

Projekt nr: POIR.03.02.02-00-2110/20

pt.: „Technologia zautomatyzowanej produkcji detali metalowych o nieregularnych kształtach”

ZAPYTANIE OFERTOWE na dostawę wycinarki laserowej o mocy 10kW
--

INFORMACJE O OGŁOSZENIU

Termin składania ofert:
do dnia 11.04.2022r.

Zamawiający:

Lasertechnika Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością
ul. Dworcowa 9A, 77-141 Borzytuchom
Sąd Rejonowy Gdańsk-Północ w Gdańsku, Wydział VIII Gospodarczy
KRS nr: 0000901888, NIP: 8421718242, REGON: 220630357

Numer telefonu:

+48 59 821 15 60

e-mail:

biuro@lasertechnika.pl

Tytuł projektu:

„Technologia zautomatyzowanej produkcji detali metalowych o nieregularnych kształtach”

Numer projektu:

POIR.03.02.02-00-2110/20

Miejsce i sposób składania ofert:

Oferta może być złożona:

- za pośrednictwem bazy konkurencyjności,
- za pośrednictwem poczty elektronicznej na adres m.hemmerling@lasertechnika.pl w postaci scanów podpisanych dokumentów,
- za pośrednictwem tradycyjnej poczty lub przesyłki kurierskiej na adres zamawiającego: ul. Dworcowa 9A, 77-141 Borzytuchom (w tym przypadku decyduje data wpływu oferty do siedziby Zamawiającego),
- osobiście w biurze zamawiającego pod adresem: ul. Dworcowa 9A, 77-141 Borzytuchom, w dni robocze w godzinach pracy od 8.00 do 16.00

Oferta powinna zostać przygotowana zgodnie z wymogami zawartymi w niniejszym Zapytaniu Ofertowym, zaleca się wykorzystanie formularza ofertowego załączonego do zapytania, jeżeli oferent nie korzysta z załączonego formularza ofertowego złożona przez niego oferta powinna zawierać informacje i oświadczenia zawarte w formularzu ofertowym.

Oferty złożone po wskazanym terminie nie będą rozpatrywane. Liczy się data i godzina wpływu oferty do Zamawiającego.

1. Zamawiający może w każdym czasie bez podania przyczyny odwołać lub zmienić treść niniejszego Zapytania ofertowego. W przypadku zaistnienia takich okoliczności Dostawcom nie przysługują żadne

roszczenia w stosunku do Zamawiającego. Jeżeli zmiany będą miały wpływ na treść ofert składanych w toku postępowania, Zamawiający przedłuży termin składania ofert.

2. Oferent przed upływem terminu do składania ofert ma prawo:

- wycofać ofertę poprzez złożenie pisemnego powiadomienia drogą opisaną dla składania ofert,
- zmienić ofertę - powiadomienie o wprowadzeniu zmian musi być złożone wg takich samych zasad jak składana oferta, odpowiednio oznakowanych z dopiskiem „ZAMIANA”.

3. Każdy Oferent może złożyć tylko jedną ofertę.

4. Ceny w ofercie mają być cenami netto, jeśli ceny w ofercie będą wyrażone w innej walucie niż złoty polski to będą one przeliczane przy zastosowaniu średniego kursu ogłaszanego przez NBP, obowiązującego w dniu poprzedzającym wybór oferty

5. Oferent ponosi wszystkie koszty związane z przygotowaniem i złożeniem oferty.

6. Oferty złożone po terminie nie będą brane pod uwagę.

Adres e-mail, na który należy wysłać ofertę

m.hemmerling@lasertechnika.pl

Osoba do kontaktu w sprawie ogłoszenia

Michał Hemmerling

+48 502 780 766

m.hemmerling@lasertechnika.pl

Skrócony opis przedmiotu zamówienia

Przedmiotem zamówienia jest dostawa **wycinarki laserowej o mocy 10kW**

Kategoria ogłoszenia

Dostawy

Miejsce realizacji zamówienia

Siedziba Zamawiającego:

