

ZAPYTANIE OFERTOWE NR N2/BORIMEX/SMART/2025 z dnia 16 kwiecień 2025 r.Dotyczące wyboru Wykonawcy: **Narzędzia produkcyjne**

Nazwa, adres i kluczowe dane Zamawiającego	Nazwa: BORIMEX ZK Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością. Adres: 39-305 Borowa 110A NIP: 8172188436 Regon: 380398620 Rodzaj instytucji zamawiającej: przedsiębiorstwo prywatne Główny przedmiot działalności Zamawiającego: 29.32.Z - Produkcja pozostałych części i akcesoriów do pojazdów silnikowych, z wyłączeniem motocykli. Przedmiot działalności związanej z projektem: 29.32.Z - Produkcja pozostałych części i akcesoriów do pojazdów silnikowych, z wyłączeniem motocykli.
Dane kontaktowe Zamawiającego	Adres pocztowy: 39-305 Borowa 110A, Polska Telefon/Fax: +48 17 581 05 30 Adres strony internetowej: www.borimex.pl Osoba do kontaktów: Magdalena Kaczmarczyk, e-mail: magdalena.kaczmarczyk@borimex.pl, tel. +48 17 5810530
Rodzaj zamówienia	Dostawa
Nazwa zamówienia	Narzędzia produkcyjne
Miejsce dostawy	39-305 Borowa 110A, województwo podkarpackie, Polska.
Tryb udzielenia zamówienia	Do niniejszego zapytania ofertowego nie stosuje się Ustawy z dnia 29 stycznia 2004 r. Prawo Zamówień Publicznych – tekst jednolity z 2019 r. (Dz. U. z 2019 r., poz. 1843 z późn. zm.). Postępowanie prowadzone jest zgodnie z zasadą konkurencyjności określoną w Wytycznych Ministra Funduszy i Polityki Regionalnej „ Wytyczne dotyczące kwalifikowalności wydatków na lata 2021-2027 ”. Wytyczne na podstawie art. 5 ust. 1 pkt 2 ustawy z dnia 28 kwietnia 2022 r. o zasadach realizacji zadań finansowanych ze środków europejskich w perspektywie finansowej 2021-2027 (Dz. U. poz. 1079).
Data i miejsce ogłoszenia zapytania ofertowego	16 kwiecień 2025 - bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl
Termin składania ofert	Ofertę należy złożyć do dnia: 30 kwiecień, godzina: 09:59:59. Za datę złożenia oferty uznaje się datę zamieszczenia oferty w Bazie konkurencyjności (BK2021). O terminowym złożeniu oferty decyduje data złożenia oferty za pośrednictwem BK2021.
Zmiana zapytania ofertowego i/lub terminu składania ofert	Zapytanie ofertowe może zostać zmienione przed upływem terminu składania ofert. Zamiana może dotyczyć każdego z elementów zapytania ofertowego. W przypadku zmiany zapytania ofertowego Zamawiający opisuje zmianę i przedłuża termin składania ofert o czas niezbędny do wprowadzenia zmian w ofertach, jeżeli jest to konieczne z uwagi na zakres wprowadzonych zmian.
Termin ważności oferty	<u>Minimum 60 dni od daty złożenia oferty.</u> Zamawiający informuje, że dopuszcza możliwość wydłużenia terminu związania ofertą po uprzednim wyrażeniu zgody Wykonawcy.

Sposób składania oferty	<u>Sposób składania ofert:</u> 1. Oferty wraz z załącznikami należy składać wyłącznie poprzez Bazę Konkurencyjności BK2021. Każda inna forma złożenia powoduje, że oferta podlega odrzuceniu. 2. Oferty należy złożyć zgodnie z Instrukcją Użytkownika dla systemu Bazy Konkurencyjności, przy czym każdy załączony dokument do Bazy w formie załącznika powinien być podpisany przez osobę upoważnioną do reprezentowania Wykonawcy. Każdy dokument Oferty musi być podpisany ręcznie lub elektronicznie. W przypadku składania oferty przez pełnomocnika należy dołączyć pełnomocnictwo upoważniające do złożenia oferty podpisane przez osoby reprezentujące Wykonawcę. 3. Oferty złożone po terminie wskazanym w Zapytaniu ofertowym lub w innej formie zostaną odrzucone. 4. Oferty nie podpisane lub niewłaściwie podpisane zostaną odrzucone. 5. Każdy Wykonawca może przedstawić tylko jedną ofertę na jedną część zamówienia. Każdy Wykonawca może złożyć oferty na dowolną ilość części zamówienia. 6. Oferty składa się w języku polskim. Dokumenty oferty składane w innych językach muszą być przetłumaczone na język polski przez Wykonawcę lub tłumacza przysięgłego, przy czym wiążąca jest treść w języku polskim. <u>Wykaz dokumentów składanych wraz z Ofertą:</u> 1. Formularz oferty – wypełniony dokument na wzorze stanowiącym Załącznik nr 1 do zapytania ofertowego. Formularz ofertowy musi zawierać co najmniej: a) datę i miejsce sporządzenia, b) nazwę i adres siedziby Wykonawcy, nr NIP Wykonawcy (lub równoważny nr obowiązujący w kraju, w którym podmiot jest zarejestrowany), c) imię i nazwisko oraz dane kontaktowe (telefon oraz adres e-mail) osoby wyznaczonej do kontaktów z Zamawiającym, d) adres do korespondencji (jeżeli inny niż adres siedziby), e) oferowaną cenę netto oraz brutto, która uwzględni wszelkie koszty niezbędne do realizacji zamówienia (w przypadku ofert podanych w walucie innej niż PLN, wartość oferty do oceny Kryterium cenowego zostanie przeliczona przy zastosowaniu średniego kursu sprzedaży ogłaszanego przez NBP, obowiązującego w dniu sporządzania protokołu wyboru oferty), f) termin dostawy przedmiotu zamówienia, g) termin gwarancji, h) termin ważności oferty, i) inne dodatkowe informacje wskazane w formularzu, j) odniesienie do wymaganych parametrów i ewentualne wyjaśnienie zakresu równoważności proponowanych parametrów w stosunku do opisu przedmiotu zamówienia (jeśli dotyczy), k) odniesienie do kryteriów oceny zamówienia, 2. Specyfikacja techniczna / oferta handlowa narzędzi zawierająca wszystkie parametry opisane w przedmiocie zamówienia i pozostałych częściach zapytania ofertowego obejmująca w szczególności: a) Odniesienie do każdego z parametrów oferowanych narzędzi określonych w treści zapytania ofertowego i formularza oferty, b) Odniesienie do każdego z warunków dostawy,
---------------------------------------	--

	c) Odniesienie do każdego z kryteriów oceny oferty. 3. Inne dokumenty uznane za istotne przez Wykonawcę. Wersje elektroniczne załączników do wypełnienia są dostępne w BK2021. Wszystkie załączniki stanowią integralną część Oferty. Narzędzia konwalidacyjne/sposób poprawy oferty: 1. W ramach dokonywanej oceny, na wniosek Komisji Oceny Ofert, możliwa jest poprawa i uzupełnienia składanych dokumentów. Przyjęta procedura przewiduje możliwość wezwania Wykonawcy do uzupełnienia. 2. Przedmiotem uzupełnienia lub poprawy nie może być formularz oferty – pozostaje on niezmienny. Do formularza oferty można składać wyłącznie dodatkowe pisemne wyjaśnienia. 3. Uzupełnieniu lub poprawie mogą podlegać wyłącznie załączniki do formularza ofertowego, zarówno te które zostały pobrane do wypełniania z BK2021, jak i dołączane załączniki zewnętrzne. 4. Zamawiający może samodzielnie poprawić błędy pisarskie, rachunkowe lub inne oczywiste omyłki w złożonej ofercie. 5. Forma komunikacji między Zamawiającym a Wykonawcą została szczegółowo określona w punkcie „Sposób zadawania pytań i komunikacji pomiędzy stronami”.
Odrzucenie oferty	Oferty będą podlegały odrzuceniu jeżeli: 1. Oferta została złożona po terminie składania ofert. 2. Oferta została złożona poza Bazą Konkurencyjności BK2021. 3. Oferta nie będzie podpisana zgodnie z reprezentacją lub udzielonym pełnomocnictwem do jej złożenia. 4. Treść Oferty nie odpowiada treści Zapytania ofertowego. 5. Oferta złożona przez Wykonawcę nie spełnia wymagań w zakresie parametrów przedmiotu zamówienia określonych w Zapytaniu ofertowym. 6. Oferta złożona przez Wykonawcę nie spełnia wymagań w zakresie warunków dostawy i realizacji zamówienia określonych w Zapytaniu ofertowym. 7. Oferta zawiera rażąco niską cenę lub koszt w stosunku do przedmiotu zamówienia. 8. Ujawniony został konflikt interesów pomiędzy Zamawiającym, a Wykonawcą. 9. Wykonawca nie udzielił odpowiedzi na wezwanie o wskazane dokumenty lub wyjaśnienia w wyznaczonym terminie.
Informacja na temat zakazu konfliktu interesów	Konflikt interesów oznacza każdą sytuację, w której osoby biorące udział w przygotowaniu lub prowadzeniu postępowania o udzielenie zamówienia lub mogące wpłynąć na wynik tego postępowania mają, bezpośrednio lub pośrednio, interes finansowy, ekonomiczny lub inny interes osobisty, który postrzegać można jako zagrażający ich bezstronności i niezależności w związku z postępowaniem o udzielenie zamówienia. Jeżeli Wykonawca będzie w posiadaniu informacji, który mógłby świadczyć o konflikcie interesów zobowiązany jest powiadomić Zamawiającego o tym fakcie. Zamawiający jest zobowiązany zapobiegać konfliktom interesów, a także rozpoznawać i likwidować je, gdy powstają w związku z prowadzeniem postępowania o udzielenie zamówienia lub na etapie wykonywania zamówienia – by nie dopuścić do zakłócenia konkurencji oraz zapewnić równe traktowanie Wykonawców. Zamawiający informuje, że jeżeli dojdzie do ujawnienia konfliktu interesów między Wykonawcą, a Zamawiającym to Wykonawca zostanie wykluczony z postępowania.

