

Łęczycza, dn. 29.06.2022r.

ZAPYTANIE OFERTOWE NR 1/D NA DOSTAWĘ ELEMENTÓW LINII DEMONSTRACYJNEJ

I. ZAMAWIAJĄCY:

Schraner Polska Sp. z o.o.

ul. Lotnicza 21G

99-100 Łęczycza

NIP: 7010014119

II. INFORMACJE O OGŁOSZENIU

A. Miejsce i sposób składania ofert

1. **Ofertę** należy przygotować według wzoru stanowiącego **Załącznik nr 1** do niniejszego zapytania ofertowego.
2. Ofertę należy sporządzić w języku polskim.
3. W ofercie wskazać należy cenę ofertową netto i brutto wraz z obowiązującą stawką VAT. Cenę należy podać w złotych polskich (PLN) lub w euro (EUR). Cena musi obejmować wszystkie koszty i składniki realizacji zamówienia (w tym upusty, rabaty). Skutki finansowe błędnego obliczenia ceny, wynikające z nieuwzględnienia wszystkich okoliczności, które mogą wpływać na cenę, obciążają Wykonawcę.
4. Cena netto oferty określona przez Wykonawcę pozostanie stała w okresie realizacji umowy i nie będzie podlegała zmianom.
5. **W ofercie należy wskazać nazwę producenta i model oferowanego urządzenia/urządzeń. Do oferty należy również dołączyć katalog/broszurę lub inny dokument zawierający specyfikację oferowanych urządzeń/podzespołów, wraz z propozycją usytuowania urządzeń/podzespołów składających się na linię technologiczną na hali produkcyjnej Zamawiającego, w oparciu o bieżącą lokalizację maszyn.**
6. Oferta powinna być podpisana przez osobę/osoby uprawnione do składania oświadczeń woli w imieniu Wykonawcy. Jeśli uprawnienie takie nie wynika z informacji zawartych w ogólnodostępnych rejestrach (np. KRS/CEIDG), do oferty należy dołączyć stosowne upoważnienie do podpisania oferty w imieniu Wykonawcy).
7. Wykonawca związany jest złożoną ofertą przez okres co najmniej 90 dni. Bieg terminu związania ofertą rozpoczyna się wraz z upływem terminu składania ofert.
8. **Oferty należy złożyć do dnia 01.08.2022r.**
9. Wykonawca może zwracać się do Zamawiającego o wyjaśnienia dotyczące wszelkich wątpliwości związanych z treścią niniejszego zapytania ofertowego, sposobem przygotowania i złożenia ofert, kierując swoje pytania do Zamawiającego. Zamawiający udzieli odpowiedzi na wszelkie zapytania związane z prowadzonym postępowaniem. Zapytanie winno wpłynąć do Zamawiającego **najpóźniej 3 dni robocze przed ostatecznym terminem składania ofert**. Na zapytania, które wpłyną po tym terminie Zamawiający nie jest zobowiązany udzielić odpowiedzi. Zamawiający prześle odpowiedzi poprzez ich publikację na portalu <https://bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl/> w ramach ogłoszenia dotyczącego niniejszego zapytania, bez wskazania źródła zapytania.
10. Oferty należy składać za pośrednictwem poczty elektronicznej (na adres: info@schraner.pl) lub pocztą tradycyjną/kurierem/osobiście (adres: Schraner Polska Sp. z o.o., ul. Lotnicza 21G, 99-100 Łęczycza).
11. Za termin złożenia oferty uznaje się termin wpływu na wskazane powyżej: adres mailowy / adres siedziby Zamawiającego.
12. Oferty złożone po terminie nie będą podlegały ocenie.
13. Koszty związane z przygotowaniem oferty ponosi Wykonawca.
14. Złożenie oferty jest jednoznaczne z zaakceptowaniem bez zastrzeżeń treści danego zapytania ofertowego oraz wszystkich jego załączników.

B. Osoby do kontaktu w sprawie ogłoszenia

Lidia Dąbrowska, e-mail: info@schraner.pl, tel. 785 171 028.

III. OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

A. Przedmiot zamówienia

1. Przedmiotem zamówienia jest dostawa poniżej opisanych elementów **linii technologicznej do kucia dokładnego na młocie oraz okrawania na gorąco odkuwek w układach wielokrotnych** w ramach projektu pt. „Opracowanie energooszczędnej oraz wysokowydajnej i w pełni zautomatyzowanej technologii zrobotyzowanego procesu kucia dokładnego na młocie” (sygnatura projektu: **POIR.01.01.01-00-0537/21**).
2. **Linia technologiczna po jej uruchomieniu musi zapewnić niezakłócone i powtarzalne wytwarzanie w trybie automatycznym prawidłowych pod względem dokładności**

wymiarowo-kształtowej oraz jakości 3 różnych odkuwek, zgodnie z dokumentacją obejmującą specyfikację techniczną, stanowiącą załącznik nr 3 do niniejszego zapytania. Zawartość załącznika nr 3 zostanie udostępniona oferentowi wyłącznie po podpisaniu przez niego klauzuli poufności. W tym celu oferent prześle drogą mailową na adres info@schraner.pl podpisany dokument o zachowaniu poufności (wg wzoru stanowiącego załącznik nr 2 do niniejszego zapytania) z prośbą o udostępnienie dokumentacji – klauzula poufności musi zostać podpisana przez osobę/osoby uprawnione do składania oświadczeń woli w imieniu Oferenta (jeśli uprawnienie takie nie wynika z informacji zawartych w ogólnodostępnych rejestrach, np. KRS/CEIDG, do oferty należy dołączyć stosowne upoważnienie do podpisania oferty w imieniu Wykonawcy). Prośba musi wpłynąć do Zamawiającego **najpóźniej 3 dni robocze przez ostatecznym terminem składania ofert**. W odpowiedzi na prośby, które wpłyną po tym terminie Zamawiający nie ma obowiązku przekazywania dokumentacji. Zamawiający przekaże dokumentację oferentowi drogą mailową. **Wydajność dostarczonej linii technologicznej nie może być gorsza niż dla cyklu manualnego**, wskazanego w/w specyfikacji (zał.3).

3. Dostarczane elementy linii mają finalnie stanowić zautomatyzowaną linię technologiczną do kucia i okrawania odkuwek precyzyjnych o masach do 0,5 kg za pomocą młota Lasco HO-U 160, nagrzewnicy indukcyjnej AMYSA AM106 oraz prasy MIOS T105 TR. Wyżej wymienione: młot, nagrzewnica indukcyjna oraz prasa okrojczą są zapewniane przez Zamawiającego. Maksymalne wymiary półproduktu (materiału wsadowego w postaci walca): Ø20x320mm.
4. Linia technologiczna, w skład której wejdzie w/w nagrzewnica indukcyjna, ma zostać wyposażona w automatyczny system załadunku półproduktów (odcinków pręta) ze skrzyni do podajnika nagrzewnicy. Załadunek skrzyni z półproduktami będzie się odbywał za pomocą wózka ręcznego paletowego. Na wyjściu z nagrzewnicy indukcyjnej ma być zainstalowany układ pomiaru temperatury półproduktu (w zakresie 0-1500°C) oraz układ usuwający półprodukty o niewłaściwej temperaturze – tj. o temperaturze mniejszej lub większej o 20°C w stosunku do zakładanej nominalnej temperatury danej odkuwki.
5. Wewnątrz strefy roboczej mają zostać zainstalowane **min. 3 roboty**:
 - a. **2 roboty** do obsługi nagrzewnicy indukcyjnej i do obsługi młota, każdy o następujących parametrach:
 - i. udźwig min. 100 kg;
 - ii. zasięg min. 2 m;
 - iii. masa min. 750 kg;
 - iv. powtarzalność położenia w pozycji nie gorsza niż: +/-0,05 mm;Oba roboty muszą pracować wyłącznie w systemie pracy synchronicznej, ze wspólnego kontrolera.