Województwo: pomorskie, Powiat: bytowski, Gmina: Borzytuchom, Miejscowość: Borzytuchom, ul. Dworcowa 9A, 77-141 Borzytuchom

Planowane miejsce montażu i eksploatacji maszyny:

Województwo: pomorskie, Powiat: bytowski, Gmina: Borzytuchom, Miejscowość: Borzytuchom, ul. Żwirowa, działki ewidencyjne nr 245/5 i 248/3 (zakład w trakcie budowy, brak numeracji nieruchomości)

OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

Cel zamówienia

Zamówienie jest planowane w ramach projektu „Technologia zautomatyzowanej produkcji detali metalowych o nieregularnych kształtach” ubiegającego się współfinansowanego przez Unię Europejską w ramach Poddziałania 3.2.2, Programu Operacyjnego Inteligentny Rozwój 2014-2020, Kredyt na innowacje technologiczne

Przedmiot zamówienia

Przedmiotem zamówienia jest dostawa **wycinarki laserowej o mocy 10kW**

Szczegółowy opis przedmiotu zamówienia – założenia technologiczne, wymagane minimalne parametry i rozwiązania techniczne:

1. Wycinarka typu światłowodowego charakteryzujące się następującymi właściwościami:
 - 1.1. Moc źródła o mocy **10000 W**;
 - 1.2. Długość fali pomiędzy 1,03 μm a 1,07 μm ;
 - 1.3. Dyskowe źródło laserowe z pomiarem mocy wychodzącej ze źródła w czasie rzeczywistym z dokładnością $\pm 1\%$.
 - 1.4. Stabilność mocy generowanej przez źródło laserowe powinna wynosić $\pm 1\%$.

- 1.5. Minimalna programowalna moc generowana przez źródło laserowe do obróbki – nie więcej niż 2% mocy maksymalnej.
- 1.6. Koncepcja budowy źródła powinna zapewniać odporność na uszkodzenia źródła spowodowane promieniem odbitym od materiału obrabianego w zakresie przewidywanym fabrycznie do obróbki.
- 1.7. Budowa źródła musi zapewniać szybkie wpinanie i wypinanie światłowodu doprowadzającego promień laserowy z rezonatora do głowicy tnącej w przypadku ich awarii na zasadzie wypięcia uszkodzonego światłowodu i wpięcia nowego.
- 1.8. Budowa źródła musi zapewniać szybką wymianę modułów diodowych w przypadku ich awarii na zasadzie wysunięcia modułu z jego gniazda i wsunięcia nowego modułu.
2. Budowa maszyny musi być oparta na tzw. latającej optyce i powinna zapewniać poniższe dokładności pozycjonowania dla całego obszaru roboczego przy wysokich prędkościach przesuwu osi:
 - Odchyłka pozycjonowania Pa max. +/- 0,05mm
 - Najmniejszy programowalny krok – nie więcej niż 0,001mm
 - Symultaniczna prędkość przesuwu osi X i Y co najmniej 280 m/min
3. Obszar pracy powinien zapewniać możliwość obróbki arkuszy o rozmiarach 2000x4000mm co odpowiadać powinno zakresom pracy osi Y i X maszyny. Zakres przemieszczania się głowicy tnącej w pionie to min. 90 mm.
4. Sterowanie maszyny powinno być wyposażone w ekran dotykowy o przekątnej minimum 21 cali oraz złącze RJ45 i port USB. Interfejs użytkownika na sterowaniu maszyny w języku polskim.
5. Maszyna powinna być wyposażona w system diagnostyczny, dostępny dla obsługi w panelu operatorskim, umożliwiający efektywne przeprowadzenie zdalnej diagnozy skutkującej wytypowaniem części zamiennych i szybkiego usunięcia ewentualnej awarii w całej maszynie, w tym w źródle laserowym.
6. Wycinarka powinna zapewniać możliwości obróbki poniżej wymienionych materiałów w zdefiniowanych grubościach i technologiach cięcia laserowego, a tym samym posiadać kompletne, fabrycznie opracowane parametry technologiczne do cięcia poniższych pozycji:

Stal konstrukcyjna, cięcie tlenem	1 - 30 mm
Stal nierdzewna, cięcie azotem	1 - 40 mm
Stal nierdzewna foliowana, cięcie azotem	1 - 4 mm
Aluminium, cięcie azotem	1 - 30 mm
Miedź, cięcie tlenem	1 - 16 mm
Miedź, cięcie azotem	1 - 5 mm
Mosiądz, cięcie azotem	1 - 12 mm

7. Pakiet technologiczny umożliwiający zastosowanie specjalnych dysz do cięcia azotem, które zmniejszają jego zużycie do 70% w stosunku do standardowego cięcia azotem przy zachowaniu wysokiej prędkości i jakości cięcia. Pakiet ma mieć zastosowanie co najmniej dla następującego zakresu:
- dla blach czarnych o grubościach od 4mm do 15mm
 - dla blach nierdzewnych o grubościach od 4mm do 25mm.
- Dla podanego zakresu grubości parametry technologiczne przewidywać powinny zastosowanie dyszy o tym samym rozmiarze.
8. Maszyna ma charakteryzować się następującymi właściwościami i wyposażeniem:
- 8.1. Sztywny korpus stalowy.
 - 8.2. Centralne smarowanie maszyny.
 - 8.3. System wpalania w czasie rzeczywistym.
 - 8.4. Laserowa dioda pozycjonująca dla ułatwienia manualnego pozycjonowania głowicy tnącej w polu pracy.
 - 8.5. Dach maszyny znajdujący się na obszarze pracy powinien być odsuwany elektrycznie dla łatwego dostępu do obszaru pracy.
 - 8.6. Oświetlenie obszaru pracy.
 - 8.7. Co najmniej dwa silniki liniowe do napędu głównych osi maszyny.
 - 8.8. Automatyczny zmieniacz palet w wersji wzdłużnej, z cyklem zmiany maksymalnie do 30 sekund. Strefa zmieniacza palet musi być zabezpieczona barierami świetlnymi:
 - Wymagane dopuszczalne obciążenie palety roboczej min. 3300 kg.
 - Wymagane dopuszczalne obciążenie obu palet jednocześnie min. 5700 kg.
 - 8.9. Automatyczne, programowe ustawienie ogniskowej z możliwością ustawienia średnicy ogniskowej na wartość co najmniej 800 µm. Duża wartość średnicy ogniskowej zapewnia wysoką jakość cięcia materiałów grubych oraz łatwe oddzielanie gotowych detali od ażuru dla grubych materiałów jak i wycinanie bardzo małych otworów w grubych materiałach;
 - 8.10. Budowa głowicy musi zapewniać niezuszywanie się soczewek. Zużyciu w głowicy mogą ulegać jedynie: szkło ochronne, dysze tnące i ceramika.
 - 8.11. Głowica powinna być wyposażona w system antykolizyjny, który w przypadku styku głowicy z przeszkodą umożliwi głowicy odchylenie się od pozycji wyjściowej na przegubie sprężynowym a po wyeliminowaniu przeszkody głowica wróci do pozycji wyjściowej i proces cięcia będzie mógł być dalej kontynuowany bez konieczności wymiany w głowicy tzw. bezpieczników mechanicznych.
 - 8.12. System do sprawdzania stanu szkła ochronnego, który zapewni brak konieczności sprawdzania stanu szkła poprzez wyjmowanie go z głowicy i inspekcję dokonywaną przez operatora.
 - 8.13. Automatyczne czyszczenie dyszy.