Znaki towarowe i kryterium równoważności	Opis przedmiotu zamówienia nie zawiera obligatoryjnych odniesień do znaków towarowych, patentów lub pochodzenia, źródła lub szczególnego procesu, który charakteryzuje produkty lub usługi dostarczane przez konkretnego Wykonawcę, jeżeli mogłoby to doprowadzić do uprzywilejowania lub wyeliminowania niektórych Wykonawców lub produktów. Jeżeli Wykonawca uzna, że wystąpiły w Zapytaniu ofertowym znaki towarowe, pochodzenia czy patenty to mają one charakter wyłącznie przykładowy, a ich wskazanie ma na celu określenie oczekiwanego standardu. Rozwiązania równoważne: Wykonawca uprawniony jest do przedstawienia w ofercie materiałów i urządzeń równoważnych, o nie gorszych parametrach. Wykonawca powinien określić ich parametry, celem wykazania, że spełniają warunki określone w opisie przedmiotu zamówienia. Rozwiązania równoważne, zgodnie ze swoją definicją, muszą posiadać parametry oraz spełniać standardy europejskie nie gorsze niż podane w Opisie przedmiotu zamówienia parametry. Opis zaproponowanych rozwiązań równoważnych musi być na tyle szczegółowy, żeby Zamawiający przy ocenie ofert mógł ocenić spełnienie wymagań dotyczących ich właściwości funkcjonalnych, jakościowych i parametrów oraz rozstrzygnąć, czy zaproponowane rozwiązania są równoważne. W przypadku zaproponowania rozwiązania równoważnego Zamawiający zastrzega sobie możliwość przetestowania kompletu narzędzi dostarczonego przez Wykonawcę (wraz z systemem mocującym typu głowica/oprawka) w celu weryfikacji jakości i wydajności. Ocena spełnienia wymagań równoważności dokonywana jest przez Komisję Oceny Ofert w oparciu o dodatkowe informacje przedłożone przez Wykonawcę wraz z formularzem ofertowym. Kryteria oceny równoważności odnoszą się wyłącznie do analizy technicznej zaproponowanych rozwiązań, ich niezawodności i możliwości efektywnego zastosowania w technologii planowanej do wdrożenia. Za rozwiązania równoważne należy rozumieć takie, które przedstawiają opis przedmiotu zamówienia o takich samych lub lepszych parametrach technicznych, jakościowych, funkcjonalnych spełniających minimalne parametry określone przez Zamawiającego, lecz oznaczone innym np. znakiem towarowym, patentem lub pochodzeniem, normą, czy aprobatą. Wykonawca, który powołuje się na rozwiązania równoważne w opisywanym przez Zamawiającego przedmiocie zamówienia, jest obowiązany udowodnić, że proponowane przez niego rozwiązania w równoważnym stopniu spełniają wymagania określone w zapytaniu ofertowym. Wykonawca umożliwia wykonanie testów wydajności zaproponowanego rozwiązania równoważnego. Zamawiający wymaga od Wykonawcy złożenia stosownych dokumentów uwiarygadniających zastosowanie rozwiązań równoważnych. W przypadku, gdy Wykonawca nie złoży w ofercie dokumentów o zastosowaniu innych równoważnych materiałów lub rozwiązań, to rozumie się przez to, że do kalkulacji ceny oferty i wykonania przedmiotu zamówienia ujęto materiały zaproponowane w szczegółowym opisie przedmiotu zamówienia; w związku z tym Wykonawca jest zobowiązany zastosować do wykonania zamówienia materiały lub rozwiązania zaproponowane w Opisie przedmiotu zamówienia. Odpowiedzialność za wyjaśnienie zakresu równoważności zaproponowanych parametrów spoczywa na Wykonawcy.
Rażąco niska cena	Jeżeli zaoferowana cena lub koszt wydadzą się rażąco niskie w stosunku do przedmiotu zamówienia, tj. różnią się o więcej niż 30% od średniej arytmetycznej cen wszystkich ważnych ofert niepodlegających odrzuceniu,

	lub wzbudzą wątpliwości Zamawiającego co do możliwości wykonania przedmiotu zamówienia zgodnie z wymaganiami określonymi w zapytaniu ofertowym lub wynikającymi z odrębnych przepisów, Zamawiający żąda od Wykonawcy złożenia w wyznaczonym przez Zamawiającego terminie wyjaśnień, w tym złożenia dowodów w zakresie wyliczenia ceny lub kosztu. Zamawiający oceni te wyjaśnienia w konsultacji z Wykonawcą i będzie mógł odrzucić tę ofertę w przypadku, gdy: a) złożone wyjaśnienia i dowody nie uzasadniają podanej ceny w ofercie, b) Wykonawca nie złoży wyjaśnień, c) złożone przez Wykonawcę wyjaśnienia są nierzetelne lub niepełne, d) Wykonawca nie dochowa terminu wyznaczonego na złożenie wyjaśnień, e) Wykonawca uchylił się od uszczegółowienia. Samo oświadczenie Wykonawcy nie zaspokaja wymogu udowodnienia, że nie ma miejsca rażąco niska cena – muszą pojawić się dowody potwierdzające zasadność i realność zastosowanych cen przez Wykonawcę. Ciężar dowodu spoczywa po stronie Wykonawcy. Zamawiający informuje, że badanie rażąco niskiej ceny odbywa się z uwzględnieniem tajemnicy przedsiębiorstwa. Przedkładając dokumenty i Wyjaśnienia w trakcie oceny rażąco niskiej ceny Wykonawca powinien zastrzec, które z nich stanowią tajemnicę przedsiębiorstwa.
Sposób zadawania pytań i komunikacji pomiędzy stronami	Komunikacja w trakcie obowiązującego terminu składania ofert. W trakcie trwania postępowania ofertowego, a przed dniem upływu terminu składania ofert wszelka korespondencja pomiędzy Zamawiającym, a potencjalnym Wykonawcą odbywa się wyłącznie pisemnie za pomocą modułu zadawania pytań w BK2021. Pytania zadane innymi kanałami pozostają bez odpowiedzi. Termin na zadawanie pytań przez Wykonawców. Każdy Wykonawca ma prawo zwrócić się do Zamawiającego o wyjaśnienie treści przedmiotowego postępowania do dnia 28 kwiecień 2025 r. do godz. 23:59:59. Pytania Wykonawcy należy przesłać drogą elektroniczną za pośrednictwem Bazy Konkurencyjności (BK 2021). Pytania zadane po wyznaczonym terminie nie będą wymagać odpowiedzi ze strony Zamawiającego. Zamawiający udzieli pisemnej odpowiedzi i opublikuje ją w Bazie Konkurencyjności (BK 2021) w najszybszym możliwym terminie, nie później niż do dnia 29 kwiecień 2025 r. do godz. 14:59:59. Jeżeli z treści zadanych pytań Zamawiający uzna konieczność zmiany opisów w Zapytaniu ofertowym to dokona korekty zapytania ofertowego z jednoczesną zmianą terminu składania ofert, aby każdy z Wykonawców mógł dokonać odpowiednich modyfikacji w planowanych do złożenia ofertach. Komunikacja w toku oceny ofert, po upływie terminu składania ofert. W toku dokonywania oceny złożonych ofert, Zamawiający może żądać udzielenia przez Wykonawców wyjaśnień dotyczących treści złożonych przez nich ofert lub uzupełnienia dokumentacji. Pytania zadawane przez powołaną Komisję Oceniającą Oferty kierowane będą na adres mailowy wskazany w złożonej przez Wykonawcę ofercie. Pytania lub wnioski Zamawiającego będą przekazywane w formie pisma podpisanego elektronicznie przez osobę reprezentującą Zamawiającego. Termin udzielenia odpowiedzi na pytania lub na uzupełnienie dokumentacji wynosi 3 dni robocze liczone od dnia następnego po przesłaniu pisma drogą elektroniczną. Odpowiedź przesłana zwrotnie drogą elektroniczną musi być podpisana przez osoby upoważnione do reprezentacji Wykonawcy. Obowiązuje możliwość jednorazowej odpowiedzi lub uzupełnienia dokumentacji na zadane pytanie lub wniosek o uzupełnienie.

	Za podanie właściwego adresu mailowego do kontaktu odpowiedzialny jest Wykonawca. Brak udzielenia odpowiedzi w wyznaczonym terminie oraz formie, brak uzupełnienia załączników stanowi podstawę do odrzucenia Oferty.
Wymagania w odniesieniu do przepisów i procedur	1. Zamówienie jest zgodne z obowiązującymi przepisami prawa krajowego i Unii Europejskiej, w szczególności z politykami unijnymi, w tym dotyczącymi pomocy publicznej, zamówień publicznych, prawa pracy oraz zasadami horyzontalnymi z art. 9 rozporządzenia ogólnego, Kartą Praw Podstawowych Unii Europejskiej (art. 1, 3-4, 6-8, 10, 15, 20-23, 25-26, 30-31) i Konwencją o prawach osób niepełnosprawnych (art. 2-7, 9). 2. Zamówienie jest zgodne z obowiązującymi wytycznymi ministra właściwego do spraw rozwoju regionalnego wydanymi na podstawie art. 5 ust. 1 ustawy wdrożeniowej. 3. Zamówienie jest zgodne z kryteriami zielonych zamówień publicznych.
Informacja o wyniku postępowania	1. Informacja o wyniku postępowania zostanie ogłoszona w taki sposób, w jaki zostało upublicznione zapytanie ofertowe. Informacja ta zawierać będzie imię i nazwisko albo nazwę wybranego wykonawcy, jego siedzibę (miejscowość) oraz cenę najkorzystniejszej oferty. 2. Wybrany Wykonawca zostanie poinformowany telefonicznie lub via e-mail o terminie podpisania umowy. 3. Zawarcie umowy w sprawie zamówienia następuje w formie elektronicznej, o której mowa w art. 78¹ Kodeksu cywilnego. 4. Jeżeli Wykonawca, którego oferta została wybrana odstąpi od zawarcia umowy, Zamawiający może zawrzeć umowę z kolejnym Wykonawcą, który w postępowaniu o udzielenie zamówienia uzyskał kolejną najwyższą liczbę punktów.
Procedura w przypadku braku wyboru oferty	W przypadku niewpłynięcia żadnej oferty na przedmiot zamówienia lub wpłynięcia tylko ofert podlegających odrzuceniu, lub w sytuacji, gdy wszyscy potencjalni Wykonawcy zostaną wykluczeni z postępowania, lub nie spełnią warunków udziału w postępowaniu, Zamawiający dokona wyboru dowolnego Wykonawcy przedmiotu zamówienia (z wolnej ręki), który spełni wszystkie kryteria i warunki określone w niniejszym zapytaniu ofertowym.
Pozostałe warunki zapytania	1. Niniejsze Zapytanie ofertowe, nie stanowi oferty w rozumieniu Kodeksu cywilnego i nie zobowiązuje do zawarcia umowy ze strony Zamawiającego. 2. Ocena ofert dokonana przez powołaną do tego celu Komisję Oceny Ofert jest ostateczna. 3. Zamawiający nie przewiduje zwrotu kosztów udziału w postępowaniu. 4. Zamawiający zastrzega możliwość unieważnienia postępowania na dowolnym etapie prowadzonego postępowania bez podawania przyczyny. 5. Zamawiający zastrzega możliwość nieudzielenia zamówienia Wykonawcy wybranemu w tej procedurze zapytania ofertowego. 6. Zamawiający może przed upływem terminu składania ofert zmodyfikować treść zapytania ofertowego w szczególności ze względu na konieczność usunięcia wad lub niejasności w treści zapytania (w szczególności w odpowiedzi na pytania Wykonawców), dostosowania zapytania do wymagań powszechnie obowiązującego prawa lub innych regulacji wiążących Zamawiającego, oraz o ile okaże się to konieczne do prawidłowej realizacji Projektu lub przedmiotu zapytania (w szczególności ze względu na należyłą jakość wykonania przedmiotu zapytania oraz jego zgodność z celami Projektu). 7. Wykonawca jest zobowiązany, na żądanie Zamawiającego udostępnić do wglądu pełnomocnikowi Zamawiającego dokumenty potwierdzające prawdziwość danych zawartych w ofercie oraz załącznikach do oferty. 8. Wykonawca jest zobowiązany, na żądanie Zamawiającego, udostępnić do wglądu pełnomocnikowi Zamawiającego dokumenty potwierdzające, że jest