1 robot (z wymienionych powyżej) musi dodatkowo posiadać wydłużone ramię, umożliwiające wykonanie wymiennie dwóch czynności tj.:

- nagrzewanie i dogrzewanie narzędzi za pomocą dedykowanego urządzenia grzejnego zgodnie z pkt. 14
- nanoszenie roztworu grafitu na narzędzia za pomocą jednej z dedykowanych głowic do nanoszenia środka smarnego zgodnie z pkt 15 i 16.

b. **1 robot** do obsługi prasy okrojczej o następujących parametrach:

- i. udźwig min. 100 kg;
- ii. zasięg min. 2 m;
- iii. waga min. 750 kg;
- iv. powtarzalność położenia w pozycji nie gorsza niż: +/-0,05 mm;

Roboty muszą być przeznaczone do pracy w ciężkich warunkach przemysłowych, takich jak panujące w kuźniach matrycowych, czy odlewniach tj. cykliczne, wysokie obciążenia mechaniczne oraz termiczne, zapylenie, drgania i hałas. Roboty powinny posiadać odpowiednie osłony termiczne, tj. zapewniające powtarzalną i niezakłóconą pracę w długim terminie, tj. min. 24 miesiące od ich uruchomienia.

6. Zainstalowane na linii technologicznej roboty mają być wyposażone w chwytaki, umożliwiające manipulację elementami o temperaturze powyżej 1000°C i spełniające następujące parametry:
 - a. Skok na szczękę: min. 10 mm;
 - b. Siła zamykająca: min. 300 N;
 - c. Masa detalu: min. 100 g;
 - d. Znamionowe ciśnienie rob.: min. 6 bar;
 - e. Stopień ochrony min. IP 64;
 - f. Min. temperatura otoczenia 5 °C;
 - g. Maks. temperatura otoczenia 90°C;

Chwytaki muszą posiadać odpowiednie osłony termiczne zapewniające powtarzalną i niezakłóconą pracę w długim terminie, tj. min. 24 miesiące od ich uruchomienia.

7. Wykorzystywane chwytaki muszą umożliwiać manipulację detalami K22, S710 oraz S810 oraz ich półproduktami (rysunki techniczne wyrobów stanowią dokumentację opisaną w pkt. 2 powyżej – tj. zał.3 do zapytania, udostępnianą oferentowi po podpisaniu klauzuli poufności zgodnie z zapisami pkt. 2 powyżej). Zamawiający dopuszcza możliwość zwielokrotnienia (zwiększenia nawet o 2 sztuki wobec dotychczasowej

technologii - obecnie 3 sztuki) liczby odkuwek wytwarzanych z jednego pręta stanowiącego materiał wsadowy. Technologia w trybie automatycznym będzie prowadzona w układzie 3- lub 4- lub 5-krotnym.

