



Lutomiersk, dnia 30.03.2022 r.

Zapytanie ofertowe nr 2/2022
(dotyczy Dostawy i Montażu zestawu Urządzeń do Obróbki Stali)

I. ZAMAWIAJĄCY

P.W. BUD-MASZ MACIEJ STACHLEWSKI
3 Maja 37, 95-083 Lutomiersk
NIP: 8310005645
adres email: info@bud-masz.com.pl

II. TRYB UDZIELANIA ZAMÓWIENIA.

1. Zamówienie będzie udzielane w trybie postępowania ofertowego zgodnie z zasadą konkurencyjności.

III. KOD CPV

42000000-6 Maszyny Przemysłowe
42630000-1 Obrabiarki do obróbki metali
42600000-2 Obrabiarki
42611000-2 Obrabiarki specjalnego zastosowania

IV. OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

1. Przedmiotem zamówienia jest dostawa i montaż maszyn do obróbki stali. W skład zamówienia wchodzi następujące urządzenia:
 - Frezarka Bramowa – 1 szt.
 - Frezarka 5 osiowa - 1 szt.
 - Frezarka 3 osiowa – 1 szt.
 - Tokarka – 1 szt.
 - Tokarka z Robotem – 1 szt.
2. Dostarczone urządzenia powinny spełniać poniższe minimalne wymagania i funkcjonalności:

2.1 Frezarka Bramowa

Centrum frezarskie do obróbki symultanicznej 5-cio osiowej, ze stołem nieruchomym, o konstrukcji portalowej lub bramowej

przejazd w osi X:	≥ 7.000mm,
przejazd w osi Y:	≥ 3.000mm,



przejazd w osi Z:	≥ 1.500mm,
zakres pracy osi A/B (minimum):	-180 stopni do +180 stopni,
zakres pracy osi C (minimum):	-180 stopni do +180 stopni,
szybkie przejazdy we wszystkich osiach liniowych:	≥ 40 m/min,
stół żeliwny nieruchomy, o wymiarach powierzchni mocowania:	≥ 7.000 x 3.000 mm,
max. nośność stołu:	≥ 250.000 kg,
liniały pomiarowe w osiach:	X i Y i Z,
układ smarowania	centralny,
transporter wiórów:	zawiasowy,
przestrzeń robocza obrabiarki:	całkowicie zamknięta, z dachem, przygotowana do podłączenia filtracji mgły z chłodziwa,
oddzielanie mgły olejowej:	separator mgły z chłodziwa,
dokładność w osi X (wg. VDI 3441)	≤ 0,020 mm,
dokładność w osi Y (wg. VDI 3441)	≤ 0,012 mm,
dokładność w osi Z (wg. VDI 3441)	≤ 0,008 mm,
powtarzalność w osi X (wg. VDI 3441)	≤ 0,010 mm,
powtarzalność w osi Y (wg. VDI 3441)	≤ 0,006 mm,
powtarzalność w osi Z (wg. VDI 3441)	≤ 0,005 mm,
max. prędkość obrotowa wrzeciona:	min 6.000 obr/min,
max. moc wrzeciona:	≥ 36 kW,
max. moment obrotowy wrzeciona:	≥ 600 Nm ,
magazyn narzędzi:	≥ 45 szt.
stożek wrzeciona:	ISO 50,
max. Masa obsługiwanego narzędzia:	≥ 15 kg
max. średnica narzędzia:	≥ 200 mm
sterowanie	SIEMENS 840 SL lub SIEMENS ONE lub równoważne z symulacją 3D
monitor ciekłokrystaliczny dotykowy,	≥ 22 cale,
nakładka programowania dialogowego:	SHOPMILL lub równoważna
Funkcje sterowania:	
	- advanced surface (lub równoważna), interpolacja spline (lub równoważna), interpolacja cylindryczna (lub równoważna), gwintowanie bez oprawki kompensującej,
	- import rysunku obrabianego elementu do sterowania: import DXF,
	- import i przechowywanie plików użytkownika: wygodny podgląd własnych plików .pdf w sterowaniu,
	- dokumentacja obrabiarki: zintegrowana w sterowaniu,
	- zdalny dostęp: „z” i „do” obrabiarki z zewnętrznego PC,
złącze USB:	≥ 1 szt.
złącze RJ45:	≥ 1 szt.
system kamer do obserwacji obróbki w sposób bezpieczny:	min. 2 sztuki o rozdzielczości obrazu min. 1920x1080, czułość min. 0,04 lux, zoom optyczny min. 24 krotny, stabilizacja obrazu, automatyczna ostrość, automatyczne śledzenie narzędzia,
sonda dotykowa części obrabianej:	Renishaw RMP 60 lub równoważna,
laserowa sonda narzędzia:	BLUM LC50 lub równoważna,
cykl ustawiania kinematyki:	obrabiaarki sondą pomiarową części obrabianej,
dodatkowe kółko sterowania ręcznego:	elektroniczne, radiowe,
max. ciśnienie chłodzenia chłodziwem przez narzędzie:	≥ 50 bar, wartość regulowana funkcją M,
układ chłodzenia:	≥ 980 litrów z taśmą filtracyjną i pistoletem,

