

Gorlice, 25.09.2017 r.

Potwierdzam otrzymanie zapytania

.....
(data, podpis, pieczęć firmy)

ZAPYTANIE OFERTOWE nr 6/2017

na wykonanie kompletnej, nowej linii technologicznej do produkcji ściennych płyt warstwowych w okładzinach stalowych z rdzeniem PIR i elementami wełny mineralnej wraz z transportem i montażem

W związku z realizacją projektu badawczo-rozwojowego pn. "Wdrożenie wyników prac B+R polegające na uruchomieniu produkcji ekologicznej płyty warstwowej cechującej się niskim współczynnikiem przenikania ciepła oraz wysoką odpornością ogniową." w ramach, Poddziałania 3.2.1 „Badania na rynek” Programu Operacyjnego Inteligentny Rozwój, 2014-2020. Nr. Projektu POIR.03.02.01-12-0008/17. Do przedmiotowego postępowania zastosowanie mają Wytyczne w zakresie kwalifikowalności wydatków w ramach Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego, Europejskiego Funduszu Społecznego oraz Funduszu Spójności na lata 2014-2020.

Zamawiający zaprasza do składania ofert na wykonanie kompletnej, nowej linii technologicznej do produkcji ściennych płyt warstwowych w okładzinach stalowych z rdzeniem PIR i elementami wełny mineralnej wraz z transportem i montażem w Gorlicach (woj. małopolskie, Polska). Zapytanie ofertowe prowadzone jest w trybie zasady konkurencyjności.

I. NAZWA ORAZ ADRES ZAMAWIAJĄCEGO:

Gór – Stal Sp. z o.o., ul. Przemysłowa 11, 38-300 Gorlice, NIP: 7381945154.

II. OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA:

1. Przedmiot zamówienia dotyczy wykonania kompletnej, nowej linii technologicznej do produkcji ściennych płyt warstwowych w okładzinach stalowych z rdzeniem PIR i elementami wełny mineralnej wraz z transportem do Gorlic i montażem w Gorlicach (woj. małopolskie, Polska).
2. Przedmiotowa nowa linia technologiczna składa się z 5 sekcji:
 - i. Rozwijania, prowadzenia, centrowania, oczyszczania, zabezpieczania, łączenia, podawania okładzin stalowych do sekcji profilowania – w skrócie nazwana SEKCJA PODAWANIA OKŁADZINY
 - ii. Profilowania blachy składającej się z: urządzeń profilujących zewnętrzną i wewnętrzną okładzinę stalową oraz wzdłużne boki okładziny w celu uzyskania

odpowiedniego kształtu zamku płyty warstwowej – w skrócie nazwana SEKCJA PROFILOWANIA OKŁADZINY

- iii. Przygotowywania elementów rdzenia płyty z wełny mineralnej składająca się z automatycznego pobierania wełny z palety, urządzeń tnących, klejących, frezujących, odwracających elementy rdzenia, prowadzących i podających elementy rdzenia do sekcji centralnej – w skrócie nazwana SEKCJA WEŁNY MINERALNEJ
- iv. Centralnej składającej się z: jednostki wczesnego podgrzewania okładziny, stołu podawczego do podgrzewania okładziny i prowadzenia okładzin, jednostek podających kleje łączących rdzenie MIWO i PIR z okładziną, portalu piankującego wraz z głowicami mieszającymi podającymi mieszankę PIR oraz zespołem urządzeń służących do przygotowania mieszanki PIR, pieca wygrzewającego o długości 30 m – w skrócie nazwana SEKCJA CENTRALNA
- v. Odbiorczej składającej się z urządzeń: cięcia poprzecznego płyt warstwowych, urządzeń odkładających niepełno-wartościowe produkty (klasy 2), urządzeń chłodzenia płyt, urządzeń frezujących wzdłużne boki płyt, urządzeń składujących płyty w stopy oraz urządzeń pakujących – w skrócie nazwana SEKCJA ODBIORCZA.