- 8.14. Urządzenie do automatycznego zmieniania dysz na co najmniej 20 dysz. Zmieniacz powinien mieć możliwość zarówno automatycznego odbierania dysz z głowicy jak i oddawania dysz do głowicy tnącej z powrotem do zmieniacza. Cykl zmiany dyszy nie powinien przekraczać 25 sekund. Zbrojenie zmieniacza w nowe dysze powinno być możliwe w trakcie wykonywania przez maszynę bieżącego programu cięcia.
 - 8.15. System wizyjny do monitorowania stanu dyszy tnącej, weryfikujący jej kształt zewnętrzny, powstałe deformacje i stan jej powierzchni. Stan dyszy zostaje wyświetlony na panelu operatora.
 - 8.16. System taśmociągów do przechwytywania i transportu szlaki i małych detali spod obszaru pracy maszyny i poza obrys maszyny do pojemnika centralnego tak aby opróżnianie pojemnika centralnego mogło odbywać się podczas wykonywania procesu cięcia przez maszynę.
 - 8.17. System wykorzystujący kamerę video zamontowaną wewnątrz maszyny, umożliwiającą monitorowanie procesu i wgląd do strefy roboczej.
 - 8.18. System do produkowania detali na nieregularnych ażurach reszkowych z systemem rozpoznawania rzeczywistego kształtu ażuru reszkowego.
 - 8.19. Maszyna powinna mieć możliwość do wyposażenia jej w automatyczny system załadowczo - rozładowczy blach w arkuszach i połączenia jej bezpośrednio z automatycznym magazynem blach surowych i detali gotowych.
 - 8.20. Instrukcję obsługi w języku polskim.
9. Oferowane urządzenie nie może być prototypem ani pierwszym tego typu wdrożeniem. Oferent zobowiązany jest przedstawić listę co najmniej trzech urządzeń tego typu i o stopniu skomplikowania co najmniej jak urządzenie przedstawione w niniejszym zapytaniu, zainstalowanych na terenie Europy w ostatnich 5 latach.

Kod CPV i nazwa:

42610000-5 - Obrabiarki sterowane laserem lub centra obróbkowe

42611000-2 - Obrabiarki specjalnego zastosowania

42632000-5 - Obrabiarki sterowane komputerowo do metalu

38636100-3 – Lasery

38636110-6 – Lasery przemysłowe

Harmonogram realizacji zamówienia:

Termin dostawy / realizacji robót: nie później niż do 30.06.2023r.

Załączniki do Zapytania ofertowego:

Formularz oferty zawierający Oświadczenia o spełnieniu warunków udziału w postępowaniu oraz Oświadczenie o braku powiązań osobowych/kapitałowych z Zamawiającym

Warunki udziału w postępowaniu oraz opis sposobu dokonywania oceny spełnienia tych warunków:**Uprawnienia do wykonywania określonej działalności lub czynności:**

W ubieganiu się o udzielenie zamówienia mogą uczestniczyć Dostawcy, którzy posiadają uprawnienia do wykonywania określonej działalności lub czynności w zakresie odpowiadającym przedmiotowi zamówienia.

Warunek ten uważa się za spełniony, jeśli Dostawcy złożą stosowne oświadczenie w przedmiotowym zakresie zawarte w treści formularza oferty, stanowiącego załącznik do niniejszego Zapytania Ofertowego.

Wiedza i doświadczenie:

Wykonawca powinien posiadać wiedzę i doświadczenie umożliwiające prawidłowe wykonanie przedmiotu zamówienia.

Warunek ten uważa się za spełniony, jeśli Dostawcy złożą stosowne oświadczenie, iż posiada wiedzę i doświadczenie umożliwiające prawidłowe wykonanie przedmiotu zamówienia, zawarte w treści formularza oferty, stanowiącego załącznik do niniejszego Zapytania Ofertowego.

Oferowane urządzenie nie może być prototypem ani pierwszym tego typu wdrożeniem. Oferent zobowiązany jest przedstawić listę co najmniej trzech urządzeń tego typu i o stopniu skomplikowania co najmniej jak urządzenie przedstawione w niniejszym zapytaniu, zainstalowanych na terenie Europy w ostatnich 5 latach.

Potencjał techniczny:

Wykonawca powinien dysponować odpowiednim potencjałem technicznym do prawidłowego wykonania zamówienia.