dodatkowe chłodzenie:	system mgły olejowej,
chłodzenie szafy sterowniczej:	klimatyzator,
max. ciśnienie chłodzenia powietrzem przez narzędzie:	≥ 4 bar,
model 3D przestrzeni roboczej obrabiarki:	do integracji z systemem CAM,
całkowite wyłączanie obrabiarki w zdefiniowanych warunkach:	automatyczne,
automatyczne usypianie obrabiarki:	do trybu „standby”,
sterowanie i dokumentacja:	w jęz. polskim,

2.2 Frezarka 5 osi

Centrum frezarskie do obróbki symultanicznej 5cio osiowej, ze stołem uchylno-obrotowym,

przejazd w osi X:	≥ 750 mm
przejazd w osi Y:	≥ 600 mm
przejazd w osi Z:	≥ 500 mm
zakres pracy osi A/B (minimum):	-100 stopni do +100 stopni,
zakres pracy osi C:	x*360 stopni,
szybkie przejazdy we wszystkich osiach liniowych:	≥ 50 m/min,
szybki obrót osi A/B:	≥ 50 obr/min,
szybki obrót osi C:	≥ 80 obr/min,
stół żeliwny o wymiarach powierzchni mocowania:	$\geq 750 \times 600$ mm,
max. nośność stołu:	≥ 400 kg,
liniały pomiarowe w osiach:	X i Y i Z,
układ smarowania:	centralny,
transporter wiórów:	zawiasowy,
przestrzeń robocza obrabiarki:	całkowicie zamknięta, z dachem, przygotowana do podłączenia filtracji mgły z chłodziwa,
oddzielanie mgły olejowej:	separator mgły z chłodziwa,
dokładność w osiach X,Y,Z (wg. VDI 3441)	$\leq 0,005$ mm,
powtarzalność w osiach X,Y,Z (wg. VDI 3441)	$\leq 0,005$ mm
max. prędkość obrotowa wrzeciona:	≥ 15.000 obr/min,
max. moc wrzeciona:	≥ 25 kW (100%)
max. moment obrotowy wrzeciona:	≥ 80 Nm (100%)
magazyn narzędzi:	≥ 40 szt.
stożek wrzeciona:	ISO 40,
sterowanie,	SIEMENS 840 SL lub SIEMENS ONE (lub równoważne) z symulacją 3D
monitor ciekłokrystaliczny dotykowy,	≥ 22 cale,
nakładka programowania dialogowego:	SHOPMILL lub równoważna
Funkcje sterowania:	
	interpolacja spline (lub równoważne), interpolacja cylindryczna (lub równoważne), gwintowanie bez oprawki kompensującej,
	- import rysunku obrabianego elementu do sterowania: import DXF,
	- import i przechowywanie plików użytkownika: wygodny podgląd własnych plików .pdf w sterowaniu,
	- dokumentacja obrabiarki: zintegrowana w sterowaniu,
	- zdalny dostęp: „z” i „do” obrabiarki z zewnętrznego PC,
złącze USB:	≥ 1 szt.
złącze RJ45:	≥ 1 szt.
sonda dotykowa części obrabianej:	Renishaw RMP 60 lub równoważna
laserowa sonda narzędzia:	BLUM LC50 lub równoważna,



cykl ustawiania kinematyki:	obrabiarki sondą pomiarową części obrabianej,
dodatkowe kółko sterowania ręcznego	elektroniczne,
max. ciśnienie chłodzenia chłodziwem przez narzędzie:	≥ 50 bar,
układ chłodzenia:	≥ 400 litrów z taśmą filtracyjną i pistoletem, spłukiwanie przestrzeni obróbczej chłodziwem,
chłodzenie szafy sterowniczej:	klimatyzator,
max. ciśnienie chłodzenia powietrzem przez narzędzie:	≥ 4 bar,
model 3D przestrzeni roboczej obrabiarki:	do integracji z systemem CAM,
całkowite wyłączenie obrabiarki w zdefiniowanych warunkach:	automatyczne,
automatyczne usypianie obrabiarki:	do trybu „standby”,
sterowanie i dokumentacja:	w jęz. polskim,