3. Pozostałe elementy stanowiące przedmiot zamówienia:

- System odciągu pyłów powstających w SEKCJI WEŁNY MINERALNEJ wraz z rozwiązaniem składowania i odbierania pyłów MIWO;
- System odciągu pyłów powstających w SEKCJI ODBIORCZEJ przy cięciu i frezowaniu płyt warstwowych wraz z rozwiązaniem składowania i odbierania pyłów PIR i MIWO;
- Wyposażenie do podawania materiałów chemicznych z istniejącego parku zbiorników Gór-Stal, tj. polioli, izocyjanian, pentan i pozostałych komponentów mieszanki PIR;
- Kompletny system zasilania linii w energię elektryczną i gaz;
- Kompletny system elektronicznego sterowania linią technologiczną;
- System zbierania danych produkcyjnych oraz urządzenia monitorujące proces produkcji;
- Transport do Gorlic, ul. Przemysłowa 11, 38-300 Gorlice, woj. małopolskie, Polska - Dostawca przedstawi czas dostawy oraz warunki transportu. Wymagany termin dostawy: nie później niż 12 miesięcy od momentu podpisania umowy i przelania zaliczki;
- Montaż i rozruch – dostawca przedstawi warunki montażu i rozruchu;
- Instruktaż pracowników – dostawca przedstawi szczegółowe warunki instruktażu;
- dokumentacja i instrukcje obsługi:
 - ✓ Kompletna dokumentacja, zgodna z wymaganiami dyrektywy CE zostanie dostarczona w języku polskim;
 - ✓ Instrukcje obsługi poszczególnych sekcji i urządzeń dostarczone w języku polskim;

- ✓ Lista części zamiennych potrzebna podczas montażu oraz po uruchomieniu dostarczona w języku polskim;
- ✓ Dostarczenie programów źródłowych sterowników PLC i wizualizacji (po zakończeniu montażu i rozruchu linii technologicznej);
- ✓ Kopia parametrów wszystkich urządzeń;
- ✓ Kopie programów komputerowych użytych w linii technologicznej.
- Gwarancje – dostawca zapewni warunki dotyczące gwarancji szczegółowo określone we wzorze umowy (załącznik nr 5)
- Cena i warunki płatności - Dostawca przedstawi cenę i warunki płatności na kompletną dostawę w/w linii technologicznej wraz z pozostałymi warunkami.

4. Wymiary produktów:

- płyta ścienna:

Grubość:	40 – 250 mm
Systemowa szerokość łącznik standardowy:	900 – 1 140 mm
Systemowa szerokość łącznik ukryty:	900 – 1 100 mm
Systemowa szerokość łącznik chłodniczy:	900 – 1 150 mm
Długość:	1 500 – 18 000 mm
Grubość okładziny wewnętrznej:	Blacha 0,40 – 0,70 mm
Grubość okładziny zewnętrznej:	Blacha 0,40 – 0,70 mm
Maksymalna waga pojedynczej płyty:	800 kg
Maksymalna wysokość stosu płyt:	1 200 mm
Maksymalna waga stosu płyt:	3 000 kg
Wzór profilowania blach:	do uzgodnienia
Wzór zamków płyty:	obecnie stosowany

- tolerancje:

Grubość płyty:	≤ 100 mm ±2 mm
	40-50 mm ±1 mm
Długość płyty:	1 500 – 6000 mm ±2 mm
	6 000 – 15 000 mm ±3 mm
	15 000 – 18 000 mm ±5 mm

- Rodzaj wełny mineralnej jako element rdzenia izolacyjnego: wełna skalna o gęstości nie mniejszej niż 100 kg/m³

5. Prędkość linii technologicznej:

- Mechaniczna do 15 m/min dla płyty z rdzeniem PIR
- Mechaniczna do 8 m/min dla płyty z elementami MIWO

6. Certyfikat zgodności urządzeń linii technologicznej z normami CE;

7. Linia technologiczna zaprojektowana do gabarytów hali produkcyjno – magazynowej;

8. Główne parametry linii technologicznej do produkcji ściennych płyt warstwowych w okładzinach stalowych z rdzeniem PIR i elementami wełny mineralnej.
Zamawiający poniżej zastrzega wymagane urządzenia dla linii technologicznej. Indywidualne rozwiązania dostawcy sprawiające, że podstawowe funkcje linii są spełnione zostaną ocenione na etapie porównania ofert.