	certyfikowanym dystrybutorem narzędzi oraz posiada odpowiednie uprawnienia do ich sprzedaży. 9. Złożenie oferty jest równoznaczne z wyrażeniem zgody na publikację danych Wykonawcy oraz oferowanych warunków realizacji zamówienia określonych w ofercie. 10. Zmiany treści zapytania ofertowego oraz wyjaśnienia udzielone przez Zamawiającego na zapytania Wykonawców stają się integralną częścią zapytania ofertowego i są wiążące dla wszystkich Wykonawców.
RODO	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 informuję, że: 1) Administratorem Pani/Pana danych osobowych jest BORIMEX ZK Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością; 39-305 Borowa 110A, NIP: 8172188436. 2) Pani/Pana dane osobowe przetwarzane będą na podstawie art. 6 ust. 1 lit. c RODO w celu prowadzenia przedmiotowego postępowania o udzielenie zamówienia oraz zawarcia umowy, a podstawą prawną ich przetwarzania jest obowiązek prawny stosowania sformalizowanych procedur udzielania zamówień wynikający z „Wytycznych dotyczących kwalifikowalności wydatków na lata 2021-2027”, określające ujednolicone warunki i procedury dotyczące kwalifikowalności wydatków dla EFS+, EFRR, FS i FST. 3) Dane osobowe będą przetwarzane przez okres prowadzenia postępowania o udzielenie przedmiotowego zamówienia oraz po jego zakończeniu zgodnie z przepisami dotyczącymi archiwizacji oraz trwałości projektu (jeżeli dotyczy). 4) Przetwarzane dane osobowe mogą być pozyskiwane od Wykonawców, których dane dotyczą lub innych podmiotów, na których zasoby powołują się Wykonawcy. 5) Przetwarzane dane osobowe obejmują w szczególności imię i nazwisko, adres, NIP, REGON, numer CEIDG, numer KRS oraz inne dane osobowe podane przez osobę składającą ofertę i inną korespondencję wpływającą do Zamawiającego w celu udziału w postępowaniu o udzielenie przedmiotowego zamówienia. 6) Dane osobowe mogą być przekazywane do organów publicznych i urzędów państwowych lub innych podmiotów upoważnionych na podstawie przepisów prawa lub wykonujących zadania realizowane w interesie publicznym lub w ramach sprawowania władzy publicznej, w szczególności do podmiotów prowadzących działalność kontrolną wobec Zamawiającego. 7) Dane osobowe są przekazywane do podmiotów przetwarzających dane w imieniu administratora danych osobowych. 8) Przysługuje Pani/Panu prawo do żądania od administratora danych osobowych: a) na podstawie art. 15 RODO prawo dostępu do danych osobowych dotyczących Pani / Pana, b) na podstawie art. 16 RODO prawo do sprostowania Pani/Pana danych osobowych, c) na podstawie art. 18 RODO prawo żądania od administratora ograniczenia przetwarzania danych osobowych z zastrzeżeniem przypadków, o których mowa w art. 18 ust. 2 RODO, d) prawo do wniesienia skargi do Prezesa Urzędu Ochrony Danych Osobowych, gdy uzna Pani/Pan, że przetwarzania danych osobowych Pani/Pana dotyczących narusza przepisy RODO. 9) Nie przysługuje Pani/Panu: a) w związku z art. 17 ust. 3 lit. b, d lub e RODO prawo do usunięcia danych osobowych,

	b) prawo do przenoszenia danych osobowych, o którym mowa w art. 20 RODO, c) na podstawie art. 21 RODO prawo sprzeciwu, wobec przetwarzania danych osobowych, gdyż podstawą prawną przetwarzania Pani/Pana danych osobowych jest art. 6 ust. 1 lit. c RODO.
Informacja o ofertach częściowych	Zamawiający dopuszcza składanie ofert częściowych. Zamówienie zostało podzielone na 6 części: -Część 1 Narzędzia produkcyjne v1 -Część 2 Narzędzia produkcyjne v2 -Część 3 Narzędzia produkcyjne v3 -Część 4 Narzędzia produkcyjne v4 -Część 5 Narzędzia produkcyjne v5 -Część 6 Narzędzia produkcyjne v6 Wykonawca może złożyć jedną ofertę na każdą z dwóch części Zamówienia. Wykonawca może złożyć ofertę na dowolną ilość części Zamówienia
Części zamówienia	
Część 1 Narzędzia produkcyjne v1	
Opis przedmiotu zamówienia Część 1	1.Przedmiot zamówienia obejmuje zakup narzędzi produkcyjnych: fazowniki. 2. Fazownik vhm $\Phi 10 \times 30^\circ$- frez do fazowania w pokryciu fi 10 -30°, ilość ostrzy 4, długość całkowita 72 mm. Parametry obróbcze vc-100/ fz-0,05. Materiał obrabiany s355, Ilość: 3 szt. 3. Fazownik vhm $\Phi 10 \times 90^\circ$- frez do fazowania fi 10 -90°, ilość ostrzy 4, długość całkowita 72 mm. Parametry obróbcze vc-100/ fz-0,05. Materiał obrabiany EN AC-21100, Ilość: 3 szt. 4. Fazownik vhm $\Phi 12 \times 90^\circ$- frez do fazowania w pokryciu fi 12 -90°, ilość ostrzy 4, długość całkowita 100 mm. Materiał obrabiany 42CrMo4. Parametry obróbcze vc-100/ fz-0,05. Ilość: 20 szt. 5. Fazownik vhm $\Phi 12 \times 60^\circ$- frez do fazowania w pokryciu fi 12 -60°, ilość ostrzy 4, długość całkowita 90 mm. Materiał obrabiany EN AC-21100. Parametry obróbcze vc-150/ fz-0,1. Ilość: 5 szt. 6. Fazownik vhm $\Phi 16 \times 90^\circ$- frez do fazowania w pokryciu fi 16 -90°, ilość ostrzy 4, długość całkowita 90 mm. Materiał obrabiany 42CrMo4. Parametry obróbcze vc-100/ fz-0,05. Ilość: 5 szt. 7. Fazownik vhm $\Phi 6 \times 90^\circ$- frez do fazowania w pokryciu fi 6 -90°, ilość ostrzy 4, długość całkowita 80 mm. Materiał obrabiany 42CrMo4. Parametry obróbcze vc-100/ fz-0,05. Ilość: 15 szt. 8. Fazownik współ i przeciwbieżny vhm $\Phi 6 \times 90^\circ$- frez do fazowania w pokryciu fi 6 -90°, ilość ostrzy 4, długość całkowita 100 mm. Materiał obrabiany 42CrMo4. Parametry obróbcze vc-40/ fz-0,1. Ilość: 5 szt. 9. Fazownik vhm $\Phi 16 \times 60^\circ$- frez do fazowania w pokryciu fi 16 -60°, ilość ostrzy 4, długość całkowita 90 mm. Materiał obrabiany s355. Parametry obróbcze vc-100/ fz-0,08. Ilość: 5 szt. 10. Fazownik współ i przeciwbieżny vhm $\Phi 8 \times 90^\circ$- frez do fazowania w pokryciu fi 8 -90°, ilość ostrzy 4, długość całkowita 100 mm. Materiał obrabiany 42CrMo4. Parametry obróbcze vc-40/ fz-0,1. Ilość: 5 szt. Wszystkie wymienione powyżej parametry są obligatoryjne.
Kod CPV przedmiotu zamówienia – Część 1	CPV: 42674000-1 (Części i akcesoria do obrabiarek do obróbki metalu)

Termin wykonania zamówienia - Część 1	Zamówienie będzie realizowane w okresie 12 miesięcy od daty podpisania umowy. Rozliczenia w oparciu o harmonogram zamówień stanowiący załącznik do umowy. Harmonogram zamówień będzie przedmiotem ustalenia z wybranym Wykonawcą. Zamawiający zastrzega sobie, że planowany termin realizacji zamówienia może ulec zmianie w przypadku wystąpienia okoliczności, których nie przewidywał lub nie mógł przewidzieć w dniu przygotowywania Zapytania ofertowego. Zamawiający dopuszcza zmianę terminu odbioru końcowego z przyczyn niezależnych od Wykonawcy. Za termin zakończenia realizacji umowy strony przyjmują datę podpisania przez Zamawiającego oraz Wykonawcę protokołu odbioru końcowego bez zastrzeżeń.
Informacja o zamówieniach uzupełniających - Część 1	Nie przewiduje się zamówień uzupełniających.
Informacja o ofertach wariantowych – Część 1	Nie dopuszcza się składania ofert wariantowych ani wariantowości cen.
Warunki dostawy – Część 1	1.Minimalny okres gwarancji w miesiącach: 12 miesięcy. 2.Koszt dostawy (BORIMEX ZK Sp. z o.o. 39-305 Borowa 110A, Polska), w cenie. 3.Wszystkie elementy spełniające parametry podane w opisie przedmiotu zamówienia. 4. W cenie oferty Wykonawca uwzględni wszystkie zobowiązania i koszty niezbędne do poniesienia dla realizacji Zamówienia. Wynagrodzenie określone przez Wykonawcę zostanie ustalone na okres ważności umowy. 5.Wykonawca zapewni, że towary dostarczone na podstawie umowy będą spełniać wszelkie właściwe normy, posiadać właściwe atesty UE, pochodzić z rynku europejskiego. 6.Warunki płatności: wg harmonogramu w terminie do 60 dni od daty dostawy.
Kryteria oceny ofert – Część 1	Informacja o wagach punktowych lub procentowych przypisanych do poszczególnych kryteriów oceny ofert oraz opis sposobu przyznawania punktacji za spełnienie danego kryterium oceny ofert. Kryterium nr 1: Całkowita cena zamówienia netto – waga kryterium 80 pkt. Sposób przyznawania punktacji: Ofertom będą przyznawane punkty w skali od 0 do 80, wg następującego wzoru: $\text{Liczba punktów} = (\text{cena najniższa} / \text{cena badanej oferty}) \times 80.$ Do porównania ofert będzie brana pod uwagę cena zamówienia netto (bez VAT). W przypadku ceny podanej w walucie innej niż PLN, w celu porównania ofert, będzie ona przeliczana przy uwzględnieniu średniego kursu NBP z dnia sporządzenia protokołu wyboru ofert. Kryterium nr 2: Czas reakcji serwisowej – waga kryterium 10 pkt. Czas reakcji serwisowej rozumiany jako czas w dniach roboczych na postawienie w miejscu dostawy narzędzi wskazanym przez Zamawiającego, serwisanta/przedstawiciela w celu zdiagnozowania przyczyn usterki i podaniu przewidywanego terminu usunięcia. Sposób przyznawania punktacji: ofertom będą przyznawane punkty wg następującej metodologii: -czas reakcji serwisowej poniżej 2 dni roboczych włącznie – 10 pkt. -czas reakcji serwisowej powyżej 2 dni roboczych – 0 pkt