8. Wykorzystywane roboty i chwytaki powinny być zabezpieczone przed oddziaływaniem sił dynamicznych występujących podczas procesu kucia matrycowego oraz okrawania.
9. Oprzyrządowanie stanowiska w linii technologicznej powinno posiadać funkcjonalność zabezpieczenia przed wyrwaniem odkuwki zakleszczonej (zablokowanej) w matrycy.
10. Rozmieszczenie urządzeń i elementów wewnątrz stanowiska musi zapewniać dostęp serwisowy oraz możliwość wymiany/przebrożenia oprzyrządowania młota, nagrzewnicy indukcyjnej oraz prasy. Usytuowanie całej linii technologicznej na hali musi uwzględniać następujące elementy: aktualny układ innych maszyn i urządzeń na hali, bieżącą infrastrukturę mediów oraz lokalizację ciągów komunikacyjnych na hali; opis powyższych elementów zawiera dokumentacja opisana w pkt. 2 powyżej – tj. zał.3 do zapytania, udostępniana oferentowi po podpisaniu klauzuli poufności zgodnie z zapisami pkt. 2.
11. Linia technologiczna ma mieć możliwość pracy z matrycami po regeneracji (o różnych wysokościach) bez konieczności przeprogramowywania trajektorii robotów (poziom pracy/wysokość matrycy wybierany na panelu operatorskim).
12. Pomiędzy robotami obsługującymi młot, a robotem obsługującym prasę okrojczą dopuszcza się zainstalowanie pozycjonera (pola odkładczego) służącego do przekazywania odkuwki.
13. Linia ma zapewnić wyprowadzenie gotowych produktów (odkuwek bez wypłytki) oraz odpadów po okrawaniu na prasie na zewnątrz stanowiska w sposób zautomatyzowany.
14. Linia ma być wyposażona w automatyczny, permanentny system nagrzewania i dogrzewania międzyoperacyjnego matryc o mocy min. 20 kW z oprzyrządowaniem przystosowanym do nagrzewania i dogrzewania międzyoperacyjnego matryc dla trzech typów elementów wskazanych w pkt.7 powyżej. System podgrzewania matryc ma być wyposażony w układ regulacji optymalizujący proces nagrzewania matrycy (zapewniający jak najkrótszy czas nagrzewania oraz brak odpuszczenia powierzchni matrycy) oraz w manipulator służący do automatycznego wprowadzania i wyprowadzania oprzyrządowania systemu grzewczego do strefy roboczej. System ma zostać wbudowany w adaptory młotów lub zainstalowany na ramieniu manipulatora, tak aby nie powodował dodatkowych zmian konstrukcji narzędzi. Czas nagrzewania od temperatury otoczenia do wymaganej temperatury dla narzędzi po bezpośrednim montażu ma wynosić max. 30 min. System nie powinien wpływać na wydłużenie czasu cyklu pracy gniazda roboczego. System powinien zapewniać ciągły pomiar temperatury obu połówek formy w trakcie procesu technologicznego, jak również możliwość ustawienia parametrów grzania dla każdej połówki formy niezależnie. W przypadku osiągnięcia niższej temperatury niż zadana powinno następować automatyczne dogrzewanie odpowiedniej połówki formy. System powinien umożliwiać również nagrzewanie łoża młota, w przypadku przerw produkcyjnych dłuższych niż 12 h.
15. Linia technologiczna ma być wyposażona w system odmuchu matrycy ze zgorzeliny oraz w system precyzyjnego i powtarzalnego nanoszenia środka smarnego, z zapewnieniem jednocześnie stałej dawki smaru (z możliwością jej regulacji) na wszystkie gniazda w górnej i/lub dolnej matrycy. System smarowania powinien być wyposażony w: mieszadło antysedymencyjne, procedurę samooczyszczania oraz układ pomp perystaltycznych. Precyzyjny system nanoszenia roztworu grafitu (środek smarny) na obydwie połówki narzędzia młota w tym samym czasie, umożliwiając zarówno wykonanie natrysku statycznego jak i w trakcie ruchu robota, wyposażony w dedykowane, łatwo wymienne głowice umożliwiające nanoszenie środka smarnego oraz przedmuch górnego i dolnego narzędzia jednocześnie (liczba dysz nie mniejsza niż liczba gniazd dla każdej matrycy górnej i dolnej, zarówno dla wykroju wstępnego, jak i wykańczającego dla każdej z trzech wytypowanych odkuwek).
16. Wymagana wydajność urządzenia to: min. 5 ml/s oraz pojemności zbiornika na ciecz smarującą min. 50 l; min. wartość dozowanej dawki smaru 1 [ml], maks. do 250 [ml]; zasilanie elektryczne 230V; zasilanie pneumatyczne 5-6 bar. Dopuszcza się urządzenie chłodząco-smarujące w postaci płyty smarnej z możliwością wyboru zestawu dysz przedmuchujących/smarujących wsuwanej pomiędzy matryce lub inne rozwiązanie spełniające powyższe parametry (tj. parametry wskazane w zdaniu pierwszym). Zaproponowane rozwiązanie musi zapewnić powtarzalne i stabilne warunki tribologiczne (tj. nie zmieniające się w trakcie) podczas całego (długotrwałego) procesu kucia.
17. W ramach realizacji przedmiotu zamówienia Wykonawca zobowiązuje się do przekazania Zamawiającemu wytycznych dotyczących zmian konstrukcyjnych jakie należy wprowadzić w celu dostosowania oprzyrządowania kuźniczego (do kucia i okrawania) do pracy z robotami w cyklu automatycznym.
18. Linia technologiczna ma być wyposażona w jeden panel operatorski, pozwalający na obsługę i parametryzację procesu wszystkich urządzeń wchodzących w skład stanowiska.
Linia powinna posiadać wyгородzenie siatkowe oraz odpowiednio dobrane systemy bezpieczeństwa uniemożliwiające wejście w strefę roboczą osobom postronnym. System sterujący poszczególnymi urządzeniami w linii technologicznej powinien stanowić nadrzędny system sterowania i kontroli oraz zbierania danych procesowych oraz mieć możliwość podłączenia w system zarządzania produkcją u Zamawiającego.