SEKCJA PODAWANIA OKŁADZINY i SEKCJA PROFILOWANIA BLACHY

- A. Podajnik okładzin do rozwijaków do podawania okładziny stalowej na rozwijaki blachy – 4 sztuki.
- Maksymalna waga kręgu blachy - 10 t;
 - szerokość kręgu blachy - od 700 do 1 250 mm;
 - Minimalna zew. średnica kręgu blachy - 700 mm;
 - Maksymalna zew. średnica kręgu blachy - 1 300 mm.
- B. Rozwijaki – do rozwijania okładzin w postaci blachy stalowej – 4 sztuki
- Maksymalna waga kręgu blachy - 10 t;
 - szerokość kręgu blachy - od 700 do 1 250 mm;
 - Maksymalna zew. średnica kręgu blachy - 1 300 mm;
 - Średnica wew. kręgu blachy - 508 mm.
- C. Jednostki łączenia blachy dla zewnętrznej i wewnętrznej okładziny. Urządzenia automatycznego lub pół-automatycznego łączenia pasów blach w trakcie produkcji bez jej zatrzymywania. Przewidziane miejsce w linii na akumulację zapasu blachy – 2 sztuki.
- D. Jednostki zabezpieczenia blachy folią ochronną aplikacja folii zabezpieczającej na powierzchnię blachy zewnętrznej i wewnętrznej płyty warstwowej – 2 sztuki.
- E. Jednostka koronowania blachy urządzenie poprawiające adhezję pianki do blachy. Urządzenie przewidziane dla blachy zewnętrznej (dolnej w trakcie produkcji płyt na linii technologicznej) i wewnętrznej płyty warstwowej – 2 sztuki.
- F. Jednostki wzdłużnie profilujące okładziny zewnętrzną i wewnętrzną kształt profilowania wg rysunków Gór-Stal stanowiące **załącznik nr 6**.
- G. Jednostki profilujące zamki płyty warstwowej dla okładziny zewnętrznej i wewnętrznej kształt zamków wg rysunków Gór-Stal stanowiące **załącznik nr 7a) i 7b)**.
- H. System podajników, prowadnic, platform dla sekcji podawania i profilowania wg rozwiązań dostawcy.
- I. Systemy sterowania automatycznego, elektrycznego, elektronicznego dla całej sekcji podawania i profilowania wg rozwiązań dostawcy wraz z automatycznym prowadzeniem krawędzi blachy
- J. Wyposażenie hydrauliczne dla sekcji podawania i profilowania wg rozwiązań dostawcy.
- K. Zestaw zabezpieczeń dla sekcji podawania i profilowania wg rozwiązań dostawcy.
- L. System sterowania elektrycznego i elektronicznego dla całej sekcji centralnej.

SEKCJA WEŁNY MINERALNEJ

- A. Przygotowywania elementów rdzenia płyty z wełny mineralnej składająca się z sytemu automatycznego pobierania wełny z palety, urządzeń tnących, klejących, frezujących, odwracających elementy rdzenia, prowadzących i podających elementy rdzenia do sekcji centralnej – wg rozwiązań dostawcy. Ostateczny kształt frezów bocznych zostanie ustalony na podstawie szczegółowej specyfikacji przekazanej przez Zamawiającego na prośbę Oferenta.

- B. System odciągu pyłów powstających w SEKCJI WEŁNY MINERALNEJ wraz z rozwiązaniem składowania i odbierania pyłów MIWO.
- C. System podajników, prowadnic, platform dla sekcji wełny mineralnej wg rozwiązań dostawcy.
- D. System sterowania automatycznego, elektrycznego, elektronicznego dla całej sekcji wełny mineralnej wg rozwiązań dostawcy.
- E. Wyposażenie hydrauliczne i pneumatyczne dla sekcji wełny mineralnej wg rozwiązań dostawcy.
- F. Zestaw zabezpieczeń dla sekcji wełny mineralnej wg rozwiązań dostawcy.