	Kryterium nr 3: Termin usunięcia usterki z tytułu gwarancji – waga kryterium 10 pkt. Termin usunięcia usterki z tytułu gwarancji rozumiany jako czas w dniach roboczych od dnia zgłoszenia usterki Serwisantowi/Przedstawicielowi do dnia usunięcia usterki. Termin ten należy traktować jako termin maksymalny na usunięcie jakiegokolwiek usterki. Sposób przyznawania punktacji: ofertom będą przyznawane punkty wg następującej metodologii: -termin usunięcia awarii/usterki poniżej 2 dni roboczych włącznie – 10 pkt. -termin usunięcia awarii/usterki powyżej 2 dni roboczych – 0 pkt. Suma punktów możliwych do uzyskania wynosi 100. Do realizacji zostanie wybrana oferta, która uzyska największą ilość punktów w kryterium cenowym.
Część 2 Narzędzia produkcyjne v2	
Opis przedmiotu zamówienia Część 2	1. Przedmiot zamówienia obejmuje zakup narzędzi produkcyjnych: frezy. 2. Frez vhm $\Phi 12$ w pokryciu (długość całkowita 73mm, długość robocza 18mm), dedykowany do obróbki zgrubny, ilość ostrzy 4. Parametry obróbcze vc-180 / fz-0.09, materiał obrabiany s355. Ilość: 15 szt. 3. Frez Fi 2 vhm w pokryciu (długość całkowita 32mm, długość robocza 8mm, R 90 stopni, dedykowany do obróbki wykończeniowej, ilość ostrzy 4). Parametry obróbcze vc-100/ fz-0.011. Dedykowany do obróbki: 42CrMo4/S355. Ilość: 50 szt. 4. Frez Fi 12 vhm w pokryciu (długość robocza 25mm, skok 1,5, dedykowany do obróbki gwintu, ilość ostrzy 4). Dedykowany do obróbki: 42CrMo4/S355. Ilość 3 szt. 5. Frez Fi 10 vhm w pokryciu (długość robocza 25mm, skok 1,25, dedykowany do obróbki gwintu, ilość ostrzy 3). VARGUS MC10085L-20-I1.25ISOTM VTH. Dedykowany do obróbki: 42CrMo4/S355. Ilość: 10 szt. 6. Frez vhm $\Phi 10$ w pokryciu (długość całkowita 66mm, długość robocza 14mm), dedykowany do obróbki zgrubnej, ilość ostrzy 4. Parametry obróbcze vc-180 / fz-0.08, materiał obrabiany s355. Ilość: 15 szt. 7. Frez Fi 5 vhm w pokryciu (długość całkowita 50mm, długość robocza 15mm, R 90 stopni, dedykowany do obróbki wykończeniowej, ilość ostrzy 4). Parametry obróbcze vc-100/ fz-0.023. Dedykowany do obróbki: E355. Ilość: 15 szt. 8. Frez Fi 5 vhm w pokryciu (długość całkowita 58mm, długość robocza 16mm, R 90 stopni, dedykowany do obróbki wykończeniowej, ilość ostrzy 4). Parametry obróbcze vc-100/ fz-0.033. Dedykowany do obróbki: 42CrMo4. Ilość: 30 szt. 9. Frez vhm $\Phi 6$ w pokryciu (długość całkowita 54mm, długość robocza 10mm), dedykowany do obróbki zgrubny, ilość ostrzy 4. Parametry obróbcze vc-180 / fz-0.05, materiał obrabiany 42CrMo4. Ilość: 15 szt. 10. Frez Fi 10 vhm w pokryciu (długość całkowita 73mm, długość robocza 25mm, R 90 stopni, dedykowany do obróbki wykończeniowej, ilość ostrzy 4). Parametry obróbcze vc-100/ fz-0.06. Dedykowany do obróbki: s355. Ilość: 15 szt. 11. Frez Fi 12 vhm w pokryciu (długość całkowita 84mm, długość robocza 28mm, R 90 stopni, dedykowany do obróbki wykończeniowej, ilość ostrzy 4). Parametry obróbcze vc-100/ fz-0.06. Dedykowany do obróbki: 42CrMo4. Ilość: 25 szt. 12. Frez Fi 12 vhm w pokryciu (długość całkowita 83mm, długość robocza 26mm, R 90 stopni, dedykowany do obróbki wykończeniowej, ilość ostrzy 3).

	Parametry obróbcze vc-250/ fz-0.1. Dedykowany do obróbki: EN AC-21100. Ilość: 4 szt. 13. Frez Fi 12 vhm w pokryciu (długość całkowita 110mm, długość robocza 55mm, R 90 stopni, dedykowany do obróbki wykończeniowej, ilość ostrzy 4). Parametry obróbcze vc-100/ fz-0.07. Dedykowany do obróbki: s355. Ilość: 6 szt. 14. Frez vhm $\Phi 16$ w pokryciu (długość całkowita 73mm, długość robocza 22mm), dedykowany do obróbki zgrubny, ilość ostrzy 4. Parametry obróbcze vc-180 / fz-0.07, materiał obrabiany s355. Ilość: 10 szt. 15. Frez Fi 20 vhm w pokryciu (długość całkowita 104mm, długość robocza 41mm, R 90 stopni, dedykowany do obróbki wykończeniowej, ilość ostrzy 4). Parametry obróbcze vc-100/ fz-0.1. Dedykowany do obróbki: 42CrMo4/S355. Ilość: 15 szt. 16. Frez vhm $\Phi 20$ w pokryciu (długość całkowita 93mm, długość robocza 30mm), dedykowany do obróbki zgrubny, ilość ostrzy 4. Parametry obróbcze vc-250 / fz-0.12, materiał obrabiany: 42CrMo4. Ilość: 10 szt. 17. Frez Fi 20 vhm w pokryciu (długość całkowita 104mm, długość robocza 38mm, R 90 stopni, dedykowany do obróbki wykończeniowej, ilość ostrzy 3). Parametry obróbcze vc-250/ fz-0.1. Dedykowany do obróbki: EN AC-21100. Ilość: 4 szt. 18. Frez Fi 20 vhm w pokryciu (długość całkowita 150mm, długość robocza 65mm, R 90 stopni, dedykowany do obróbki wykończeniowej, ilość ostrzy 3). Parametry obróbcze vc-250/ fz-0.1. Dedykowany do obróbki: EN AC-21100. Ilość: 3 szt. 19. Frez Fi 20 vhm w pokryciu (długość całkowita 104mm, długość robocza 38mm, R 90 stopni, dedykowany do obróbki wykończeniowej, ilość ostrzy 3). Parametry obróbcze vc-250/ fz-0.1. Dedykowany do obróbki: EN AC-21100. Ilość: 3 szt. 20. Frez Fi 3 vhm w pokryciu (długość całkowita 38mm, długość robocza 12mm, R 90 stopni, dedykowany do obróbki wykończeniowej, ilość ostrzy 4). Parametry obróbcze vc-100/ fz-0.011. Dedykowany do obróbki: 42CrMo4. Ilość: 30 szt. 21. Frez Fi 4 vhm w pokryciu (długość całkowita 40mm, długość robocza 12mm, R 90 stopni, dedykowany do obróbki wykończeniowej, ilość ostrzy 4). Parametry obróbcze vc-100/ fz-0.02. Dedykowany do obróbki: 42CrMo4. Ilość: 20 szt. 22. Frez Fi 4 vhm w pokryciu (długość całkowita 14mm, długość robocza 55mm, R 90 stopni, dedykowany do obróbki wykończeniowej, ilość ostrzy 3). Parametry obróbcze vc-300/ fz-0.026. Dedykowany do obróbki: EN AC-21100. Ilość: 3 szt. 23. Frez Fi 5 vhm w pokryciu (długość całkowita 14mm, długość robocza 55mm, R 90 stopni, dedykowany do obróbki wykończeniowej, ilość ostrzy 3). Parametry obróbcze vc-400/ fz-0.033. Dedykowany do obróbki: EN AC-21100. Ilość: 3 szt. 24. Frez Fi 5 vhm w pokryciu (długość całkowita 14mm, długość robocza 55mm, R 90 stopni, dedykowany do obróbki wykończeniowej, ilość ostrzy 3). Parametry obróbcze vc-750/ fz-0.033. Dedykowany do obróbki: EN AC-21100. Ilość: 5 szt. 25. Frez vhm $\Phi 8$ w pokryciu (długość całkowita 58mm, długość robocza 13mm), dedykowany do obróbki zgrubny, ilość ostrzy 4. Parametry obróbcze vc-180 / fz-0.09, materiał obrabiany s355. Ilość: 20 szt. 26. Frez Fi 8 vhm w pokryciu (długość całkowita 70mm, długość robocza 22mm, R 90 stopni, dedykowany do obróbki wykończeniowej). Parametry obróbcze vc-100/ fz-0.045. Dedykowany do obróbki: s355. Ilość: 25 szt. 27. Frez Fi 8 vhm w pokryciu (długość całkowita 24mm, długość robocza 75mm, R 90 stopni, dedykowany do obróbki wykończeniowej, ilość ostrzy 3).
--	--

	Parametry obróbcze vc-350/ fz-0.048. Dedykowany do obróbki: EN AC-21100. Ilość: 5 szt. 28. Frez Fi 8 vhm w pokryciu (długość całkowita 19mm, długość robocza 65mm, fazka ochronna na narożu, dedykowany do obróbki wykończeniowej, ilość ostrzy 3). Parametry obróbcze vc-170/ fz-0.048. Dedykowany do obróbki: S690QL. Ilość: 5 szt. 29. Frez Fi 8 vhm w pokryciu (długość całkowita 19mm, długość robocza 65mm, fazka ochronna na narożu, dedykowany do obróbki wykończeniowej, ilość ostrzy 3). Parametry obróbcze vc-170/ fz-0.048. Dedykowany do obróbki: S690QL. Ilość: 5 szt. 30. Frez Fi 8 vhm w pokryciu (długość całkowita 68mm, długość robocza 22mm, stożkowy 5stopni). Parametry obróbcze vc-80/ fz-0.06. Dedykowany do obróbki: s355. Ilość: 2 szt. 31. Frez Fi 16 vhm w pokryciu (długość całkowita 95mm, długość robocza 35mm, R 90 stopni, dedykowany do obróbki wykończeniowej). Parametry obróbcze vc-100/ fz-0.08. Dedykowany do obróbki: s355. Ilość: 10szt. 32. Frez hss $\Phi 25$ w pokryciu (długość całkowita 143mm, długość robocza 68mm), dedykowany do obróbki zgrubny, ilość ostrzy 5. Parametry obróbcze vc-55 / fz-0.031, materiał obrabiany: 42CrMo4. Ilość: 5 szt. 33. Frez fazujący na płytkę vhm SIMTEK V22.4545.58FX800. Materiał obrabiany: 42CrMo4. Ilość: 20 szt. płytek. 34. Frez fazujący na płytkę vhm SANDVIK 3274R06-10-15002. Materiał obrabiany 42CrMo4. Ilość: 6 szt. płytek Wszystkie wymienione powyżej parametry są obligatoryjne.
Kod CPV przedmiotu zamówienia – Część 2	CPV: 42674000-1 (Części i akcesoria do obrabiarek do obróbki metalu)
Informacja o zamówieniach uzupełniających - Część 2	Nie przewiduje się zamówień uzupełniających.
Informacja o ofertach wariantowych – Część 2	Nie dopuszcza się składania ofert wariantowych ani wariantowości cen.
Warunki dostawy – Część 2	1.Minimalny okres gwarancji w miesiącach: 12 miesięcy. 2.Koszt dostawy (BORIMEX ZK Sp. z o.o. 39-305 Borowa 110A, Polska), w cenie. 3.Wszystkie elementy spełniające parametry podane w opisie przedmiotu zamówienia. 4.W cenie oferty Wykonawca uwzględni wszystkie zobowiązania i koszty niezbędne do poniesienia dla realizacji Zamówienia. Wynagrodzenie określone przez Wykonawcę zostanie ustalone na okres ważności umowy. 5.Wykonawca zapewni, że towary dostarczone na podstawie umowy będą spełniać wszelkie właściwe normy, posiadać właściwe atesty UE, pochodzić z rynku europejskiego. 6.Warunki płatności: wg harmonogramu w terminie do 60 dni od daty dostawy.
Kryteria oceny ofert – Część 2	Informacja o wagach punktowych lub procentowych przypisanych do poszczególnych kryteriów oceny ofert oraz opis sposobu przyznawania punktacji za spełnienie danego kryterium oceny ofert. Kryterium nr 1: Całkowita cena zamówienia netto – waga kryterium 80 pkt. Sposób przyznawania punktacji: Ofertom będą przyznawane punkty w skali od 0 do 80, wg następującego wzoru: Liczba punktów = (cena najniższa / cena badanej oferty) x 80.