System taki powinien bazować na sterowniku PLC z dotykowym panelem min. 15 cali oraz powinien zapewniać:

- a. kontrolę niezależną min. 3 szt. manipulatorów;
- b. ilość obsługiwanych osi dla każdego manipulatora - min. 4 osie;
- c. ilość obsługi programowalnych wejść i wyjść cyfrowych - min. po 4;
- d. obsługiwane układy współrzędnych; kartezjański i sferyczny;
- e. ilość wyłączników bezpieczeństwa: min. 2;
- f. możliwość tworzenia skrótów programowych (widgetów) – min. 25 widgetów;
- g. przechowywanie min. 100 opracowanych programów;
- h. wyświetlanie głównych danych procesowych, w tym min.: liczby wyrobów, wydajność na h, czas cyklu, czas przestojów.

Interfejs użytkownika dostępny w języku polskim.

19. Przedmiot zamówienia musi być nowy, bez śladów użytkowania, a części środków trwałych nie mogą być regenerowane. Wymagane jest, by wszystkie dostarczane urządzenia oraz elementy linii technologicznej posiadały rok produkcji nie starszy niż 2022.
20. Przedmiot zamówienia należy dostarczyć do siedziby Zamawiającego (Schranner Polska Sp. z o.o., ul. Lotnicza 21G, 99-100 Łęczycza). Instalacja, kalibracja i regulacja oraz uruchomienie wszystkich elementów linii technologicznej zostanie zrealizowana w siedzibie Zamawiającego.
21. Przedmiot zamówienia obejmuje również:
 - a. dostarczenie dokumentacji w postaci: schematów elektrycznych, schematów technologicznych, wykazu części zamiennych, wykazu materiałów eksploatacyjnych, instrukcje obsługi stanowiska oraz oprogramowania – dla dostarczanych urządzeń. Powyższa dokumentacja musi być w języku polskim.
 - b. przeprowadzenie szkoleń z obsługi i programowania stanowiska w siedzibie Zamawiającego, w języku polskim, dla min. 6 użytkowników.
22. Końcowy odbiór linii technologicznej nastąpi po ciągłym przepracowaniu całej linii technologicznej bez awarii przez minimum 24 h dla każdego z 3 typów odkuwek (łącznie 72 h).
23. Wykonawca zapewni gwarancję dla dostarczanych urządzeń i elementów wynoszącą minimum 12 miesięcy. Bieg rozpoczęcia okresu obowiązywania gwarancji rozpoczyna się od daty podpisania protokołu odbioru bez zastrzeżeń na poprawne funkcjonowanie całej linii technologicznej dla 3 typów odkuwek. Po stronie Wykonawcy będzie zapewnienie serwisu gwarancyjnego w okresie trwania gwarancji.
24. W ramach gwarancji Wykonawca zobowiązany jest do usunięcia wszelkich wad w Przedmiocie zamówienia, o ile wady te ujawnią się w ciągu okresu gwarancji.
25. Wykonawca zapewni czas reakcji serwisu na zgłoszenie rozumiany jako zarejestrowanie usterki i przystąpienie do niezwłocznego usunięcia usterki wynoszący nie więcej niż 12 godzin od chwili zgłoszenia.
26. Maksymalny czas usunięcia zgłoszonej wady lub usterki wynosi 5 dni roboczych od daty zgłoszenia, z zastrzeżeniem pkt.27 poniżej.
27. W przypadku bardziej skomplikowanych napraw, wymagających terminu przekraczającego 5 dni roboczych, termin usunięcia wady/usterki zostanie ustalony pomiędzy Zamawiającym i Wykonawcą, z uwzględnieniem czasochłonności robót i dostępności części serwisowych. W takim przypadku termin gwarancji ulega przedłużeniu o czas, w ciągu którego skutek wady przedmiotu objętego gwarancją Zamawiający z przedmiotu gwarancji nie mógł korzystać.
28. Odpowiedzialność z tytułu gwarancji obejmuje zarówno wady powstałe z przyczyn tkwiących w przedmiocie zamówienia w chwili dokonania odbioru przez Zamawiającego jak i wszelkie inne wady fizyczne, powstałe z przyczyn, za które Zamawiający nie ponosi odpowiedzialności, pod warunkiem, że wady te ujawnią się i zostaną zgłoszone Wykonawcy w ciągu terminu obowiązywania gwarancji.
29. Wszelkie kody dostępu do dostarczanej linii technologicznej zostaną przekazane Zamawiającemu najpóźniej ostatniego dnia okresu gwarancji.
30. Dostarczane elementy muszą spełniać wymagania CE. W ramach realizacji przedmiotu zamówienia należy dostarczyć deklaracje CE dla dostarczanych urządzeń, jak i dla całej linii technologicznej.