SEKCJA CENTRALNA

- A. Jednostka wczesnego podgrzewania blachy - podgrzewanie okładziny zewnętrznej i wewnętrznej do zadanej temperatury przed doprowadzeniem blachy do portalu piankującego. Jeżeli dla jednostki przewidziana jest kabina termoizolująca, należy dostarczyć rysunek takiej kabiny, natomiast materiały zostaną dostarczone przez Zamawiającego – 1 sztuka.
- B. Stół podawczy wraz z systemem odciągu powietrza - nakładanie materiału termoizolacyjnego na okładzinę zewnętrzną i przygotowanie do łączenia go z okładziną. Stół wyposażony w system odciągu powietrza na zewnątrz hali produkcyjnej – 1 sztuka.
- C. Portal piankujący z głowicami mieszającymi do oscylacyjnego lub stacjonarnego nakładania mieszaniny PIR na zewnętrzną okładzinę blaszaną. 2 szt. głowic mieszających. Sterowanie elektryczne dla Portalu Piankującego.
- D. Jednostka do dozowania mieszanki poliolowej i izocyjanianu pod wysokim ciśnieniem – przewidziana do mieszania i podawania poliolu, izocyjanatu, dodatków oraz pentanu do głowic mieszających. Maszyna przewidziana dla systemu 9-składnikowego.
- E. Jednostka dozowania pentanu po stronie wysokiego ciśnienia – dozowanie pentanu do mieszanki poliolowej.
- F. Jednostka dozowania powietrza pod wysokim ciśnieniem – dodatkowe dozowanie powietrza do mieszanki poliolowej pod wysokim ciśnieniem. Jednostkę należy wyposażyć w osobny kompresor (wytwornicę sprężonego powietrza).
- G. System bezpiecznego przetwarzania pentanu zgodnego z normami i wymogami w Polsce, w celu zabezpieczenia przed wybuchem. System odciągów z portalu piankującego wraz z wentylatorami.
- H. Jednostki sterowania temperaturą materiału podawczego po stronie niskiego ciśnienia – możliwość kontroli temperatury mieszanki poliolowej.
- I. Piec wygrzewający dł. 30 M - 30 m (trzydzieści) piec wygrzewający z rozwiązaniem bocznego uszczelniania wg uzgodnień z zamawiającym (podobny system obecnie stosowany w fabryce Gór-Stal w Gorlicach – łańcuchy uszczelniające + klocki uszczelniające na całej długości pieca wygrzewającego). Podgrzewane płyty dla górnej i dolnej okładziny. Możliwość produkcji paneli o grubości od 40 do 250 mm przy automatycznej regulacji wysokości górnego pasa płyt w piecu wygrzewającym. Preferowany system ogrzewania pieca wygrzewającego: gazowy (podgrzewanie oleju i zastosowanie wymienników ciepła).

Uwaga!:

Zamawiający dostarczy termoizolacje pieca w postaci płyt warstwowych na podstawie wskazówek i rysunku dostawcy.

- J. System podawania bocznego uszczelniania płyt aby zatrzymać i zabezpieczyć rdzeń izolacyjny pomiędzy okładzinami stalowymi podczas produkcji płyt warstwowych.

K. Półki dla kontenerów dodatków do aktywatorów przeznaczone do przechowywania dodatków i aktywatorów (razem 6 dodatków i aktywatorów przechowywanych w pojemnikach 1000 l) aby umożliwić podawanie materiału do pomp z wykorzystaniem zbiornika buforowego. Konstrukcja półek umożliwiająca łatwość wymiany pojemników.

Uwaga! Jeden ze składników może być łatwopalny, więc należy przewidzieć rozwiązanie przeciwwybuchowe.

L. System sterowania elektrycznego i elektronicznego dla całej sekcji centralnej.

M. System zbierania danych produkcyjnych oraz urządzenia monitorujące proces produkcji do sprawnego zarządzania produkcją płyt warstwowych. Monitoring i zbieranie danych dla komponentów (mieszanka polioliowa, izocyjanian, dodatki, aktywatory) między innymi: natężenie przepływu (zadana wartość/ aktualna wartość), odchylenia w %, ciśnienia, temperatury, szybkość produkcji, produkcja całkowita w określonym przedziale czasowym, itp. Sygnały alarmowe, rejestracja zużycia, statystyki, trendy itp. Zarządzanie formulacją systemu spieniania. Backup/ przywracanie danych.

SEKCJA ODBIORCZA

A. Zestaw przenośników rolkowych, taśmowych, łańcuchowych – dostosowane do podanych poniżej sekcji wg rozwiązań koncepcyjnych i projektu Dostawcy.

B. Piła poprzeczna – dostosowana do produkcji płyt we wszystkich zadanych długości przy prędkości 15 m/min i wyższej.

Uwaga!: Kabina dźwiękochłonna dostarczana przez Zamawiającego wg projektu wykonanego przez Dostawcę systemu odciążu pyłów powstających przy cięciu płyt warstwowych wraz z rozwiązaniem składowania i odbierania pyłów PIR.

