ponosi odpowiedzialności.

Zmiany, o których mowa powyżej, wymagają zgody obu stron umowy oraz formy pisemnej pod rygorem nieważności.

13. Dodatkowe informacje

- Zamawiający zastrzega sobie prawo dokonania modyfikacji treści zapytania ofertowego przed upływem terminu składania ofert, a także prawo anulowania postępowania ofertowego bez podawania powodu oraz prawo do unieważnienia postępowania ofertowego bez dokonywania wyboru oferty. Oferentom nie przysługują żadne roszczenia w powyższych przypadkach.
- Każdy z Oferentów może złożyć tylko jedną ofertę.
- Zamawiający nie dopuszcza możliwości składania ofert częściowych.

- Zamawiający nie dopuszcza możliwości składania ofert wariantowych.
- Oferent może przed upływem terminu składania ofert zmienić lub wycofać swoją ofertę.
- Postępowanie prowadzone jest w języku polskim.
- Zamawiający zastrzega sobie prawo do wystąpienia do Oferentów w trakcie analizy ofert o dodatkowe wyjaśnienia, informacje, uzupełnienia lub dokumenty. Oferent będzie zobowiązany je dostarczyć w ciągu 3 dni roboczych licząc od dnia następującego po dniu wysłania wezwania drogą e-mail.
- Zamawiający zastrzega sobie prawo wglądu do dokumentów potwierdzających prawdziwość danych zawartych w ofercie, a Oferent ma obowiązek takie dokumenty przedstawić do wglądu na wezwanie Zamawiającego (w ciągu 3 dni roboczych licząc od dnia następującego po dniu wysłania wezwania drogą e-mail).
- Jeżeli zaoferowana cena wydaje się rażąco niska w stosunku do przedmiotu zamówienia, tj. różni się o więcej niż 30% od średniej arytmetycznej cen wszystkich ważnych ofert niepodlegających odrzuceniu, lub budzi wątpliwości Zamawiającego co do możliwości realizacji przedmiotu zamówienia zgodnie z wymaganiami określonymi w zapytaniu ofertowym lub wynikającymi z odrębnych przepisów, Zamawiający żąda od Oferenta złożenia w wyznaczonym terminie (3 dni roboczych licząc od dnia następującego po dniu wysłania wezwania drogą e-mail) wyjaśnień, w tym złożenia dowodów w zakresie wyliczenia ceny. Zamawiający ocenia te wyjaśnienia w konsultacji z Oferentem i może odrzucić tę ofertę wyłącznie w przypadku, gdy złożone wyjaśnienia wraz z dowodami nie uzasadniają podanej ceny w tej ofercie.
- Zamawiający nie przewiduje procedury odwoławczej. Z tytułu odrzucenia oferty Oferentowi nie przysługują żadne roszczenia przeciw Zamawiającemu.
- Po wygaśnięciu oferty Zamawiający może zwrócić się do Oferenta o przedłużenie terminu jej ważności.
- Niniejsze postępowanie obejmuje jedynie część zamówienia udzielanego w ramach projektu pt. „Utworzenie zakładu produkcji wysokoprecyzyjnych korpusów maszyn i detali wielkogabarytowych”. Na zakres całego zamówienia składają się: zakup bramowego 5-osiowego centrum obróbczego CNC, zakup pionowego 3-osiowego centrum obróbczego CNC, zakup pionowego 3-osiowego centrum obróbczego CNC z zestawem imadeł hydraulicznych, zakup centrum tokarskiego CNC, zakup mobilnego systemu regeneracji chłodziwa, zakup sprężarki śrubowej z płytowym wymiennikiem ciepła. Pozostałe części zamówienia, które będą objęte przyszłymi postępowaniami to: zakup pionowego 3-osiowego centrum obróbczego CNC, zakup pionowego 3-osiowego centrum obróbczego CNC z zestawem imadeł hydraulicznych, zakup centrum tokarskiego CNC, zakup mobilnego systemu regeneracji chłodziwa, zakup sprężarki śrubowej z płytowym wymiennikiem ciepła.
- Zgodnie z obowiązującym prawem niniejsze zapytanie nie jest ogłoszeniem w rozumieniu ustawy z dnia 11 września 2019 r. Prawo zamówień publicznych (Dz.U. 2023 r., poz. 1605).
- Zgodnie z art. 13 ust. 1 i 2 rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2016/679 z dnia 27 kwietnia 2016 r. w sprawie ochrony osób fizycznych w związku z przetwarzaniem danych osobowych i w sprawie swobodnego przepływu takich danych oraz uchylenia dyrektywy 95/46/WE (ogólne rozporządzenie o ochronie danych) (Dz. Urz. UE L 119 z 04.05.2016, str. 1), dalej „RODO”, Zamawiający informuje, że:
 - a. administratorem danych osobowych jest REM-FORM Sp. z o.o., ul. Praska 19, 43-382 Bielsko-Biała,
 - b. dane osobowe będą przetwarzane na podstawie art. 6 ust. 1 lit. c RODO w celu związanym z prowadzeniem niniejszego postępowania,
 - c. odbiorcami danych osobowych będą podmioty, którym udostępniona zostanie dokumentacja postępowania w oparciu o zapisy aktualnie obowiązujących Wytocznych dotyczących kwalifikowalności wydatków na lata 2021-2027,
 - d. w odniesieniu do danych osobowych decyzje nie będą podejmowane w sposób zautomatyzowany, stosownie do art. 22 RODO;
 - e. Oferenci / osoby udostępniające swoje dane osobowe posiadają: prawo dostępu do danych osobowych na podstawie art. 15 RODO; prawo do sprostowania danych osobowych na podstawie art. 16 RODO; prawo do żądania od administratora ograniczenia przetwarzania danych osobowych z

zastrzeżeniem przypadków, o których mowa w art. 18 ust. 2 RODO; prawo do wniesienia skargi do Prezesa Urzędu Ochrony Danych Osobowych, w przypadku uznania, że przetwarzanie danych osobowych narusza przepisy RODO;

f. Oferentom / osobom udostępniającym swoje dane osobowe nie przysługuje: prawo do usunięcia danych osobowych w związku z art. 17 ust. 3 lit. b, d lub e RODO; prawo do przenoszenia danych osobowych, o którym mowa w art. 20 RODO; prawo sprzeciwu wobec przetwarzania danych osobowych na podstawie art. 21 RODO, gdyż podstawą prawną przetwarzania danych osobowych jest art. 6 ust. 1 lit. c RODO.