B. Kod CPV:

42635000-6 Maszyny do kucia matrycowego

42000000-6 Maszyny przemysłowe

42341000-8 Piece przemysłowe

42942000-1 Piece i akcesoria

42997300-4 Roboty przemysłowe

C. Harmonogram realizacji zamówienia

Termin realizacji całego przedmiotu zamówienia: do 31.07.2023 r.

IV. DODATKOWE INFORMACJE I WARUNKI POSTĘPOWANIA

A. Dodatkowe informacje

1. Zamawiający nie dopuszcza składania ofert częściowych.
2. Zamawiający zastrzega sobie prawo do wystąpienia z zapytaniem dotyczącym dodatkowych informacji, dokumentów lub wyjaśnień.
3. Zamawiający zastrzega sobie prawo do negocjacji warunków zamówienia z Wykonawcami, na korzyść Zamawiającego.
4. Zamawiający zastrzega sobie prawo unieważnienia postępowania na każdym jego etapie.

B. Istotne postanowienia umowy

1. Zamawiający zastrzega sobie możliwość odstąpienia od realizacji umowy z wybranym Wykonawcą w sytuacji nastania okoliczności stanowiących o braku uzasadnienia realizacji przedmiotu umowy, w tym spowodowanej wynikami prowadzonych prac B+R projekcie.
2. Warunki zmiany umowy: Zamawiający zastrzega możliwość zmiany umowy zawartej z podmiotem wybranym w wyniku przeprowadzonego postępowania o udzielenie zamówienia w następujących przypadkach:
 - a. z powodu uzasadnionych zmian w zakresie sposobu wykonania przedmiotu zamówienia,
 - b. z powodu obiektywnych przyczyn niezależnych od Zamawiającego lub Wykonawcy,
 - c. z powodu okoliczności siły wyższej,
 - d. w wyniku zmian regulacji prawnych obowiązujących w dniu podpisania umowy,
 - e. z przyczyn uwzględniających potrzeby prawidłowej realizacji projektu,
 - f. z powodu zmian umowy o dofinansowanie projektu,
 - g. z powodu zmian w projekcie w wyniku z decyzji Instytucji zawierającej z Zamawiającym umowę o dofinansowanie projektu,
 - h. zmiana sposobu rozliczania Umowy lub dokonywania płatności na rzecz Wykonawcy,
 - i. termin realizacji zamówienia może ulec zmianie w następujących sytuacjach:
 - w przypadkach określonych w pkt. a) -g) powyżej,
 - w przypadku wystąpienia okoliczności niezależnych od Wykonawcy, pod warunkiem, że zmiana ta wynika z okoliczności, których Wykonawca nie mógł przewidzieć na etapie składania oferty i nie jest przez niego zawniona;
 - wystąpienia okoliczności zależnych od Zamawiającego wpływających negatywnie na termin zakończenia realizacji przedmiotu zamówienia;
 - konieczności wprowadzenia zmian na skutek okoliczności, których Zamawiający nie mógł obiektywnie przewidzieć w chwili zawarcia umowy o czas niezbędny do wprowadzenia tych zmian.

V. OCENA OFERTY

A. Kryteria oceny i opis sposobu przyznawania punktacji

1. Przy wyborze oferty Zamawiający będzie kierował się następującymi kryteriami:

Nazwa kryterium	Waga	Sposób dokonywania oceny
Cena netto	70 pkt.	Punktacja w kryterium ceny będzie przyznawana wg formuły: $C = (C_m / C_x) * 70$; C – liczba punktów przyznanych danej ofercie wg kryterium ceny netto; C _m – minimalna cena netto zaoferowana w odpowiedzi na zapytanie; C _x – cena netto rozpatrywanej oferty.
Czas reakcji serwisowej	10 pkt.	Punktacja w kryterium czasu reakcji serwisowej będzie przyznawana wg formuły: $S = (S_m / S_x) * 10$; S – liczba punktów przyznanych danej ofercie wg kryterium czasu reakcji serwisowej w godzinach; S _m – minimalny czas reakcji serwisowej zaoferowany w odpowiedzi na zapytanie w godzinach; S _x – czas reakcji serwisowej rozpatrywanej oferty w godzinach. Czas reakcji należy podać w godzinach, w formularzu ofertowym. Maksymalny wymagany przez Zamawiającego czas reakcji serwisowej wynosi 12 godzin. Oferta Wykonawcy, który zaoferuje czas reakcji dłuższy niż 12 godzin, zostanie odrzucona. Minimalny czas reakcji wynosi 2 godziny. Jeżeli Wykonawca zaoferuje czas reakcji krótszy niż 2 godziny, do oceny ofert zostanie przyjęty czas = 2 godziny.