2.3 Frezarka 3 osie

Centrum frezarskie do obróbki symultanicznej trzyosiowej, z podzielnicą,

przejazd w osi X:	≥ 1200mm,
przejazd w osi Y:	≥ 600mm,
przejazd w osi Z:	≥ 510mm,
podzielnica LEHMANN EA-510 lub równoważna, zakres pracy osi:	min: x*360 stopni, (praca symultaniczna),
wyposażenie do podzielnicy:	uchwyt 3-szczękowy ≥ Ø 200 mm i konik
szybkie przejazdy we wszystkich osiach liniowych:	≥ 30 m/min
stół żeliwny nieruchomy, o min. wymiarach:	1.300x650 mm
max. nośność stołu:	≥ 1.500 kg
liniały pomiarowe w osiach:	X i Y i Z,
układ smarowania:	centralny,
transporter wiórów:	zawiasowy
przestrzeń robocza obrabiarki:	całkowicie zamknięta, z dachem, przygotowana do podłączenia filtracji mgły z chłodziwa,
oddzielanie mgły olejowej:	separator mgły z chłodziwa,
dokładność w osiach X,Y,Z (wg. VDI 3441)	≤ 0,005 mm,
powtarzalność w osiach X,Y,Z (wg. VDI 3441)	≤ 0,005 mm,
max. prędkość obrotowa wrzeciona:	min 15.000 obr/min,
max. moc wrzeciona:	≥ 20 kW (100%),
max. moment obrotowy wrzeciona:	≥ 80 Nm (100%),
magazyn narzędzi:	≥ 30 szt.
stożek wrzeciona:	ISO 40,
sterowanie,	SIEMENS 840 SL lub SIEMENS ONE (lub równoważne) z symulacją 3D
monitor ciekłokrystaliczny dotykowy,	≥ 22 cale,
nakładka programowania dialogowego:	SHOPMILL lub równoważna,
Funkcje sterowania:	
	interpolacja spline (lub równoważna), interpolacja cylindryczna (lub równoważna), gwintowanie bez oprawki kompensującej,
	- import rysunku obrabianego elementu do sterowania: import DXF,
	- import i przechowywanie plików użytkownika: wygodny podgląd własnych plików .pdf w sterowaniu,
	- dokumentacja obrabiarki: zintegrowana w sterowaniu,
	- zdalny dostęp: „z” i „do” obrabiarki z zewnętrznego PC,
złącze USB:	≥ 1 szt.

złącze RJ45:	≥ 1 szt.
sonda dotykowa części obrabianej:	Renishaw RMP 60 lub równoważna,
laserowa sonda narzędzia:	BLUM LC50 lub równoważna,
dodatkowe kółko sterowania ręcznego:	elektroniczne,
max. ciśnienie chłodzenia chłodziwem przez narzędzie:	≥ 50 bar
układ chłodzenia:	≥ 400 litrów z taśmą filtracyjną i pistoletem, spłukiwanie przestrzeni obróbczej chłodziwem,
chłodzenie szafy sterowniczej:	klimatyzator ,
max. ciśnienie chłodzenia powietrzem przez narzędzie:	≥ 4 bar,
model 3D przestrzeni roboczej obrabiarki:	do integracji z systemem CAM,
całkowite wyłączanie obrabiarki w zdefiniowanych warunkach:	automatyczne,
automatyczne usypianie obrabiarki:	do trybu „standby”,
sterowanie i dokumentacja:	w jęz. polskim,

2.4 Tokarka

Centrum tokarsko-frezarskie do obróbki symultanicznej 5-cio osiowej, z głowicą frezarską (oś B) oraz dwoma wrzecionami tokarskimi,

średnica toczenia:	≥ Ø 500 mm,
odległość między czołami wrzecion:	≥ 1.500 mm
długość toczenia:	≥ 1.200 mm,
przelot każdego z wrzecion tokarskich:	≥ Ø 100 mm,
końcówka każdego z wrzecion tokarskich:	≥ A2-8,
uchwyt na wrzecionie:	typ KNCS (lub równoważny), średnica ≥ Ø325mm,
max. prędkość obrotowa każdego z wrzecion tokarskich:	≥ 4.000 obr/min,
max. moc wrzeciona tokarskiego głównego (100%):	≥ 30 kW
max. moc przeciwwrzeciona tokarskiego (100%):	≥ 25 kW
max. moment obrotowy wrzeciona tokarskiego głównego (100%):	≥ 650 Nm
max. moment obrotowy przeciwwrzeciona tokarskiego (100%):	≥ 300 Nm
przejazd w osi Y(minimum):	- 120mm + 120mm
przejazd w osi Z:	≥ 1.200mm,
oś C z hamulcem:	na obu wrzecionach tokarskich,
zakres pracy osi B (minimum):	-120 stopni do +120 stopni,
szybkie przejazdy w osiach X, Z:	≥ 30 m/min,
szybkie przejazdy w osi Y:	≥ 10 m/min,
liniały pomiarowe w osiach:	X i Y i Z,
układ smarowania:	centralny,
transporter wiórów:	zawiasowy,
przestrzeń robocza obrabiarki:	całkowicie zamknięta, z dachem, przygotowana do podłączenia filtracji mgły z chłodziwa,
oddzielanie mgły olejowej:	separator mgły z chłodziwa
max. prędkość obrotowa wrzeciona frezarskiego:	≥ 12.000 obr/min,
max. moc wrzeciona frezarskiego:	≥ 29 kW (100%),
max. moment obrotowy wrzeciona frezarskiego:	≥ 86 Nm (100%),
magazyn narzędzi:	≥ 40 szt.,
max. długość narzędzia:	≥ 320 mm,
stożek wrzeciona:	≥ CAPTO C6,
sterowanie,	SIEMENS 840 SL lub SIEMENS ONE (lub równoważne) z symulacją 3D
monitor ciekłokrystaliczny dotykowy,	≥ 22 cale,
nakładka programowania dialogowego:	SHOPTURN lub równoważna