	Do porównania ofert będzie brana pod uwagę cena zamówienia netto (bez VAT). W przypadku ceny podanej w walucie innej niż PLN, w celu porównania ofert, będzie ona przeliczana przy uwzględnieniu średniego kursu NBP z dnia sporządzenia protokołu wyboru ofert. Kryterium nr 2: Czas reakcji serwisowej – waga kryterium 10 pkt. Czas reakcji serwisowej rozumiany jako czas w dniach roboczych na postawienie w miejscu dostawy narzędzi wskazanym przez Zamawiającego, serwisanta/przedstawiciela w celu zdiagnozowania przyczyn usterki i podaniu przewidywanego terminu usunięcia. Sposób przyznawania punktacji: ofertom będą przyznawane punkty wg następującej metodologii: -czas reakcji serwisowej poniżej 2 dni roboczych włącznie – 10 pkt. -czas reakcji serwisowej powyżej 2 dni roboczych – 0 pkt Kryterium nr 3: Termin usunięcia usterki z tytułu gwarancji – waga kryterium 10 pkt. Termin usunięcia usterki z tytułu gwarancji rozumiany jako czas w dniach roboczych od dnia zgłoszenia usterki Serwisantowi/ Przedstawicielowi do dnia usunięcia usterki. Termin ten należy traktować jako termin maksymalny na usunięcie jakiegokolwiek usterki. Sposób przyznawania punktacji: ofertom będą przyznawane punkty wg następującej metodologii: -termin usunięcia awarii/usterki poniżej 2 dni roboczych włącznie – 10 pkt. -termin usunięcia awarii/usterki powyżej 2 dni roboczych – 0 pkt. Suma punktów możliwych do uzyskania wynosi 100. Do realizacji zostanie wybrana oferta, która uzyska największą ilość punktów w kryterium cenowym.
Część 3 Narzędzia produkcyjne v3	
Opis przedmiotu zamówienia Część 3	1.Przedmiot zamówienia obejmuje zakup narzędzi produkcyjnych: płytek frezarskich i tokarskich. 2.Płytko frezarska SNMU140812ANER-M MP6130. Ilość: 100 szt. 3.Płytko frezarska APMT 100305 TR, HB7520. Ilość: 10 szt. 4.Płytko frezarska BLMP0604-M H9080. Ilość: 80 szt. 5.Płytko frezarska HITACHI JDET 150504R-FA. Ilość: 60 szt. 6.Płytko frezarska ZNMU4080608PNR-GM. Ilość: 200 szt. 7.Frez fazujący na płytkę vhm SIMTEK V22.4545.58FX800. Materiał obrabiany 42CrMo4. Ilość: 20 szt. płytek 8.Frez fazujący na płytkę vhm SANDVIK 3274R06-10-15002. Materiał obrabiany 42CrMo4. Ilość: 6 szt. płytek 9.Płytko tokarska trygonalna WNMG080404; WNMG080404-SM HB 7020. Materiał obrabiany stal s355. Parametry obróbcze vc-250, fz-0,5. Ilość: 70 szt. 10. Płytko tokarska trygonalna WNMG080408; WNMG080408-SM HB 7020. Materiał obrabiany stal s355. Parametry obróbcze vc-250, fz-0,5. Ilość: 200 szt. 11. Płytko tokarska typu V TR-VB1308, TR-VB1308 -F 4415. Materiał obrabiany 42CrM04/s355. Parametry obróbcze vc-300, fz-0,4. Ilość: 40 szt. 12. Płytko tokarska UCINAK SZEROKOSC 5/ R2,5, TDT5E-2,5RU TT9080. Materiał obrabiany 42CrM04/s355. Parametry obróbcze vc-180, fz-0,15. Ilość: 20 szt.

	13. Płytko tokarska ucinak, szerokość 2,15, GW215R-ST30A. Materiał obrabiany 42CrM04/s355. Parametry obróbcze vc-180, fz-0,15. Ilość: 20 szt. 14. Płytko tokarska ucinak, szerokość 3/ R1,5, GARANT 273735 3. Materiał obrabiany C45. Parametry obróbcze vc-180, fz-0,15. Ilość: 10 szt. 15. Płytko tokarska ucinak, szerokość 1,85, GW185R-ST30A. Materiał obrabiany 42CrM04/s355. Parametry obróbcze vc-180, fz-0,15. Ilość: 10 szt. 16. Płytko tokarska DO ROWKÓW 1,3, 254RG-16CC01-130 1135. Materiał obrabiany 42CrM04/s355. Parametry obróbcze vc-150, fz-0,15. Ilość: 20 szt. 17. Płytko tokarska DO ROWKÓW 0,9; 312.0090.00 TN35. Materiał obrabiany 41CR4. Parametry obróbcze vc-120, fz-0,15. Ilość: 4 szt. 18. Płytko tokarska DO ROWKÓW 1,0. 312.0100.00 TN35. Materiał obrabiany 41CR4. Parametry obróbcze vc-120, fz-0,15. Ilość: 8 szt. 19. Płytko tokarska trygonalna WNMG080404; WNMG080404-MT TT8125. Materiał obrabiany 42CrM04/s355. Parametry obróbcze vc-200, fz-0,4. Ilość: 20 szt. 20. Płytko tokarska typu V VBMT160404; VBMT160404-F1 TP2501. Materiał obrabiany 42CrM04/s355. Parametry obróbcze vc-200, fz-0,4. Ilość: 40 szt. 21. Płytko tokarska trygonalna WNMG080408; WNMG080408-PP IC807. Materiał obrabiany 42CrM04/s355. Parametry obróbcze vc-250, fz-0,3. Ilość: 100 szt. 22. Płytko tokarska typu V VNMG160408, VNMG160408-MA US735. Materiał obrabiany 41Cr4/42CrM04. Parametry obróbcze vc-150, fz-0,4. Ilość: 30 szt. 23. Płytko tokarska typu V VBMT160402; VBMT160402-F1 TP2501. Materiał obrabiany 42CrM04/s355. Parametry obróbcze vc-180, fz-0,2. Ilość: 20 szt. 24. Płytko tokarska trygonalna WNMG080408; WNMG080408-MA US735. Materiał obrabiany 1.4021. Parametry obróbcze vc-150, fz-0,4. Ilość: 100 szt. 25. Płytko tokarska trygonalna WNMG080412; WNMG080412-MR7 TP3501. Materiał obrabiany s355. Parametry obróbcze vc-200, fz-0,6. Ilość: 20 szt. 26. Płytko tokarska rombowa CNMG160616; CNMG160616 Hm 4335. Materiał obrabiany s355. Parametry obróbcze vc-200, fz-0,6. Ilość: 20 szt. 27. Płytko wiertło na grot fi22. Korpus Kennametal, KSEM2200hpm kc7315. Materiał obrabiany 42CrM04/s355. Parametry obróbcze vc-75, fz-0,15. Ilość: 5 szt. 28. Płytko tokarska do gwintu 16ER 1,25 Iso BMA. Materiał obrabiany s355. Parametry obróbcze vc-150. Ilość: 10 szt. 29. Płytko tokarska do gwintu 16ER 1,5 Iso BMA. Materiał obrabiany s355. Parametry obróbcze vc-150. Ilość: 10 szt. 30. Płytko tokarska UCINAK SZEROKOSC 3. Materiał obrabiany 42CrM04/s355; GY2M0300F040N-MM. Parametry obróbcze vc-150, fz-0,1. Ilość: 10 szt. 31. Płytko wiertło Taegutec SOMT09T308; SOMT09T308 DP TT9080. Materiał obrabiany 42CrM04/s355. Parametry obróbcze vc-140, fz-0,05. Ilość: 10 szt. 32. Płytko wiertła SECO SPGX11T3 / SCGX120408; SECO SPGX11T3-C1 / SECO SCGX120408-P1. Materiał obrabiany 42CrM04/s355. Parametry obróbcze vc-140, fz-0,05. Ilość: 10 szt. 33. Płytko wiertło Taegutec na grot fi19; TCD-190-P. Materiał obrabiany B101(brąz). Parametry obróbcze vc-90, fz-0,4. Ilość: 4 szt. 34. Płytko wiertło Taegutec na grot fi20; TCD-200-P. Materiał obrabiany 42CrM04/S355. Parametry obróbcze vc-70, fz-0,12. Ilość: 4 szt. 35. Płytko wiertło Kennametal na grot fi22; KSEM2200HPGM KC7315. Materiał obrabiany 42CrM04/S355. Parametry obróbcze vc-70, fz-0,12. Ilość: 4 szt. 36. Płytko wiertło Taegutec na grot fi25; TCD-250-P TT9080. Materiał obrabiany 42CrM04/S355. Parametry obróbcze vc-70, fz-0,12. Ilość: 2 szt. 37. Płytko wiertło Kennametal na grot fi29,5; KSEM2950HPGM KC7315. Materiał obrabiany 42CrM04/S355. Parametry obróbcze vc-75, fz-0,15. Ilość: 3 szt.
--	--