Uwaga!

Należy zwrócić szczególną uwagę na zastosowanie urządzeń czyszczących powierzchnię płyty po cięciu tj. usuwanie opiłków blachy niszczących blachę w dalszym procesie produkcji i transporcie.

C. Jednostka odbierająca płyty 2 gatunku – umiejscowiona przed sekcją chłodzenia.

D. Sekcja chłodzenia – urządzenie służące do wertykalnego schładzania płyt o maksymalnej długości 18 m. Parametry:

- Długość płyt warstwowych: 1 500 – 16 000 mm;
- Grubość płyt warstwowych: 40 – 250 mm;
- Waga płyty: ok. 50 kg/mb;
- Szerokość płyt warstwowych: do 1 200 mm.

E. Jednostka wzdłużnego frezowania rdzenia izolacyjnego płyty warstwowej dla płyt chłodniczych.

Noże frezujące dostarczone przez Zamawiającego zgodnie z wytycznymi Dostawcy systemu odciążu pyłów powstających w jednostce przy frezowaniu płyt warstwowych wraz z rozwiązaniem składowania i odbierania pyłów PIR i MIWO.

F. Jednostka układania płyt w stosy – jednostka przygotowująca płyty do pakowania wraz jednostką podawania bloków styropianowych pod stosy płyt.

G. Jednostka pakowania stosów płyt – owijanie stosów płyt folią stretch i zabezpieczenie płyt przed załadunkiem na samochody dostawcze.

Uwaga!

Należy przewidzieć urządzenie do ręcznego nakładania folii ochronnej na czoła stosów płyt. Dodatkowo jednostka powinna mieć możliwość zatrzymania stosu po opuszczeniu go ze „sztaplarki” w celu oczyszczenia czoł stosów oraz nałożenia folii ochronnej.

- H. Systemy sterowania automatycznego, elektrycznego, elektronicznego dla całej sekcji odbiorczej wg rozwiązań dostawcy.
- I. Wyposażenie hydrauliczne, pneumatyczne dla sekcji odbiorczej wg rozwiązań dostawcy.
- J. Zestawienie zabezpieczeń dla sekcji odbiorczej wg rozwiązań dostawcy.
- K. System sterowania elektrycznego i elektronicznego dla całej sekcji odbiorczej.

WYPOSAŻENIE DO SEKCJI MAGAZYNOWANIA MATERIAŁÓW CHEMICZNYCH

Gór-Stal obecnie wykorzystuje istniejący w fabryce w Gorlicach park zbiorników do produkcji płyt warstwowych z rdzeniem PIR. Należy przedstawić ofertę na wyposażenie urządzeń doprowadzających materiał z istniejącego parku zbiorników do miejsca zlokalizowania stołu podawczego i portalu piankującego. Należy przyjąć odległość ok 80 m biorąc pod uwagę załamania na drodze do nowoprojektowanej linii technologicznej. Szczegółowe wytyczne w tym zakresie zostaną ustalone na podstawie specyfikacji przekazanej przez Zamawiającego na prośbę Oferenta

Park zbiorników składa się z:

- 5 zbiorników na Polioli;
- 6 zbiorników na izocyjanian;
- 1 zbiornika na TCCP;
- 1 zbiornika na pentan.

Należy przewidzieć niezależny system elektronicznego sterowania dla sekcji magazynowania Polioliu, Izocyjanianu i Pentanu.

Uwaga!:

Przy projektowaniu instalacji doprowadzającej materiał chemiczny do linii technologicznej należy uwzględnić w projekcie możliwość wstawienia 2 pośrednich roboczych zbiorników na polioli z mieszadłami mechanicznymi wraz z przyłączem ze zbiornika na TCCP.

Uwaga!:

Do wszystkich powyższych sekcji Dostawca przedstawi marki zastosowanych urządzeń (silniki, pompy, sterowniki, itp.), które będą podstawą do oszacowania jakości użytych urządzeń.

- 9. Szczegółowe warunki współpracy oraz płatności zostały uregulowane we wzorze umowy stanowiącym **załącznik nr 5**.

Zamawiający **nie dopuszcza** składania ofert częściowych.