Kontrolna zużycia narzędzia: system monitorowania złamania lub zużycia narzędzia:	automatyczny w trakcie obróbki,
- gwintowanie:	bez oprawki kompensującej,
- programowanie obróbki na czołowej stronie części toczzonej:	funkcja TRANSMIT lub równoważna,
- transformacja krzywej na pobocznicę walca:	funkcja TRACYL lub równoważna,
- eliminowanie wibracji:	poprzez ciągłą zmianę prędkości obrotowej,
- funkcja konika:	realizowana przez przeciwwrzeciono,
- funkcja usuwania materiału resztkowego:	automatyczna,
- funkcja frezowania obwodniowego uzębień:	„gear hobbing” lub równoważne,
- toczenie:	klasyczne oraz mimośrodowe,
- import rysunku obrabianego elementu do sterowania:	import DXF,
- import i przechowywanie plików użytkownika:	wygodny podgląd własnych plików .pdf w sterowaniu,
- dokumentacja obrabiarki:	zintegrowana w sterowaniu,
- zdalny dostęp:	„z” i „do” obrabiarki z zewnętrznego PC,
cykl ustawiania kinematyki:	obrabiaarki sondą pomiarową części obrabianej
złącze USB:	≥ 1 szt.
złącze RJ45:	≥ 1 szt.
sonda dotykowa części obrabianej:	RENISHAW RMP60 lub równoważna
sonda narzędzia – podwójna (laser + dotykowa)	BLUM lub równoważna,
dodatkowe kółko sterowania ręcznego:	elektroniczne,
drzwi obrabiarki:	otwierane/zamykane automatycznie
przygotowanie do automatyzacji:	interfejs do przyłączenia robota,
max. ciśnienie chłodzenia chłodziwem przez narzędzie:	≥ 80 bar,
układ chłodzenia:	≥ 950 litrów z taśmą filtracyjną i pistoletem, i spłukiwaniem przestrzeni obróbczej chłodziwem, klimatyzacja szafy sterowniczej
model 3D przestrzeni roboczej obrabiarki:	do integracji z systemem CAM
całkowite wyłączanie obrabiarki w zdefiniowanych warunkach:	automatyczne,
automatyczne usypianie obrabiarki:	do trybu „standby”,
sterowanie i dokumentacja:	w jęz. polskim,

2.5. Tokarka z Robotem

Centrum tokarsko-frezarskie do obróbki symultanicznej 5-cio osiowej, z głowicą frezarską (oś B) oraz dwoma wrzecionami tokarskimi oraz automatyzacją w postaci robota.

średnica toczenia:	≥ Ø 500mm
odległość między czołami wrzecion:	≥ 1.500mm,
długość toczenia:	≥ 1.200 mm,
przelot każdego z wrzecion tokarskich:	≥ Ø 100 mm
końcówka każdego z wrzecion tokarskich:	≥ A2-8,
uchwyt na wrzecionie:	typ KNCS (lub równoważny), średnica ≥ Ø325mm,
max. prędkość obrotowa każdego z wrzecion tokarskich:	≥ 4.000 obr./min,
max. moc wrzeciona tokarskiego głównego (100%):	≥ 30 kW,
max. moc przeciwwrzeciona tokarskiego (100%):	≥ 25 kW
max. moment obrotowy wrzeciona tokarskiego głównego (100%):	≥ 650 Nm
max. moment obrotowy przeciwwrzeciona tokarskiego (100%):	≥ 300 Nm
przejazd w osi Y(minimum):	-120mm + 120mm,
przejazd w osi Z:	≥ 1.200mm
oś C z hamulcem:	na obu wrzecionach tokarskich,
zakres pracy osi B (minimum):	-120 stopni do +120 stopni