	38. Płytko tokarska rombowa CCMT120408. Materiał obrabiany s355. Parametry obróbcze vc-200, fz-0,35. Ilość: 30 szt. 39. Płytko tokarska TCGT110204; TCGT110204FL- FK20C. Materiał obrabiany 42CRM04. Parametry obróbcze vc-250, fz-0,7. Ilość: 30 szt. 40. Płytko tokarska rombowa CCMT060208; CCMT060208 UM 4425. Materiał obrabiany 42CRM04. Parametry obróbcze vc-350, fz-0,125. Ilość: 20 szt. 41. Płytko tokarska rombowa CCMT060202; CCMT060202 UE 6110. Materiał obrabiany S355. parametry obróbcze vc-250 , fz-0,06. Ilość: 20 szt. 42. Płytko tokarska rombowa CNMG120404, CNMG120404-SM HB7020. Materiał obrabiany 42CRM04. Parametry obróbcze vc-250, fz-0,3. Ilość: 20 szt. 43. Płytko tokarska rombowa CCMT060202; CCMT060202 UE 6110. Materiał obrabiany s355. Parametry obróbcze vc-250, fz-0,6. Ilość: 20 szt. Wszystkie wymienione powyżej parametry są obligatoryjne.
Kod CPV przedmiotu zamówienia – Część 3	CPV: 42674000-1 (Części i akcesoria do obrabiarek do obróbki metalu)
Informacja o zamówieniach uzupełniających - Część 3	Nie przewiduje się zamówień uzupełniających.
Informacja o ofertach wariantowych – Część 3	Nie dopuszcza się składania ofert wariantowych ani wariantowości cen.
Warunki dostawy – Część 3	1.Minimalny okres gwarancji w miesiącach: 12 miesięcy. 2.Koszt dostawy (BORIMEX ZK Sp. z o.o. 39-305 Borowa 110A, Polska), w cenie. 3.Wszystkie elementy spełniające parametry podane w opisie przedmiotu zamówienia. 4.W cenie oferty Wykonawca uwzględni wszystkie zobowiązania i koszty niezbędne do poniesienia dla realizacji Zamówienia. Wynagrodzenie określone przez Wykonawcę zostanie ustalone na okres ważności umowy. 5.Wykonawca zapewni, że towary dostarczone na podstawie umowy będą spełniać wszelkie właściwe normy, posiadać właściwe atesty UE, pochodzić z rynku europejskiego. 6.Warunki płatności: wg harmonogramu w terminie do 60 dni od daty dostawy.
Kryteria oceny ofert – Część 3	Informacja o wagach punktowych lub procentowych przypisanych do poszczególnych kryteriów oceny ofert oraz opis sposobu przyznawania punktacji za spełnienie danego kryterium oceny ofert. Kryterium nr 1: Całkowita cena zamówienia netto – waga kryterium 80 pkt. Sposób przyznawania punktacji: Ofertom będą przyznawane punkty w skali od 0 do 80, wg następującego wzoru: $\text{Liczba punktów} = (\text{cena najniższa} / \text{cena badanej oferty}) \times 80.$ Do porównania ofert będzie brana pod uwagę cena zamówienia netto (bez VAT). W przypadku ceny podanej w walucie innej niż PLN, w celu porównania ofert, będzie ona przeliczana przy uwzględnieniu średniego kursu NBP z dnia sporządzenia protokołu wyboru ofert. Kryterium nr 2: Czas reakcji serwisowej – waga kryterium 10 pkt. Czas reakcji serwisowej rozumiany jako czas w dniach roboczych na postawienie w miejscu dostawy narzędzi wskazanym przez Zamawiającego, serwisanta/przedstawiciela w celu zdiagnozowania przyczyn usterki i podaniu przewidywanego terminu usunięcia. Sposób

	przyznawania punktacji: ofertom będą przyznawane punkty wg następującej metodologii: -czas reakcji serwisowej poniżej 2 dni roboczych włącznie – 10 pkt. -czas reakcji serwisowej powyżej 2 dni roboczych – 0 pkt Kryterium nr 3: Termin usunięcia usterki z tytułu gwarancji – waga kryterium 10 pkt. Termin usunięcia usterki z tytułu gwarancji rozumiany jako czas w dniach roboczych od dnia zgłoszenia usterki Serwisantowi/ Przedstawicielowi do dnia usunięcia usterki. Termin ten należy traktować jako termin maksymalny na usunięcie jakiegokolwiek usterki. Sposób przyznawania punktacji: ofertom będą przyznawane punkty wg następującej metodologii: -termin usunięcia awarii/usterki poniżej 2 dni roboczych włącznie – 10 pkt. -termin usunięcia awarii/usterki powyżej 2 dni roboczych – 0 pkt. Suma punktów możliwych do uzyskania wynosi 100. Do realizacji zostanie wybrana oferta, która uzyska największą ilość punktów w kryterium cenowym.
Część 4 Narzędzia produkcyjne v4	
Opis przedmiotu zamówienia Część 4	1. Przedmiot zamówienia obejmuje zakup narzędzi produkcyjnych: gwintowniki. 2. Gwintownik M8 HSS-E do otworów przelotowych, ilość ostrzy 3, długość całkowita 90 mm. Parametry obróbcze vc-20. Fz -1,25. Materiał obrabiany: s355. Ilość: 30 szt. 3. Gwintownik M8 HSS-E do otworów nieprzelotowych, ilość ostrzy 3, długość całkowita 180 mm. Parametry obróbcze vc-20. Fz -1,25. Materiał obrabiany: s355. Ilość: 4 szt. 4. Gwintownik M10 HSS-E do otworów przelotowych, ilość ostrzy 3, długość całkowita 100 mm. Parametry obróbcze vc-35. Fz -1,5. Materiał obrabiany: NC AC 21100. Ilość: 14 szt. 5. Gwintownik M10 HSS-E do otworów nieprzelotowych, ilość ostrzy 3, długość całkowita 100 mm. Parametry obróbcze vc-20. Fz -1,5. Materiał obrabiany: NC AC 21100. MASTERTAP EG M10-6H mod DIN-376-E R45-HSSE-PM_HL. Ilość: 7 szt. 6. Gwintownik M10 HSS-E do otworów nieprzelotowych, ilość ostrzy 3, długość całkowita 90 mm. Parametry obróbcze vc-15. Fz -1,25. Materiał obrabiany: 42CrMo4+QT. Ilość: 30 szt. 7. Gwintownik M12 HSS-E do otworów przelotowych, ilość ostrzy 3, długość całkowita 110 mm. Parametry obróbcze vc-25 . Fz -1,75. Materiał obrabiany: s355. Ilość: 15 szt. 8. Gwintownik M12 HSS-E do otworów nieprzelotowych, ilość ostrzy 3, długość całkowita 110 mm. D4-525301-0120. Parametry obróbcze vc-10. Fz -1,75. Materiał obrabiany: 1.4201. Ilość: 15 szt. 9. Gwintownik M12 HSS-E do otworów przelotowych, ilość ostrzy 3, długość całkowita 110 mm; A-POT M12x1,75 48145179. Parametry obróbcze vc-30. Fz -1,75. Materiał obrabiany: 42CrMo4. Ilość: 10 szt. 10. Gwintownik M12 HSS-E do otworów nieprzelotowych, ilość ostrzy 3, długość całkowita 110 mm; EG M6-6H mod DIN-376-E R45-HSSE-PM_HL. Parametry obróbcze vc-20. Fz -1,75. Materiał obrabiany EN AC 21100. Ilość: 15 szt.

	11. Gwintownik M12 HSS-E do otworów przelotowych, ilość ostrzy 3, długość całkowita 100 mm. MF12X15A-POT OSG-48145180. Parametry obróbcze vc-30. Fz -1,5. Materiał obrabiany s355. Ilość: 10 szt. 12. Gwintownik M20 HSS-E do otworów przelotowych, ilość ostrzy 3, długość całkowita 160 mm. V-coil. Parametry obróbcze vc-20. Fz -2,5. Materiał obrabiany EN AC-21100. Ilość: 5 szt. 13. Gwintownik M6 HSS-E do otworów nieprzelotowych, ilość ostrzy 3, długość całkowita 90 mm; EG M6-6H mod DIN-376-E R45-HSSE-PM_HL. Parametry obróbcze vc-20. Fz -1. Materiał obrabiany EN AC 21100. Ilość: 10 szt. 14. Gwintownik M8 HSS-E do otworów przelotowych, ilość ostrzy 3, długość całkowita 90 mm. Parametry obróbcze vc-20. Fz -1,25. Materiał obrabiany s355. Ilość: 30 szt. 15. Gwintownik M8 HSS-E do otworów nieprzelotowych, ilość ostrzy 3, długość całkowita 90 mm. Parametry obróbcze vc-20. Fz -1,25. Materiał obrabiany: 42CrMo4. Ilość: 30 szt. 16. Gwintownik M8 HSS-E do otworów nieprzelotowych, ilość ostrzy 3, długość całkowita 90 mm; 48139162 OSG MF 8X1,0 A-SFT DIN 374. Parametry obróbcze vc-30. Fz -1. Materiał obrabiany: s355. Ilość: 30 szt. 17. Gwintownik M14 HSS-E do otworów nieprzelotowych, ilość ostrzy 3, długość całkowita 100 mm; OSG MF 14x1,5 A-SFT DIN 374 / 48139192. Parametry obróbcze vc-30. Fz -1,5. Materiał obrabiany: 42CrMo4. Ilość: 10 szt. Wszystkie wymienione powyżej parametry są obligatoryjne.
Kod CPV przedmiotu zamówienia – Część 4	CPV: 42674000-1 (Części i akcesoria do obrabiarek do obróbki metalu)
Informacja o zamówieniach uzupełniających - Część 4	Nie przewiduje się zamówień uzupełniających.
Informacja o ofertach wariantowych – Część 4	Nie dopuszcza się składania ofert wariantowych ani wariantowości cen.
Warunki dostawy – Część 4	1.Minimalny okres gwarancji w miesiącach: 12 miesięcy. 2.Koszt dostawy (BORIMEX ZK Sp. z o.o. 39-305 Borowa 110A, Polska), w cenie. 3.Wszystkie elementy spełniające parametry podane w opisie przedmiotu zamówienia. 4.W cenie oferty Wykonawca uwzględni wszystkie zobowiązania i koszty niezbędne do poniesienia dla realizacji Zamówienia. Wynagrodzenie określone przez Wykonawcę zostanie ustalone na okres ważności umowy. 5.Wykonawca zapewni, że towary dostarczone na podstawie umowy będą spełniać wszelkie właściwe normy, posiadać właściwe atesty UE, pochodzić z rynku europejskiego. 6.Warunki płatności: wg harmonogramu w terminie do 60 dni od daty dostawy.
Kryteria oceny ofert – Część 4	Informacja o wagach punktowych lub procentowych przypisanych do poszczególnych kryteriów oceny ofert oraz opis sposobu przyznawania punktacji za spełnienie danego kryterium oceny ofert. Kryterium nr 1: Całkowita cena zamówienia netto – waga kryterium 80 pkt. Sposób przyznawania punktacji: Ofertom będą przyznawane punkty w skali od 0 do 80, wg następującego wzoru: Liczba punktów = (cena najniższa / cena badanej oferty) x 80.