Warunek ten uważa się za spełniony, jeśli Dostawcy złożą stosowne oświadczenie, iż dysponuje odpowiednim potencjałem technicznym do prawidłowego wykonania przedmiotu zamówienia, zawarte w treści formularza oferty, stanowiącego załącznik do niniejszego Zapytania Ofertowego.

Osoby zdolne do wykonania zamówienia:

Wykonawca powinien dysponować odpowiednimi osobami zdolnymi do prawidłowego wykonania zamówienia.

Warunek ten uważa się za spełniony, jeśli Dostawcy złożą stosowne oświadczenie, iż dysponuje odpowiednimi osobami zdolnymi do prawidłowego wykonania przedmiotu zamówienia, zawarte w treści formularza oferty, stanowiącego załącznik do niniejszego Zapytania Ofertowego.

Sytuacja ekonomiczna i finansowa:

Wykonawca powinien znajdować się w sytuacji ekonomicznej i finansowej umożliwiającej prawidłowe wykonanie przedmiotu zamówienia.

Warunek ten uważa się za spełniony, jeśli Dostawcy a złożą stosowne oświadczenie, iż jego sytuacja ekonomiczna i finansowa umożliwia prawidłowe wykonanie przedmiotu zamówienia, zawarte w treści formularza oferty, stanowiącego załącznik do niniejszego Zapytania Ofertowego.

Osobowe lub kapitałowe powiązanie Wykonawcy z Zamawiającym:

W ubieganiu się o udzielenie zamówienia mogą uczestniczyć Dostawcy, którzy nie są powiązani z Zamawiającym osobowo lub kapitałowo.

Warunek ten uważa się za spełniony, jeśli Wykonawca złożą stosowne oświadczenie o braku powiązań stanowiące załącznik do niniejszego Zapytania Ofertowego.

Przez powiązania kapitałowe lub osobowe rozumie się wzajemne powiązania między Zamawiającym lub osobami upoważnionymi do zaciągania zobowiązań w mieniu Zamawiającego lub osobami wykonującymi w imieniu Zamawiającego czynności związane z przygotowaniem i przeprowadzaniem procedury wyboru wykonawcy, a Dostawcą, polegające w szczególności na:

- a) uczestniczeniu w spółce jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej,
- b) posiadaniu co najmniej 10% udziałów lub akcji, o ile niższy próg nie wynika z przepisów prawa,
- c) pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika,
- d) pozostawaniu w związku małżeńskim, w stosunku pokrewieństwa lub powinowactwa w linii prostej, pokrewieństwa lub powinowactwa w linii bocznej do drugiego stopnia lub są związane z tytułu przysposobienia, opieki lub kurateli z wykonawcą, jego zastępcą prawnym lub członkami organów zarządzających lub organów nadzorczych wykonawców ubiegających się o udzielenie zamówienia,
- e) pozostawaniu, przed upływem 3 lat od dnia wszczęcia postępowania o udzielenie zamówienia w stosunku pracy lub zlecenia z wykonawcą lub były członkami organów zarządzających lub organów nadzorczych wykonawców ubiegających się o udzielenie zamówienia,
- f) pozostawaniu z wykonawcą w takim stosunku prawnym lub faktycznym, że może to budzić uzasadnione wątpliwości co do bezstronności.

Wykaz oświadczeń i dokumentów, jakie mają dostarczyć Dostawcy w celu potwierdzenia spełniania warunków udziału w postępowaniu:

Wypełniony Formularz Oferty, stanowiący załącznik do Zapytania Ofertowego lub ofertę sporządzoną wg własnego wzoru zawierającą informacje i oświadczenia zawarte w Formularzu Ofertowym

Zamawiający dokonywać będzie oceny spełnienia przez Dostawców warunków udziału w postępowaniu na podstawie informacji zawartych w dokumentach i oświadczeniach wymienionych w Zapytaniu Ofertowym (*Wykaz oświadczeń i dokumentów, jakie mają dostarczyć Wykonawcy w celu potwierdzenia spełnienia warunków udziału w postępowaniu*), zgodnie z formułą „spełnia – nie spełnia”.