szybkie przejazdy w osiach X, Z:	≥ 30 m/min,
szybkie przejazdy w osi Y:	≥ 10 m/min,
liniały pomiarowe w osiach:	X i Y i Z,
układ smarowania:	centralny,
transporter wiórów:	zawiasowy
przestrzeń robocza obrabiarki:	całkowicie zamknięta, z dachem, przygotowana do podłączenia filtracji mgły z chłodziwa,
oddzielanie mgły olejowej:	separator mgły z chłodziwa
max. prędkość obrotowa wrzeciona frezarskiego:	≥ 12.000 obr/min,
max. moc wrzeciona frezarskiego:	≥ 29 kW (100%),
max. moment obrotowy wrzeciona frezarskiego:	≥ 86 Nm (100%),
magazyn narzędzi:	≥ 40 szt.,
max. długość narzędzia:	≥ 320 mm,
stożek wrzeciona:	≥ CAPTO C6,
sterowanie,	SIEMENS 840 SL lub SIEMENS ONE (lub równoważne) z symulacją 3D
monitor ciekłokrystaliczny dotykowy,	≥ 22 cale,
nakładka programowania dialogowego:	SHOPTURN lub równoważna,
system monitorowania złamania lub zużycia narzędzia:	automatyczny w trakcie obróbki,
- gwintowanie:	bez oprawki kompensującej,
- programowanie obróbki na czołowej stronie części toczonej:	funkcja TRANSMIT lub równoważna,
- transformacja krzywej na pobocznicy walca:	funkcja TRACYL lub równoważna
- eliminowanie wibracji:	poprzez ciągłą zmianę prędkości obrotowej,
- funkcja konika:	realizowana przez przeciwwrzeciono,
- funkcja usuwania materiału reszkowego:	automatyczna,
- funkcja frezowania obwodniowego uzębień:	„gear hobbing” lub równoważna,
- toczenie:	klasyczne oraz mimośrodowe,
- import rysunku obrabianego elementu do sterowania:	import DXF,
- import i przechowywanie plików użytkownika:	wygodny podgląd własnych plików .pdf w sterowaniu,
- dokumentacja obrabiarki:	zintegrowana w sterowaniu,
- zdalny dostęp:	„z” i „do” obrabiarki z zewnętrznego PC,
cykl ustawiania kinematyki:	obrabiaarki sondą pomiarową części obrabianej
złącze USB:	≥ 1 szt.
złącze RJ45:	≥ 1 szt.
sonda dotykowa części obrabianej:	RENISHAW RMP60 lub równoważna,
sonda narzędzia – podwójna (laser + dotykowa)	BLUM lub równoważna,
dodatkowe kółko sterowania ręcznego:	elektroniczne,
drzwi obrabiarki:	otwierane/zamykane automatyczne,
przygotowanie do automatyzacji:	interfejs do przyłączenia robota
max. ciśnienie chłodzenia chłodziwem przez narzędzie:	≥ 80 bar
układ chłodzenia:	≥ 950 litrów z taśmą filtracyjną i pistoletem, i spłukiwaniem przestrzeni obróbczej chłodziwem, klimatyzacja szafy sterowniczej
model 3D przestrzeni roboczej obrabiarki:	do integracji z systemem CAM,
automatyzacja:	robot, minimum 6-cio osiowy, przygotowany do współpracy z 2 tokarkami, podający części surowe i odbierający części obrobione
max. masa obsługiwana przez robota (część obrabiana z chwytakiem):	≥ 170 kg,
max. masa elementu obrabianego, mocowanego w chwytaku:	≥ 50 kg,
chwytak:	min. 2 sztuki,



obsługiwane elementy obrabiane:	wysokość : od 25 do 300mm,
średnica zewnętrzna:	od $\varnothing$ 100 do $\varnothing$ 245mm,
średnica wewnętrzna otworu:	od $\varnothing$ 50 do $\varnothing$ 140mm,
zasięg ramienia robota:	≥ 2.700 mm,
powtarzalność (wg normy ISO 9283):	$\leq \pm 0,05$ mm,
montaż:	do posadzki
panel operatorski:	≥ 10 cali,
wygrozdzenie obszaru pracy robota:	spełniające warunki BHP,
całkowite wyłączanie obrabiarki w zdefiniowanych warunkach:	automatyczne,
automatyczne usypianie obrabiarki:	do trybu „standby”,
sterowanie i dokumentacja:	w jęz. polskim,