	Do porównania ofert będzie brana pod uwagę cena zamówienia netto (bez VAT). W przypadku ceny podanej w walucie innej niż PLN, w celu porównania ofert, będzie ona przeliczana przy uwzględnieniu średniego kursu NBP z dnia sporządzenia protokołu wyboru ofert. Kryterium nr 2: Czas reakcji serwisowej – waga kryterium 10 pkt. Czas reakcji serwisowej rozumiany jako czas w dniach roboczych na postawienie w miejscu dostawy narzędzi wskazanym przez Zamawiającego, serwisanta/przedstawiciela w celu zdiagnozowania przyczyn usterki i podaniu przewidywanego terminu usunięcia. Sposób przyznawania punktacji: ofertom będą przyznawane punkty wg następującej metodologii: -czas reakcji serwisowej poniżej 2 dni roboczych włącznie – 10 pkt. -czas reakcji serwisowej powyżej 2 dni roboczych – 0 pkt Kryterium nr 3: Termin usunięcia usterki z tytułu gwarancji – waga kryterium 10 pkt. Termin usunięcia usterki z tytułu gwarancji rozumiany jako czas w dniach roboczych od dnia zgłoszenia usterki Serwisantowi/ Przedstawicielowi do dnia usunięcia usterki. Termin ten należy traktować jako termin maksymalny na usunięcie jakiegokolwiek usterki. Sposób przyznawania punktacji: ofertom będą przyznawane punkty wg następującej metodologii: -termin usunięcia awarii/usterki poniżej 2 dni roboczych włącznie – 10 pkt. -termin usunięcia awarii/usterki powyżej 2 dni roboczych – 0 pkt. Suma punktów możliwych do uzyskania wynosi 100. Do realizacji zostanie wybrana oferta, która uzyska największą ilość punktów w kryterium cenowym.
Część 5 Narzędzia produkcyjne v5	
Opis przedmiotu zamówienia Część 5	1. Przedmiot zamówienia obejmuje zakup narzędzi produkcyjnych: nawiertaki, rozwiertaki, wygniataki. 2. Wygniatak M10-48030169 OSG M 10x1,5 S-XPf DIN 371. Materiał obrabiany: S355, parametry obróbcze vc20, fz1,5. Ilość: 6 szt. 3. Nawiertak NWRc Nakiełek fi 2, liczba ostrzy 2, Lc3,1/l-40. Materiał obrabiany: 42CrMo4/S355. Ilość: 20 szt. 4. Nawiertak NWRc Nakiełek fi 3,15, liczba ostrzy 2, Lc4,6/l-50. Materiał obrabiany: 42CrMo4/S355. Ilość: 20 szt. 5. Nawiertak NWRc Nakiełek fi 1,6, liczba ostrzy 2, Lc2,5/l-30. Materiał obrabiany: 42CrMo4/S355. Ilość: 10 szt. 6. Rozwiertak vhm Φ10 H7 nieprzelotowy w pokryciu (długość całkowita 120mm, długość robocza 20mm, chwyt fi 12,ilość ostrzy 5). Materiał obrabiany: S355. Parametry obróbcze vc-160/ fz-0.125. Ilość: 5 szt. 7. Rozwiertak vhm Φ6 H7 nieprzelotowy w pokryciu (długość całkowita 75mm, długość robocza 12mm, chwyt fi 8, ilość ostrzy 5). Materiał obrabiany: S355. Parametry obróbcze vc-160/ fz-0.07. Ilość: 5 szt. 8. Rozwiertak vhm Φ8 H7 nieprzelotowy w pokryciu (długość całkowita 100mm, długość robocza 20mm, chwyt fi 8, ilość ostrzy 5). Materiał obrabiany: S355. Parametry obróbcze vc-160/ fz-0.125. Ilość: 5 szt. Wszystkie wymienione powyżej parametry są obligatoryjne.
Kod CPV przedmiotu	CPV: 42674000-1 (Części i akcesoria do obrabiarek do obróbki metalu)

zamówienia – Część 5	
Termin wykonania zamówienia - Część 5	Zamówienie będzie realizowane w okresie 12 miesięcy od daty podpisania umowy. Rozliczenia w oparciu o harmonogram zamówień stanowiący załącznik do umowy. Harmonogram zamówień będzie przedmiotem ustalenia z wybranym Wykonawcą. Zamawiający zastrzega sobie, że planowany termin realizacji zamówienia może ulec zmianie w przypadku wystąpienia okoliczności, których nie przewidywał lub nie mógł przewidzieć w dniu przygotowywania Zapytania ofertowego. Zamawiający dopuszcza zmianę terminu odbioru końcowego z przyczyn niezależnych od Wykonawcy. Za termin zakończenia realizacji umowy strony przyjmują datę podpisania przez Zamawiającego oraz Wykonawcę protokołu odbioru końcowego bez zastrzeżeń.
Informacja o zamówieniach uzupełniających - Część 5	Nie przewiduje się zamówień uzupełniających.
Informacja o ofertach wariantowych – Część 5	Nie dopuszcza się składania ofert wariantowych ani wariantowości cen.
Warunki dostawy – Część 5	1.Minimalny okres gwarancji w miesiącach: 12 miesięcy. 2.Koszt dostawy (BORIMEX ZK Sp. z o.o. 39-305 Borowa 110A, Polska), w cenie. 3.Wszystkie elementy spełniające parametry podane w opisie przedmiotu zamówienia. 4. W cenie oferty Wykonawca uwzględni wszystkie zobowiązania i koszty niezbędne do poniesienia dla realizacji Zamówienia. Wynagrodzenie określone przez Wykonawcę zostanie ustalone na okres ważności umowy. 5.Wykonawca zapewni, że towary dostarczone na podstawie umowy będą spełniać wszelkie właściwe normy, posiadać właściwe atesty UE, pochodzić z rynku europejskiego. 6.Warunki płatności: wg harmonogramu w terminie do 60 dni od daty dostawy.
Kryteria oceny ofert – Część 5	Informacja o wagach punktowych lub procentowych przypisanych do poszczególnych kryteriów oceny ofert oraz opis sposobu przyznawania punktacji za spełnienie danego kryterium oceny ofert. Kryterium nr 1: Całkowita cena zamówienia netto – waga kryterium 80 pkt. Sposób przyznawania punktacji: Ofertom będą przyznawane punkty w skali od 0 do 80, wg następującego wzoru: $\text{Liczba punktów} = (\text{cena najniższa} / \text{cena badanej oferty}) \times 80.$ Do porównania ofert będzie brana pod uwagę cena zamówienia netto (bez VAT). W przypadku ceny podanej w walucie innej niż PLN, w celu porównania ofert, będzie ona przeliczana przy uwzględnieniu średniego kursu NBP z dnia sporządzenia protokołu wyboru ofert. Kryterium nr 2: Czas reakcji serwisowej – waga kryterium 10 pkt. Czas reakcji serwisowej rozumiany jako czas w dniach roboczych na postawienie w miejscu dostawy narzędzi wskazanym przez Zamawiającego, serwisanta/przedstawiciela w celu zdiagnozowania przyczyn usterki i podaniu przewidywanego terminu usunięcia. Sposób przyznawania punktacji: ofertom będą przyznawane punkty wg następującej metodologii: -czas reakcji serwisowej poniżej 2 dni roboczych włącznie – 10 pkt. -czas reakcji serwisowej powyżej 2 dni roboczych – 0 pkt

	Kryterium nr 3: Termin usunięcia usterki z tytułu gwarancji – waga kryterium 10 pkt. Termin usunięcia usterki z tytułu gwarancji rozumiany jako czas w dniach roboczych od dnia zgłoszenia usterki Serwisantowi/Przedstawicielowi do dnia usunięcia usterki. Termin ten należy traktować jako termin maksymalny na usunięcie jakiegokolwiek usterki. Sposób przyznawania punktacji: ofertom będą przyznawane punkty wg następującej metodologii: -termin usunięcia awarii/usterki poniżej 2 dni roboczych włącznie – 10 pkt. -termin usunięcia awarii/usterki powyżej 2 dni roboczych – 0 pkt. Suma punktów możliwych do uzyskania wynosi 100. Do realizacji zostanie wybrana oferta, która uzyska największą ilość punktów w kryterium cenowym.
Część 6 Narzędzia produkcyjne v6	
Opis przedmiotu zamówienia Część 6	1. Przedmiot zamówienia obejmuje zakup narzędzi produkcyjnych: wiertła. 2. Wiertło vhm $\Phi 8,5_3D$ w pokryciu-(długość całkowita 89mm, długość robocza 47mm) bez chłodzenia. Materiał obrabiany 42cRm04/ s355 Parametry obróbcze VC-85/ fZ-0.09 Ilość: 10 szt. 3. Wiertło vhm $\Phi 10,2_3D$ w pokryciu-(długość całkowita 102mm, długość robocza 55mm) bez chłodzenia. Materiał obrabiany 42cRm04/ s355. Parametry obróbcze VC-85/ fZ-0,1. Ilość: 5 szt. 4. Wiertło vhm $\Phi 10,3_3D$ w pokryciu (długość całkowita 102mm, długość robocza 55mm) bez chłodzenia. Materiał obrabiany 42cRm04/ s355. Parametry obróbcze VC-85/ fZ-0,1. Ilość: 5 szt. 5. Wiertło vhm $\Phi 17_3D$ w pokryciu (długość całkowita 123mm, długość robocza 75mm) bez chłodzenia. Materiał obrabiany 42cRm04/ s355 Parametry obróbcze VC-85/ fZ-0,14. Ilość: 5 szt. 6. Wiertło vhm $\Phi 3,5_3D$ w pokryciu (długość całkowita 62mm, długość robocza 20mm) bez chłodzenia. Materiał obrabiany 42cRm04/ s355. Parametry obróbcze VC-85/ fZ-0,055. Ilość: 7 szt. 7. Wiertło vhm $\Phi 5_3D$ w pokryciu (długość całkowita 80mm, długość robocza 35mm) bez chłodzenia. Materiał obrabiany 42cRm04/ s355. Parametry obróbcze VC-85/ fZ-0,045. Ilość: 7 szt. 8. Wiertło vhm $\Phi 5_11D$ w pokryciu (długość całkowita 115mm, długość robocza 65mm) bez chłodzenia. Materiał obrabiany 42cRm04 + QT. Parametry obróbcze VC-85/ fZ-0,1. Ilość: 5 szt. 9. Wiertło vhm $\Phi 6_3D$ w pokryciu (długość całkowita 80mm, długość robocza 35mm) bez chłodzenia. Materiał obrabiany 42cRm04/ s355. Parametry obróbcze VC-85/ fZ-0,05. Ilość: 5 szt. 10. Wiertło vhm $\Phi 7_3D$ w pokryciu (długość całkowita 80mm, długość robocza 35mm) bez chłodzenia. Materiał obrabiany 42cRm04/ s355. Parametry obróbcze VC-85/ fZ-0,05. Ilość: 10 szt. 11. Wiertło vhm $\Phi 10_3D$ w pokryciu (długość całkowita 89mm, długość robocza 47mm) bez chłodzenia. Materiał obrabiany 42cRm04/ s355. Parametry obróbcze VC-85/ fZ-0,11. Ilość: 3 szt. 12. Wiertło vhm $\Phi 10_3D$ w pokryciu (długość całkowita 89mm, długość robocza 47mm) bez chłodzenia. Materiał obrabiany EN-AC-21100. Parametry obróbcze VC-140/ fZ-0,11. Ilość: 5 szt.