Dostawca, który nie spełnia warunków udziału w postępowaniu określonych powyżej, podlegać będzie wykluczeniu z udziału w postępowaniu, a złożona przez niego oferta zostanie uznana za odrzuconą.

Dodatkowe warunki:

1. Zamawiający nie dopuszcza składania ofert wariantowych. Zamawiający nie dopuszcza składania ofert częściowych.
2. Wykonawca pozostaje związany złożoną ofertą przez 90 dni kalendarzowych. Bieg terminu związania ofertą rozpoczyna się wraz z upływem terminu składania ofert. Złożenie oferty jest jednoznaczne z tym, że Dostawca jest związany ofertą do końca terminu jej ważności.
3. Zamawiający złoży zamówienie / podpisze umowę z Dostawcą, który złożył najkorzystniejszą ofertę (z uwzględnieniem Kryteriów wyboru oferty).
4. Dostawca jest zobowiązany do przyjęcia zamówienia / podpisania umowy w przypadku wyboru jego oferty w wyniku postępowania wyboru ofert.
5. Wybrany Dostawca zobowiązuje się do archiwizowania dokumentacji, związanej z zamówieniem w okresie wymaganym przez obowiązujące w tym zakresie przepisy prawa.

Warunki zmiany umowy:

Wszelkie zmiany i uzupełnienia treści umowy winny zostać dokonane wyłącznie w formie aneksu podpisanego przez obie strony, pod rygorem nieważności.

Zamówienia uzupełniające:

Zamawiający nie przewiduje składania zamówień uzupełniających.

Kary:

Na etapie postępowania ofertowego nie określono kar umownych, mogą być one określone przez strony na etapie odpisywania umowy dostawy.

OCENA OFERTY

Kryteria oceny i opis sposobu przyznawania punktacji

1. Przed dokonaniem oceny ofert, wszystkie oferty zostaną sprawdzone w celu stwierdzenia, czy spełniają wymagania określone w dokumentach zapytania ofertowego.
2. Wyłącznie zakwalifikowane oferty (spełniające wszystkie wymogi) będą oceniane na podstawie danych przedstawionych w ofercie.

Wybór najkorzystniejszej oferty nastąpi w oparciu o następujące kryteria i wagi:

C – kryterium cena netto:

waga kryterium: 50%

Punkty w ramach kryterium „cena netto” zostaną wyliczone zgodnie z poniższym wzorem:

$$C = \text{Cena minimalna} / \text{Cena oferowana} \times 50\% \times 100$$

gdzie:

C – ilość punktów przyznanych danej ofercie w kryterium „cena netto”

Cena minimalna – najniższa cena spośród wszystkich złożonych ofert

Cena oferowana – cena wskazana przez Oferenta

Cena ofertowa to wartość netto wyrażona w polskich złotych, za którą Oferent zobowiązuje się wykonać całość przedmiotu zamówienia.

Cena ofertowa powinna zostać określona z dokładnością do 2 miejsc po przecinku.

Ceny podane w EUR lub innej walucie zostaną przeliczone na PLN, wg. średniego kursu NBP z dnia roboczego obowiązującego w dniu poprzedzającym wybór oferty.

G – kryterium okresu bezpłatnej gwarancji:**waga kryterium: 25%**

Punkty w ramach kryterium „okres bezpłatnej gwarancji” zostaną wyliczone zgodnie z poniższymi założeniami:

$G = \text{Okres gwarancji oferowany} / \text{Najdłuższy z zaoferowanych okresów gwarancji} \times 25\% \times 100$
gdzie:

G – ilość punktów przyznanych danej ofercie w kryterium „bezpłatna gwarancja”

Okres gwarancji oferowany – okres wskazany przez Oferenta

Najdłuższy z zaoferowanych okresów gwarancji – najdłuższy okres gwarancji spośród wszystkich złożonych ofert

Okres gwarancji należy podać w pełnych miesiącach.