3. Pozostałe Informacje:

- Wszelkie dodatkowe koszty związane z realizacją zamówienia leżą po stronie wykonawcy.
- Wykonawca zobowiązuje się do kompletnej dostawy, instalacji i uruchomienia urządzeń oraz bezpłatnego min. tygodniowego przeszkolenia pracowników Zamawiającego z ich obsługi;
- Dostarczone urządzenia muszą być fabrycznie nowe
- Wykonawca zapewni Zamawiającemu serwis gwarancyjny
- Wymagany jest okres gwarancji wynoszący minimum 12 miesięcy
- W przypadku wskazania w opisie przedmiotu zamówienia nazw własnych, Zamawiający dopuszcza możliwość zastosowania równoważnych rozwiązań, tzn. takich, których parametry techniczne są równoważne - co najmniej takie same (nie gorsze) od tych podanych w przedmiocie zamówienia. Wykonawcy deklarujący dostawę materiałów równoważnych zobowiązani są do wykazania w spełnienia warunku równoważności oraz do dołączenia do oferty specyfikacji technicznej lub opisu technicznego oferowanych materiałów, w celu umożliwienia Zamawiającemu dokonania oceny zaproponowanych materiałów pod kątem spełniania minimalnych danych technicznych. Zamawiający zastrzega prawo do wezwania Wykonawcy do złożenia dodatkowych wyjaśnień celem jednoznacznego ustalenia parametrów oferowanych materiałów i ich oceny pod kątem równoważności.

V. WARUNKI UDZIAŁU W POSTĘPOWNIU

- W postępowaniu mogą uczestniczyć Oferenci, którzy:
 - Posiadają niezbędną wiedzę i doświadczenie, jak również dysponują potencjałem technicznym i osobowym zdolnym do wykonania przedmiotu zamówienia.
 - Posiadają uprawnienia do wykonywania określonej działalności lub czynności, jeżeli przepisy prawa lub ustawy nakładają obowiązek ich posiadania.
 - Znajdują się w sytuacji finansowej i ekonomicznej zapewniającej realizację przedmiotu zamówienia.
- 1.1 Oferent w celu potwierdzenia spełnienia powyższych warunków udziału w postępowaniu zobowiązany jest przedstawić na żądanie Zamawiającego stosowne oświadczenia.

VI. TERMIN WYKONANIA ZAMÓWIENIA

Termin wykonania przedmiotu zamówienia: do 15 miesięcy od podpisania umowy z wykonawcą

VII. W celu złożenia prawidłowej oferty każdy z Wykonawców ma obowiązek złożyć:

- Wypełniony formularz ofertowy – stanowiący załącznik nr 1 do Zapytania ofertowego;

VIII. MIEJSCE ORAZ TERMIN SKŁADANIA OFERT

1. Oferta powinna być przesłana za pośrednictwem: Bazy Konkurencyjności pod adresem: <https://bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl> lub poczty elektronicznej na adres: info@bud-masz.com.pl, poczty, kuriera lub też dostarczona osobiście na adres: Behcice 73, 95-050 Konstantynów Łódzki, do dnia 04.05.2022
2. W przypadku przesłania oferty pocztą decydująca jest data wpływu poczty do Zamawiającego, w przypadku wysłania oferty e-mailem decydująca jest data i godzina wpływu e-maila.
3. Oferty złożone po terminie wskazanym w zapytaniu ofertowym zostaną odrzucone ze względu na niespełnienie wymogów postępowania.

IX. TERMIN ZWIĄZANIA OFERTĄ

1. Oferent pozostaje związany ofertą przez okres 60 dni. Bieg terminu rozpoczyna się wraz z upływem terminu składania ofert.

X. OCENA OFERT

Zamawiający wybierze najkorzystniejszą ofertę spełniającą warunki określone w zapytaniu ofertowym.

Przy wyborze oferty zamawiający będzie się kierował następującymi kryteriami:

Lp.	Nazwa kryterium	Waga	Sposób przyznawania punktów
1.	Cena oferty netto	100pkt	Ocena na podstawie formularza ofertowego $C = \frac{\text{cena oferowana minimalna netto}}{\text{cena badanej oferty netto}} \times 100\text{pkt}$

Maksymalna liczba punktów możliwych do uzyskania: 100 pkt.

Uzyskane oceny zostaną zaokrąglone z dokładnością do dwóch miejsc po przecinku. Zamawiający udzieli zamówienia wykonawcy, którego oferta spełni wszystkie warunki i wymagania oraz otrzyma największą liczbę punktów.

W przypadku podania ceny netto przedmiotu zamówienia w walucie obcej, przeliczanie na potrzeby oceny na PLN dokonane zostanie według średniego kursu NBP z dnia poprzedzającego dzień otwarcia ofert.

XI. INFORMACJE DOTYCZĄCE WYBORU NAJKORZYSTNIEJSZEJ OFERTY

1. Otwarcie ofert zostanie nastąpi w dniu 05.05.2022 r. a wyniki i wybór najkorzystniejszej oferty zostanie ogłoszony na stronie internetowej pod adresem:
www.bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl

XII. INFORMACJA ODNOŚNIE ZAMÓWIEŃ CZĘŚCIOWYCH, WARIANTOWYCH, UZUPEŁNIAJĄCYCH

1. Zamawiający nie dopuszcza możliwości składania ofert częściowych.
2. Zamawiający dopuszcza możliwości powierzenia części lub całości zamówienia podwykonawcom.
3. Zamawiający nie dopuszcza składania ofert wariantowych.
4. Zamawiający zastrzega możliwość udzielenia, wybranemu w wyniku przeprowadzonej procedury wyboru Wykonawcy, zamówienia uzupełniającego w wysokości nieprzekraczającej 50% wartości zamówienia określonego w umowie zawartej z Wykonawcą. Przedmiot zamówienia uzupełniającego będzie zgodny z przedmiotem zamówienia podstawowego.