	13. Wiertło vhm $\Phi 10,5_3D$ w pokryciu (długość całkowita 89mm, długość robocza 47mm) bez chłodzenia. Materiał obrabiany 42cRm04/ s355. Parametry obróbcze VC-85/ fZ-0,11. Ilość: 10 szt. 14. Wiertło vhm $\Phi 11,5_3D$ w pokryciu (długość całkowita 103mm, długość robocza 55mm) bez chłodzenia. Materiał obrabiany 42cRm04/ s355. Parametry obróbcze VC-85/ fZ-0,11. Ilość: 5 szt. 15. Wiertło vhm $\Phi 12,5_3D$ w pokryciu (długość całkowita 103mm, długość robocza 55mm) bez chłodzenia. Materiał obrabiany 42cRm04/ s355. Parametry obróbcze VC-85/ fZ-0,11. Ilość: 5 szt. 16. Wiertło vhm $\Phi 13_3D$ w pokryciu (długość całkowita 107mm, długość robocza 60mm) bez chłodzenia. Materiał obrabiany 42cRm04/ s355. Parametry obróbcze VC-85/ fZ-0,13. Ilość: 5 szt. 17. Wiertło vhm $\Phi 14_3D$ w pokryciu (długość całkowita 107mm, długość robocza 60mm) bez chłodzenia. Materiał obrabiany 42cRm04/ s355. Parametry obróbcze VC-85/ fZ-0,13. Ilość: 10 szt. 18. Wiertło vhm $\Phi 15,5_2D$ w pokryciu (długość całkowita 115mm, długość robocza 68mm) bez chłodzenia, płaskie dno. 3331550 OSG D 15,5 ADF-2D. Materiał obrabiany 42cRm04/ s355. Parametry obróbcze VC-85/ fZ-0,11. Ilość: 3 szt. 19. Wiertło vhm $\Phi 17,5_3D$ w pokryciu (długość całkowita 123mm, długość robocza 75mm) bez chłodzenia. Materiał obrabiany 42cRm04/ s355. Parametry obróbcze VC-85/ fZ-0,14. Ilość: 5 szt. 20. Wiertło vhm $\Phi 2,5_3D$ w pokryciu (długość całkowita 55mm, długość robocza 20mm) bez chłodzenia. Materiał obrabiany EN-AC-21100. Parametry obróbcze VC-140/ fZ-0,04. Ilość: 5szt. 21. Wiertło vhm $\Phi 3_3D$ w pokryciu (długość całkowita 62mm, długość robocza 20mm) bez chłodzenia. Materiał obrabiany 42cRm04/ s355. Parametry obróbcze VC-85/ fZ-0,055. Ilość: 10 szt. 22. Wiertło vhm $\Phi 4_3D$ w pokryciu (długość całkowita 66mm, długość robocza 24mm) bez chłodzenia. Materiał obrabiany s690QL. Parametry obróbcze VC-65/ fZ-0,07. Ilość: 10 szt. 23. Wiertło vhm $\Phi 5,8_3D$ w pokryciu (długość całkowita 72mm, długość robocza 28mm) bez chłodzenia. Materiał obrabiany 42cRm04/ s355. Parametry obróbcze VC-85/ fZ-0,07. Ilość: 5 szt. 24. Wiertło vhm $\Phi 6_3D$ w pokryciu (długość całkowita 80mm, długość robocza 30mm) bez chłodzenia. Materiał obrabiany 42cRm04/ s355. Parametry obróbcze VC-85/ fZ-0,05. Ilość: 5 szt. 25. Wiertło vhm $\Phi 6,9_3D$ w pokryciu (długość całkowita 80mm, długość robocza 34mm) bez chłodzenia. Materiał obrabiany 42cRm04/ s355. Parametry obróbcze VC-85/ fZ-0,09. Ilość: 5 szt. 26. Wiertło vhm $\Phi 10_3D$ w pokryciu (długość całkowita 80mm, długość robocza 34mm) bez chłodzenia. Materiał obrabiany 42cRm04/ s355. Parametry obróbcze VC-85/ fZ-0,09. Ilość: 5 szt. 27. Wiertło vhm $\Phi 7,8_3D$ w pokryciu (długość całkowita 90mm, długość robocza 41mm) bez chłodzenia. 860.1-0780-040A1-PM. Materiał obrabiany S690QL. Parametry obróbcze VC-85/ fZ-0,06. Ilość: 3 szt. 28. Wiertło vhm $\Phi 7,8_3D$ w pokryciu (długość całkowita 90mm, długość robocza 41mm) bez chłodzenia. Materiał obrabiany 42cRm04/ s355. Parametry obróbcze VC-85/ fZ-0,09. Ilość: 5 szt.
--	---

	29. Wiertło vhm $\Phi 8_3D$ w pokryciu-(długość całkowita 90mm, długość robocza 41mm) bez chłodzenia. Materiał obrabiany 42cRm04/ s355. Parametry obróbcze VC-140/ fZ-0,09. Ilość: 5 szt. 30. Wiertło vhm $\Phi 8,5_3D$ w pokryciu-(długość całkowita 90mm, długość robocza 41mm) bez chłodzenia. Materiał obrabiany 42cRm04/ s355. Parametry obróbcze VC-850/ fZ-0,09. Ilość: 3 szt. 31. Wiertło vhm $\Phi 8,4_3D$ w pokryciu-(długość całkowita 90mm, długość robocza 41mm) bez chłodzenia. Materiał obrabiany 42cRm04/ s355. Parametry obróbcze VC-850/ fZ-0,1. Ilość: 3 szt. 32. Wiertło vhm $\Phi 8,6_3D$ w pokryciu-(długość całkowita 90mm, długość robocza 41mm) bez chłodzenia. Materiał obrabiany 42cRm04/ s355. Parametry obróbcze VC-140/ fZ-0,1. Ilość: 10 szt. 33. Wiertło vhm $\Phi 8,8_3D$ w pokryciu-(długość całkowita 90mm, długość robocza 41mm) bez chłodzenia. Materiał obrabiany 42cRm04/ s355. Parametry obróbcze VC-85/ fZ-0,09. Ilość: 3 szt. 34. Wiertło vhm $\Phi 8,9_3D$ w pokryciu-(długość całkowita 90mm, długość robocza 41mm) bez chłodzenia. Materiał obrabiany 42cRm04/ s355. Parametry obróbcze VC-85/ fZ-0,09. Ilość: 2 szt. 35. Wiertło vhm $\Phi 9,8_3D$ w pokryciu-(długość całkowita 90mm, długość robocza 41mm) bez chłodzenia. Materiał obrabiany 42cRm04/ s355. Parametry obróbcze VC-85/ fZ-0,11. Ilość: 5 szt. 36. Wiertło vhm $\Phi 10,2_3D$ w pokryciu-(długość całkowita 102mm, długość robocza 55mm) bez chłodzenia. Materiał obrabiany 42cRm04/ s355. Parametry obróbcze VC-85/ fZ-0,11. Ilość: 5 szt. Wszystkie wymienione powyżej parametry są obligatoryjne.
Kod CPV przedmiotu zamówienia – Część 6	CPV: 42674000-1 (Części i akcesoria do obrabiarek do obróbki metalu)
Termin wykonania zamówienia - Część 6	Zamówienie będzie realizowane w okresie 12 miesięcy od daty podpisania umowy. Rozliczenia w oparciu o harmonogram zamówień stanowiący załącznik do umowy. Harmonogram zamówień będzie przedmiotem ustalenia z wybranym Wykonawcą. Zamawiający zastrzega sobie, że planowany termin realizacji zamówienia może ulec zmianie w przypadku wystąpienia okoliczności, których nie przewidywał lub nie mógł przewidzieć w dniu przygotowywania Zapytania ofertowego. Zamawiający dopuszcza zmianę terminu odbioru końcowego z przyczyn niezależnych od Wykonawcy. Za termin zakończenia realizacji umowy strony przyjmują datę podpisania przez Zamawiającego oraz Wykonawcę protokołu odbioru końcowego bez zastrzeżeń.
Informacja o zamówieniach uzupełniających - Część 6	Nie przewiduje się zamówień uzupełniających.
Informacja o ofertach wariantowych – Część 6	Nie dopuszcza się składania ofert wariantowych ani wariantowości cen.
Warunki dostawy – Część 6	1.Minimalny okres gwarancji w miesiącach: 12 miesięcy. 2.Koszt dostawy (BORIMEX ZK Sp. z o.o. 39-305 Borowa 110A, Polska), w cenie. 3.Wszystkie elementy spełniające parametry podane w opisie przedmiotu zamówienia.

	4. W cenie oferty Wykonawca uwzględni wszystkie zobowiązania i koszty niezbędne do poniesienia dla realizacji Zamówienia. Wynagrodzenie określone przez Wykonawcę zostanie ustalone na okres ważności umowy. 5. Wykonawca zapewni, że towary dostarczone na podstawie umowy będą spełniać wszelkie właściwe normy, posiadać właściwe atesty UE, pochodzić z rynku europejskiego. 6. Warunki płatności: wg harmonogramu w terminie do 60 dni od daty dostawy.
Kryteria oceny ofert – Część 6	Informacja o wagach punktowych lub procentowych przypisanych do poszczególnych kryteriów oceny ofert oraz opis sposobu przyznawania punktacji za spełnienie danego kryterium oceny ofert. Kryterium nr 1: Całkowita cena zamówienia netto – waga kryterium 80 pkt. Sposób przyznawania punktacji: Ofertom będą przyznawane punkty w skali od 0 do 80, wg następującego wzoru: $\text{Liczba punktów} = (\text{cena najniższa} / \text{cena badanej oferty}) \times 80.$ Do porównania ofert będzie brana pod uwagę cena zamówienia netto (bez VAT). W przypadku ceny podanej w walucie innej niż PLN, w celu porównania ofert, będzie ona przeliczana przy uwzględnieniu średniego kursu NBP z dnia sporządzenia protokołu wyboru ofert. Kryterium nr 2: Czas reakcji serwisowej – waga kryterium 10 pkt. Czas reakcji serwisowej rozumiany jako czas w dniach roboczych na postawienie w miejscu dostawy narzędzi wskazanym przez Zamawiającego, serwisanta/przedstawiciela w celu zdiagnozowania przyczyn usterki i podaniu przewidywanego terminu usunięcia. Sposób przyznawania punktacji: ofertom będą przyznawane punkty wg następującej metodologii: - czas reakcji serwisowej poniżej 2 dni roboczych włącznie – 10 pkt. - czas reakcji serwisowej powyżej 2 dni roboczych – 0 pkt. Kryterium nr 3: Termin usunięcia usterki z tytułu gwarancji – waga kryterium 10 pkt. Termin usunięcia usterki z tytułu gwarancji rozumiany jako czas w dniach roboczych od dnia zgłoszenia usterki Serwisantowi/Przedstawicielowi do dnia usunięcia usterki. Termin ten należy traktować jako termin maksymalny na usunięcie jakiegokolwiek usterki. Sposób przyznawania punktacji: ofertom będą przyznawane punkty wg następującej metodologii: - termin usunięcia awarii/usterki poniżej 2 dni roboczych włącznie – 10 pkt. - termin usunięcia awarii/usterki powyżej 2 dni roboczych – 0 pkt. Suma punktów możliwych do uzyskania wynosi 100. Do realizacji zostanie wybrana oferta, która uzyska największą ilość punktów w kryterium cenowym.

Złożenie oferty w odpowiedzi na niniejsze zapytanie ofertowe jest równoznaczne z wyrażeniem zgody na jej udostępnienie instytucjom upoważnionym do weryfikacji i kontroli prawidłowości realizacji projektu nr projektu FENG.01.01-IP.02-2989/23 pt. „Podwozie terenowe wysokich obciążeń” w ramach naboru wniosków FENG.01.01-IP.02-002/23 Priorytet I Wsparcie dla Przedsiębiorców, Działanie: Ścieżka SMART; Programu Fundusze Europejskie dla Nowoczesnej Gospodarki 2021-2027.

Załączniki do Zapytania ofertowego nr N2/BORIMEX/SMART/2025:

- Załącznik nr 1A – Formularz ofertowy – część 1
- Załącznik nr 1B – Formularz ofertowy – część 2
- Załącznik nr 1C – Formularz ofertowy – część 3
- Załącznik nr 1D – Formularz ofertowy – część 4
- Załącznik nr 1E – Formularz ofertowy – część 5
- Załącznik nr 1F – Formularz ofertowy – część 6