W celu umożliwienia oceny kryterium Oferent winien wskazać okres gwarancji w ofercie.

S – kryterium czasu reakcji serwisowej:**waga kryterium: 25%**

Punkty w ramach kryterium „czasu reakcji serwisowej” zostaną wyliczone zgodnie z poniższymi założeniami:

$S = \text{Najkrótszy z zaoferowanych czasów reakcji serwisowej} / \text{Czas reakcji serwisowej oferowany} \times 25\% \times 100$
gdzie:

S – ilość punktów przyznanych danej ofercie w kryterium „czas reakcji serwisowej” bez rozgraniczenia serwisu w okresie gwarancji i pogwarancyjnym

Najkrótszy z zaoferowanych czasów reakcji serwisowej – najkrótszy spośród wszystkich złożonych ofert

Czas reakcji serwisowej oferowany – czas wskazana przez Oferenta

Czas reakcji serwisowej należy podać pełnych godzinach.

Czas reakcji liczony jest od momentu potwierdzenia zgłoszenia awarii lub usterki do momentu bezpośredniej interwencji serwisu w celu jej usunięcia, przyjazdu serwisu na miejsce naprawy (miejsce eksploatacji maszyny: hala produkcyjna LASERTECHNIKI w Borzytuchomiu), lub zdalne usunięcie usterki z wykorzystaniem serwisu zdalnego, jeżeli jest to wystarczające dla usunięcia usterki / awarii.

Podany w ofercie czas reakcji serwisu nie może uwzględniać rozgraniczenia na dni robocze i świąteczne / wolne od pracy.

W celu umożliwienia oceny kryterium Oferent winien wskazać czas reakcji serwisu w ofercie.

Za najkorzystniejszą ofertę uznana zostanie ta oferta, której suma punktów przyznanych w kryteriach „cena”, „okres bezpłatnej gwarancji” oraz „czas reakcji serwisowej” będzie najwyższa. Obliczenia wykonane zostaną wg następującego wzoru:

$$\text{SUMA} = (C + G + S)$$

gdzie:

SUMA - łączna suma przyznanych punktów

C – liczba punktów przyznana w kryterium „cena”

G – liczba punktów przyznana w kryterium „okres bezpłatnej gwarancji”

S – liczba punktów przyznana w kryterium „czas reakcji serwisowej”

W razie równej liczby punktów przyznanej więcej niż jednej ofercie, jako najkorzystniejsza uznana zostanie oferta o najniższej cenie.

Wykluczenia:

Wykluczone zostaną oferty nie spełniające wymagań technicznych oraz warunków i wymogów formalnych opisanych w Zapytaniu Ofertowym.

Zamówienie nie może być udzielone podmiotom powiązanym osobowo lub kapitałowo z Zamawiającym. 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 wykonawcy a wykonawcą, polegające w szczególności na:

- a) uczestniczeniu w spółce jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej,
- b) posiadaniu co najmniej 10% udziałów lub akcji, o ile niższy próg nie wynika z przepisów prawa,
- c) pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika,
- d) pozostawaniu w związku małżeńskim, w stosunku pokrewieństwa lub powinowactwa w linii prostej, pokrewieństwa lub powinowactwa w linii bocznej do drugiego stopnia lub są związane z tytułu przysposobienia, opieki lub kurateli z wykonawcą, jego zastępcą prawnym lub członkami organów zarządzających lub organów nadzorczych wykonawców ubiegających się o udzielenie zamówienia,
- e) pozostawaniu, przed upływem 3 lat od dnia wszczęcia postępowania o udzielenie zamówienia w stosunku pracy lub zlecenia z wykonawcą lub były członkami organów zarządzających lub organów nadzorczych wykonawców ubiegających się o udzielenie zamówienia,
- f) pozostawaniu z wykonawcą w takim stosunku prawnym lub faktycznym, że może to budzić uzasadnione wątpliwości co do bezstronności.