XIII. INFORMACJA NA TEMAT ZAKAZU POWIĄZAŃ OSOBOWYCH LUB KAPITAŁOWYCH

1. W postępowaniu nie mogą uczestniczyć Oferenci powiązani 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 Oferentem, polegające w szczególności na:
 - uczestniczeniu w Spółce jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej;
 - posiadaniu co najmniej 10 % udziałów lub akcji, o ile niższy próg nie wynika z przepisów prawa lub nie został określony przez IZ PO,
 - pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika;
 - pozostawaniu w związku małżeńskim, w stosunku pokrewieństwa lub powinowactwa w linii prostej, pokrewieństwa lub powinowactwa w linii bocznej do drugiego stopnia lub w stosunku przysposobienia, opieki lub kurateli.

XIV. ZMIANY UMOWY

1. Zamawiający zastrzega sobie prawo do wprowadzenia zmian na etapie ustalania warunków zamówienia lub podpisywania z wybranym Wykonawcą umowy oraz w przyjętych warunkach zamówienia lub w zawartej umowie w tym w szczególności przeprowadzenia negocjacji w celu zmniejszenia wynagrodzenia, zmiany warunków płatności oraz zmiany terminów realizacji zamówienia, z Wykonawcą wybranym w wyniku przeprowadzonego postępowania o udzielenie zamówienia z następujących powodów:
 - zmiana uwarunkowań prawno-administracyjnych.

- zmiana Wytycznych w zakresie kwalifikowalności wydatków w ramach Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego, Europejskiego Funduszu Społecznego oraz Funduszu Spójności na lata 2014-2020 lub innych obowiązujących Wytycznych, obowiązujących dla zawartych umów i wymagających zmiany Umowy zawartej z Wykonawcą.
 - zmiana w interpretacjach Wytycznych.
 - zmiana przepisów prawa powszechnie obowiązującego, skutkująca koniecznością wprowadzenia zmian do zawartej umowy.
 - zmiana wynikająca z rozbieżności i niejasności w umowie, których nie będzie można usunąć w inny sposób niż poprzez zmianę postanowień umowy, a zmiana postanowień umowy spowoduje jednoznaczną interpretację postanowień umowy przez obie jej strony.
 - zmiana związana z koniecznością likwidacji pomyłek pisarskich i rachunkowych w treści umowy.
 - zmiana okoliczności, których Zamawiający działając z należytą starannością nie mógł przewidzieć, a zmiana postanowień w umowie nie prowadzi do zmiany charakteru umowy lub w lepszy sposób zabezpieczy cele projektu.
 - zmiana terminu wykonania zamówienia, w przypadku gdy z powodów niezależnych od Wykonawcy nie będzie możliwe wykonanie zamówienia w zakładanym terminie.
 - zmiana terminu wykonania zamówienia, w przypadku gdy konieczność zmiany wynikać będzie z przebiegu prac w ramach projektu.
 - zmiana zakresu przedmiotu zamówienia i proporcjonalnego zmniejszenia/zwiększenia wynagrodzenia Wykonawcy, w przypadku konieczności zmiany zakresu prac wynikającej z ich przebiegu.
 - zmiana w rozliczeniu umowy cywilno-prawnej ustalonym przez Strony.
 - zmiana rozwiązań technologicznych niezależnych od stron lub w przypadku wystąpienia okoliczności, których nie można było przewidzieć w chwili zawarcia umowy – na zasadach uzgodnionych odrębnie pomiędzy stronami umowy.
 - Siły wyższej bądź zdarzeń których nie dało się przewidzieć
2. Warunkiem tego jest zgoda obydwu stron umowy oraz ewentualna zgoda Instytucji Pośredniczącej.

XV. DODATKOWE INFORMACJE

1. Zapytanie ofertowe zamieszczono na stronie bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl
2. Poprzez złożenie oferty Oferent wyraża zgodę na podanie do wiadomości pozostałych Oferentów szczegółów oferty. Oferent ma prawo nie wyrazić zgody na podanie do wiadomości szczegółów technicznych przedmiotu zamówienia.
3. Oferent może przed upływem terminu składania ofert zmienić lub wycofać swoją ofertę.