Gwarancja	20 pkt.	Punktacja w kryterium gwarancji będzie przyznawana wg formuły: $G = (Gx/Gm) * 20$; G – liczba punktów przyznanych danej ofercie w kryterium gwarancji; Gm – maksymalny okres gwarancji zaoferowany w odpowiedzi na zapytanie; Gx – okres gwarancji wskazany w rozpatrywanej ofercie. Okres gwarancji należy podać w miesiącach, w formularzu ofertowym. Jeżeli Wykonawca poda okres gwarancji w latach, Zamawiający przeliczy go na miesiące zgodnie z zasadą 1 rok = 12 miesięcy. Minimalny wymagany przez Zamawiającego okres gwarancji wynosi 12 miesięcy. Oferta Wykonawcy, który zaoferuje okres gwarancji krótszy niż 12 miesięcy, zostanie odrzucona.
-----------	---------	---

2. W przypadku złożenia oferty w walucie obcej cena oferty przeliczona zostanie na PLN po średnim kursie NBP opublikowanym na dzień upływu terminu składania ofert.
3. Zamawiający udzieli zamówienia Wykonawcy, którego oferta odpowiada wszystkim wymaganiom przedstawionym w zapytaniu ofertowym oraz jest najkorzystniejsza, tj. otrzyma największą liczbę punktów (max. 100 pkt.).
4. Jeżeli w niniejszym postępowaniu nie będzie można dokonać wyboru oferty najkorzystniejszej ze względu na to, że zostały złożone oferty o tej samej liczbie punktów i tej samej cenie, Zamawiający wezwie Wykonawców, którzy złożyli te oferty, do złożenia w terminie określonym przez Zamawiającego ofert dodatkowych. Wykonawcy składając ofertę dodatkową, nie mogą zaoferować cen wyższych niż zaoferowane w złożonych ofertach.
5. Jeżeli Wykonawca, którego oferta została wybrana, uchyla się od zawarcia umowy w sprawie zamówienia, Zamawiający może wybrać ofertę najkorzystniejszą spośród pozostałych ofert, bez przeprowadzania ich powtórnej oceny.

VI. WYKLUCZENIA

1. Z ubiegania się o udzielenie zamówienia wykluczeni zostaną Oferenci, którzy są z Zamawiającym powiązani osobowo lub kapitałowo. Przez powiązania kapitałowe lub osobowe rozumie się wzajemne powiązania między Zamawiającym lub osobami upoważnionymi do zaciągania zobowiązań w imieniu Zamawiającego lub osobami wykonującymi w imieniu Zamawiającego czynności związane z 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 lub nie został określony przez IZ PO,
 - c. pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika,
 - d. pozostawaniu w związku małżeńskim, w stosunku pokrewieństwa lub powinowactwa w linii prostej, pokrewieństwa drugiego stopnia lub powinowactwa drugiego stopnia w linii bocznej lub w stosunku przysposobienia, opieki lub kurateli.
2. Jednocześnie Zamawiający zastrzega sobie prawo wykluczenia z postępowania oferentów, którzy w toku postępowania udzielili nieprawdziwych informacji, mających istotne znaczenie dla dokonania wyboru najkorzystniejszej oferty. Wykluczenie oferenta oraz odrzucenie oferty z powodu niespełnienia określonych wymagań może nastąpić w każdym stadium postępowania o udzielenie zamówienia.

VII. ZAŁĄCZNIKI

- Załącznik 1 Formularz ofertowy
Załącznik 2 Klauzula poufności
Załącznik 3 Dokumentacja (dostępna po podpisaniu klauzuli poufności)