III. CEL ZAMÓWIENIA:

Zadanie dotyczy prac budowlanych związanych z powstaniem przestrzeni produkcyjno-magazynowej, w całości przeznaczonej na potrzeby linii technologicznej służącej do produkcji nowych rodzajów płyt warstwowych tj. płyt z okładziną z blachy ocynkowanej wypełnionych rdzeniem z nowej pianki PIR do której produkcji wykorzystany zostanie innowacyjny Polioli z zawartością do 50% kwasu tereftalowego i kleju primer na bazie kwasu tereftalowego.

IV. HARMONOGRAM REALIZACJI ZAMÓWIENIA/TERMIN REALIZACJI UMOWY:

- 1. Końcowy termin realizacji przedmiotu zamówienia został wyznaczony na dzień 30.09.2019.

V. KOD CPV:

42990000-2 różne maszyny specjalnego zastosowania,

51540000-9 Usługi instalowania maszyn i urządzeń specjalnego zastosowania.

VI. OPIS SPOSOBU PRZYGOTOWANIA OFERTY:

1. Oferta winna być sporządzona w jednym egzemplarzu na formularzu, który jest załączony do niniejszego zapytania ofertowego jako **Załącznik nr 1**.
2. Oferta winna być zgodna ze opisem przedmiotu zamówienia.
3. Oferta winna być podpisana przez osobę upoważnioną do reprezentowania Wykonawcy, zgodnie z formą reprezentacji określoną w rejestrze sądowym lub innym dokumencie, właściwym dla danej formy organizacyjnej Oferenta albo przez osobę umocowaną przez osobę uprawnioną, przy czym pełnomocnictwo musi być załączone do oferty.
4. Wykonawca sporządza wycenę na formularzu oferty
5. Do formularza oferty Wykonawca załącza lay out kompletnej linii (rzuty z boku i z góry) z odnośnikami do pozycji z oferty.
6. Opis i dane techniczne wszystkich oferowanych podzespołów.
7. W razie potrzeby Wnioskodawca zastrzega sobie prawo do wezwania oferenta do osobistego stawienia się u Wnioskodawcy w celu uzupełnienia lub wyjaśnienia oferty.
8. **Oferta powinna zawierać:**
 - pełną nazwę Oferenta, adres lub siedzibę, numer telefonu;
 - posiadać datę wystawienia;
 - cenę ryczałtową za wykonanie usługi w kwocie netto/ brutto (w PLN);
 - okres gwarancji na przedmiot zamówienia (w miesiącach);
 - termin realizacji zamówienia (w pełnych dniach kalendarzowych);
 - powoływać się na numer zapytania ofertowego;
 - załączniki wraz z dokumentami potwierdzającymi spełnienie danego kryterium.
9. Niekompletne oferty i oferty, które wpłyną po upływie terminu wyznaczonego w niniejszym zapytaniu ofertowym nie będą rozpatrywane.
10. Wykonawca może złożyć tylko jedną ofertę.
11. Zamawiający poprawia w ofercie:
 - oczywiste omyłki pisarskie,
 - oczywiste omyłki rachunkowe, z uwzględnieniem konsekwencji rachunkowych dokonanych poprawek,
 - inne omyłki polegające na niezgodności oferty ze specyfikacją istotnych warunków zamówienia, niepowodujące istotnych zmian w treści oferty
 - niezwłocznie zawiadamiając o tym wykonawcę, którego oferta została poprawiona.

VII. ODRZUCENIE OFERTY:

1. Zamawiający odrzuca oferty jeżeli:
 - treść jest niezgodna z przedmiotem zamówienia;
 - jej złożenie stanowi czyn nieuczciwej konkurencji w rozumieniu przepisów o zwalczaniu nieuczciwej konkurencji;
 - zawiera rażąco niską cenę w stosunku do przedmiotu zamówienia;
 - została złożona przez wykonawcę wykluczonego z udziału w postępowaniu o udzielenie zamówienia;

- Oferta podpisana została przez osobę, która nie jest upoważniona do reprezentowania Wykonawcy, zgodnie z formą reprezentacji określoną w rejestrze sądowym lub innym dokumencie, właściwym dla danej formy organizacyjnej Oferenta albo przez osobę, która nie jest umocowana przez osobę uprawnioną, przy czym pełnomocnictwo musi być załączone do oferty.
- zawiera błędy w obliczeniu ceny
- wykonawca w terminie 3 dni od dnia doręczenia zawiadomienia nie zgodził się na poprawienie omyłki, o której mowa w art. 87 ust. 2 pkt 3 ustawy Prawa zamówień publicznych.
- jest nieważna na podstawie odrębnych przepisów.