4. W toku badania i oceny ofert Zamawiający może żądać od oferentów wyjaśnień dotyczących treści złożonych ofert.
5. Zamawiający zastrzega sobie możliwość, przed upływem terminu do składania ofert: zmiany zapytania ofertowego bez podania przyczyny oraz do unieważnienia postępowania w każdym czasie bez podania przyczyny.
6. Koszty związane z przygotowaniem oferty ponosi składający ofertę
7. Zamawiający informuje, że postępowanie nie jest prowadzone w oparciu o ustawę z dnia 29 stycznia 2004r. – Prawo Zamówień Publicznych, dlatego nie jest możliwe stosowanie środków odwoławczych określonych w tej ustawie.

XVI. KONTAKT

W przypadku pytań bądź wątpliwości dotyczących treści zamówienia należy kontaktować się z: Sebastian Stachlewski: Tel. 604 500 038, e-mail: info@bud-masz.com.pl

*Zastrzegamy, iż pytania dotyczące zamówienia skierowane w formie innej niż wskazana powyżej forma telefoniczna bądź mailowa, mogą pozostać bez odpowiedzi

XVI. ZAŁĄCZNIKI

1. Formularz Ofertowy

Załącznik Nr 1

.....
(pieczęć Wykonawcy)

FORMULARZ OFERTOWY

Oferta stanowi odpowiedź na zapytanie ofertowe nr 02/2022 z dnia 30.03.2022 r. dotyczące dostawy i montażu Zestawu Urządzeń do Obróbki Stali.

1. Dane oferenta:

Nazwa		
Adres siedziby		
NIP		
REGON		
Osoba uprawniona do kontaktowania się ze Zleceniodawcą	imię i nazwisko	
	telefon	
	adres e-mail	

Dane Zamawiającego:

P.W. BUD-MASZ MACIEJ STACHLEWSKI
3 Maja 37, 95-083 Lutomiersk
NIP: 8310005645
adres email: info@bud-masz.com.pl

2. Przedmiot Oferty

Zgłaszamy gotowość realizacji całości zamówienia zgodnie z Zapytaniem ofertowym oraz Dokumentacją Projektową

3. Warunki Oferty

W kontekście kryteriów oceny ofert określę/-y następujące warunki ofertowe:

Nazwa kryterium	Okoliczność stanowiąca podstawę do oceny kryterium	Warunki oferenta
a) Cena (netto)	Całkowita cena za wykonanie Przedmiotu	 brutto w tym cena netto + (.....%) VAT waluta (Należy podać jeżeli inna niż PLN)
	W tym:	
	1. Frezarka Bramowa	Cena
	2. Frezarka 5 osi	Cena
	3. Frezarka 3 osie	Cena
	4. Tokarka	Cena
	5. Tokarka z Robotem	Cena

Termin związania ofertą

Złożona oferta ważna jest 60 dni od terminu wyznaczonego na składanie ofert.

4. Oświadczenie Wykonawcy dotyczące braku powiązań:

Oświadczam, że nie jestem powiązany kapitałowo lub osobowo 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:

- uczestniczeniu w Spółce jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej;
- posiadaniu co najmniej 10 % udziałów lub akcji;
- pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika;

d) pozostawaniu w związku małżeńskim, w stosunku pokrewieństwa lub powinowactwa w linii prostej, pokrewieństwa lub powinowactwa w linii bocznej do drugiego stopnia lub w stosunku przysposobienia, opieki lub kurateli

Dodatkowe oświadczenia:

Oświadczam, że:

- zapoznałem się z Zapytaniem ofertowym i nie wnoszę do niego zastrzeżeń;
- oferowany Przedmiot Dostawy spełnia wszystkie wymagania techniczne i jakościowe określone przedmiotem ww. zapytania ofertowego
- posiadam niezbędną wiedzę i doświadczenie w zakresie przedmiotu zamówienia
- znajduję się w sytuacji ekonomicznej i finansowej zapewniającej prawidłowe wykonanie zamówienia.
- zobowiązuję się w przypadku wyboru naszej oferty do zawarcia umowy w terminie i miejscu wskazanym przez Zamawiającego oraz realizacji przedmiotu zamówienia w terminie wskazanym w zapytaniu ofertowym.
- nie zostałem prawomocnie skazany za przestępstwo popełnione w związku z postępowaniem o udzielenie zamówienia, przestępstwo przeciwko prawom osób wykonujących pracę zarobkową, przestępstwo przeciwko środowisku, przestępstwo przekupstwa, przestępstwo przeciwko obrotowi gospodarczemu lub inne przestępstwo popełnione w celu osiągnięcia korzyści majątkowych, a także za przestępstwo skarbowe lub przestępstwo udziału w zorganizowanej grupie albo związku mających na celu popełnienie przestępstwa lub przestępstwa skarbowego (dotyczy osób fizycznych prowadzących działalność gospodarczą, wspólników spółek jawnych, partnera i członków zarządu spółek partnerskich, komplementariusza w spółce komandytowej lub komandytowo – akcyjnej, członków zarządu osób prawnych).

.....
Miejsce i data

.....
Podpis i pieczęć osoby uprawnionej