VIII. WARUNKI UDZIAŁU W POSTĘPOWANIU

1. Wykonawca przystępujący do udziału w postępowaniu winien spełniać warunki:

- A. znajdować się w sytuacji ekonomicznej i finansowej zapewniającej wykonanie przedmiotu zamówienia;
- warunek w odniesieniu do sytuacji finansowej, zostanie spełniony, jeśli Wykonawca wykaże, że jest ubezpieczony od odpowiedzialności cywilnej w zakresie prowadzonej działalności związanej z przedmiotem zamówienia na kwotę nie niższą niż 5 000 000 euro a ochrona ubezpieczeniowa w opisanym zakresie będzie trwać w dniu zawarcia Umowy oraz co najmniej przez trzy lata od dnia podpisania przez Zamawiającego Protokołu końcowego.
 - warunek w odniesieniu do sytuacji finansowej, zostanie spełniony, jeśli Wykonawca wykaże, że dysponuje środkami finansowymi i/lub zdolnością kredytową w wysokości nie niższej niż 2.000.000,00 Euro (dwa miliony euro).
- B. posiadać niezbędne zdolności techniczne lub zawodowe do należytego wykonania zamówienia, w szczególności wykonawca zobowiązany jest zapewnić wsparcie inżynierskie w zakresie montażu, uruchomienia oraz instruktażu w zakresie obsługi przedmiotu zamówienia, tj. zapewni w okresie realizacji przedmiotu zamówienia odpowiedni zespół inżyniersko-techniczny.
- C. Posiadać wiedzę i doświadczenie umożliwiającą realizację przedmiotu zamówienia.
- Warunek ten zostanie spełniony jeżeli Wykonawca wykaże, że w okresie ostatnich 5 lat przed upływem terminu składania ofert (a jeżeli okres prowadzenia działalności jest krótszy – w tym okresie) zrealizował, co najmniej cztery dostawy główne odpowiadające swoim rodzajem przedmiotowi zamówienia. Za jedną dostawę główną Zamawiający uzna wykonanie wraz z montażem, uruchomieniem i instruktażem kompletnej linii technologicznej o wartości nie niższej niż 5 000 000,00 Euro netto(słownie: pięć milionów euro).

Wykonawca na potwierdzenie spełniania warunków udziału w postępowaniu, składa:

- odnośnie kryterium nr 1 A – kopię polisy ubezpieczeniowej oraz zaświadczenie z banku o stanie środków finansowych i/lub zaświadczenie z banku o zdolności kredytowej,
- odnośnie kryterium nr 1 B - oświadczenie stanowiące **załącznik nr 2**,
- odnośnie kryterium nr 1 C - wykaz wykonanych usług w zakresie dostawy kompletnej linii technologicznej wraz z referencjami, protokołami odbioru (**załącznik nr 3**).

Ocena warunków udziału w postępowaniu zostanie dokonana na podstawie złożonych ofert wraz z załącznikami poprzez określenie zgodnie z zasadą: 1 – spełnienie kryterium; 0 -nie spełnienie kryterium.

IX. KRYTERIA OCENY OFERT:

1. Zamawiający dokona oceny ważnych ofert na podstawie następujących kryteriów:

Nr kryterium	Kryterium oceny	Waga punktowa (0-100) pkt.
1	Cena za usługę brutto (w PLN)	70
2	Termin obowiązywania gwarancji liczony od dostarczenia przedmiotu zamówienia (liczba m-cy)	20
3	Termin realizacji zamówienia liczony od daty podpisania umowy z Zamawiającym (liczba m-cy)	10

2. Długość okresu gwarancji jest to ilość w pełnych miesiącach, w której przedmiot postępowania jest objęty gwarancją. Minimalny wymagany okres gwarancji wynosi 24 miesiące.
3. Wykonawca jest zobowiązany do podania umownej ceny (wynagrodzenia ryczałtowego), która musi spełniać wszystkie wymagania zapytania ofertowego, oraz obejmować wszystkie koszty, jakie Wykonawca poniesie z tytułu należytej oraz zgodnie z obowiązującymi przepisami realizacji przedmiotu zamówienia. Przy ustalaniu umownej ceny należy przyjąć obowiązującą stawkę podatku od towarów i usług.
4. Podana w ofercie umowna cena za wykonanie usługi objętej przedmiotem zamówienia jest stała na czas trwania realizacji zamówienia.
5. Ocena ofert będzie dokonywana według następujących zasad:

Wartość punktowa kryterium nr 1 będzie wyliczana według wzoru: $(C \text{ min} : C \text{ n}) \times 100 \times 70\%$

gdzie:

C min - najniższa Cena za usługę brutto spośród ofert nie odrzuconych

C n – Cena za usługę brutto ocenianej oferty

gdzie 1 % = 1 pkt

Wartość punktowa kryterium nr 2 będzie wyliczana według wzoru: $(G_0 : G_{\text{max}}) \times 100 \times 20\%$

gdzie:

G₀ - długość okresu gwarancji badanej oferty (w miesiącach),

G_{max} - najdłuższy okres gwarancji zaproponowany w ofertach nie odrzuconych

gdzie 1% oznacza 1 pkt

Wartość punktowa kryterium termin realizacji będzie wyliczana według wzoru: $(T \text{ min} : T \text{ n}) \times 100 \times 10\%$

gdzie:

T min – najkrótszy termin realizacji spośród ofert nieodrzuconych

T n – termin realizacji ocenianej oferty

gdzie 1%=1 pkt

Ostateczna ocena oferty będzie wyliczana według wzoru:

$$O = C + G + T$$

gdzie:

O – ostateczna ocena oferty

C – wartość punktowa uzyskana przez badaną ofertę za kryterium cena,

G - wartość punktowa uzyskana przez badaną ofertę za kryterium gwarancja,

T - wartość punktowa uzyskana przez badaną ofertę za kryterium termin realizacji

Jeżeli nie można wybrać oferty najkorzystniejszej z uwagi na to, że dwie lub więcej ofert przedstawia taki sam bilans ceny i innych kryteriów oceny ofert, zamawiający spośród tych ofert wybiera ofertę z niższą ceną.

X. MIEJSCE I TERMIN SKŁADANIA OFERT:

1. Oferta powinna zostać przygotowana na formularzu oferty stanowiącym **Załącznik nr 1** do niniejszego zapytania ofertowego. Oferty stanowiące odpowiedź na zapytanie należy składać elektronicznie w formie skanu podpisanego przez Oferenta, na adres e-mail: tadeusz.jurczak@gor-stal.pl lub w formie papierowej wysłanej na adres: Gór – Stal Sp. z o.o., ul. Przemysłowa 11, 38-300 Gorlice.
2. Ostateczny termin składania ofert upływa dnia: **25.10.2017 r.**

XI. OSOBA UPOWAŻNIONA DO KONTAKTU:

Do kontaktu z oferentami w sprawach formalno-merytorycznych dotyczących postępowania wyznaczony jest Tadeusz Jurczak, Mirosław Stokłosa: kontakt e-mail tadeusz.jurczak@gor-stal.pl, mirosław.stokłosa@gor-stal.pl

XII. WARUNKI WYKLUCZENIA Z UDZIAŁU W POSTĘPOWANIU:

Z udziału w postępowaniu są wykluczeni Wykonawcy/Oferenci, którzy:

- Posiadają powiązania osobowe lub kapitałowe z Zamawiającym Gór – Stal Sp. z o.o., ul. Przemysłowa 11, 38-300 Gorlice. Przez powiązania kapitałowe lub osobowe rozumie się wzajemne powiązania między Beneficjentem lub osobami upoważnionymi do zaciągania zobowiązań w imieniu Beneficjenta lub osobami wykonującymi w imieniu Beneficjenta 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 5% udziałów lub akcji, o ile niższy próg nie wynika z przepisów prawa lub nie został określony przez IZ w wytycznych programowych,
 - ✓ pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika,
 - ✓ 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.

W celu potwierdzenia spełnienia w/w warunku Wykonawcy przedłożą wypełniony **Załącznik nr 4** niniejszej oferty.

- Nie spełniają warunków udziału w postępowaniu umieszczonych w zapytaniu ofertowym nr 6/2017, bądź też nie dołączyli niezbędnych dokumentów