

Brzeszcze, dnia 2019.01.04 r.

HYDROSTAL Sp. z o.o.
Ul. Św. Wojciecha 1
43-331 Dankowice
NIP: 549-203-97-88
KRS: 0000091832

Zapytanie ofertowe nr 02/2019/ POIR.03.02.02-00-1489/18

W związku z realizacją przez Hydrostal Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością projektu POIR.03.02.02-00-1489/18 pt: „Innowacyjna technologia cynkowania zanurzeniowego wyrobów stalowych w nowopowstającej cynkowni HYDROSTAL”, w ramach Programu Operacyjnego Inteligentny Rozwój 2014-2020 w Poddziałaniu 3.2.2 Kredyt na innowacje technologiczne, działając zgodnie z zasadą uczciwej konkurencji i równego traktowania wykonawców ogłasza postępowanie zgodne z zasadą konkurencyjności w trybie zapytania ofertowego na zakup, dostawę i instalację fabrycznie nowych urządzeń:

- 1) Piec cynkowniczy, system sterowania, montaż i uruchomienie

INFORMACJE O OGŁOSZENIU

1. **Termin składania ofert:** do 30 dni od daty publikacji w <https://bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl/>
2. **Nazwa zamawiającego:**
HYDROSTAL Sp. z o.o.
Ul. Św. Wojciecha 1
43-331 Dankowice
NIP: 549-203-97-88
3. **Miejsce i sposób składania ofert:**
 - a) osobiście w siedzibie firmy: ul. Ofiar Oświęcimia 78, 32-620 Brzeszcze (od pon. – piątku 8:00 – 15:00)lub
 - b) pocztą, listem poleconym, kurierem na adres korespondencyjny firmy: ul. Ofiar Oświęcimia 78, 32-620 Brzeszczelub
 - c) pocztą elektroniczną na adres mailowy: e.grzywa@hydrostal.pl
4. **Adres e-mail, na który należy wysłać ofertę:** e.grzywa@hydrostal.pl
5. **Osoba do kontaktu w sprawie ogłoszenia sprawy formalne:** Edyta Grzywa, tel. 603 741 397, (od pon. – piątku 8:00 – 15:00)
6. **Osoba do kontaktu w sprawie ogłoszenia sprawy techniczne:** Wojciech Mleczko, tel. 696 037 213, (od pon. – piątku 8:00 – 15:00)
7. **Skrócony opis przedmiotu zamówienia:**
 - a. Zakup, dostawa, instalacja następujących fabrycznie nowych urządzeń:

Fabrycznie nowy gazowy piec cynkowniczy wraz z systemem sterowania, montażem i uruchomieniem. Podstawowe elementy z których powinien składać się piec to obudowa, izolacja termiczna, system grzejny, układ rekuperacji ciepła – regulacji gradientu temperatury w kąpielii cynkowniczej, kabina osłonowa na piecu (kapsuła), pokrywa wanny, podpory wanny cynkowniczej, instalacja elektryczna, system sterowania.

8. **Kategoria ogłoszenia:** dostawy

9. **Podkategoria ogłoszenia:** dostawy inne

10. **Miejsce realizacji zamówienia:** ul. Ofiar Oświęcimia 78, 32-620 Brzeszcze, działki gruntowe 1518/5, 1518/9 obręb ewidencyjny Brzeszcze

OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

1. Cel zamówienia

a) Skuteczne zrealizowanie zakresu rzeczowego projektu i osiągnięcie jego celów i wskaźników.

2. Przedmiot zamówienia:

Przedmiotem zamówienia jest zakup: zaprojektowania, wykonania, dostawa wraz z montażem i uruchomieniem fabrycznie nowych urządzeń:

Fabrycznie nowy gazowy piec cynkowniczy wraz z systemem sterowania, montażem i uruchomieniem. Podstawowe elementy z których powinien składać się piec to obudowa, izolacja termiczna, system grzejny, układ rekuperacji ciepła – regulacji gradientu temperatury kąpeli cynkowniczej, kabina osłonowa na piecu (kapsuła), pokrywa wanny, podpory wanny cynkowniczej, instalacja elektryczna, system sterowania.

Podstawowe parametry techniczne urządzenia:

Lp.	Parametr	Jednostka	Wartość
1	Maksymalna produkcja	Mg/rok	30.000
2	Średnia produkcja roczna	Mg/rok	18.000
3	Max. wydajność godzinowa	kg/h	8.000
4	Wydajność średnia przy temp. 455°C	kg/h	6.000
5	Maksymalna jednorazowa masa wsadu	kg	5000
6	Maksymalna temp. kąpeli cynkowniczej	°C	460
7	Gradient temperatury w kąpeli cynkowniczej góra – dół przy pracy Δt	°C	15
8	Wymiary wewnętrzne wanny cynkowniczej (dł. x szer. x gł.)	m	7x1,6x3,3

Oczekiwane min. parametry energochłonności nie większe niż:

Zużycie gazu z odmetanowania przy **wartość opałowej gazu 16,7 MJ/m³**:

Lp.	Parametr	Jednostka	Wartość
1	Przy zakrytej powierzchni lustra cynku	m ³ /h	18,0
2	Praca jałowa przy odkrytym lustrze	m ³ /h	64,0
3	Przy produkcji 6 ton/h (455°C)	m ³ /h	164,0
4	Przy produkcji 8 ton/h (455°C)	m ³ /h	203,0

▪ Obudowa

Obudowa suszarki wykonana jako konstrukcja stalowa samonośna lub z konstrukcją wsporczą. Konstrukcja stalowa śrutowana na min. Sa 2.5, wszystkie elementy stalowe w suszarce zabezpieczone chemoodpornie poprzez malowanie farbami epoksydowymi lub poliuretanowymi o grubości min. 200 μm .

W obudowie nie mniej niż po 4 szt. na stronę spusty awaryjne z sygnalizacją wycieku (łącznie 8 szt.).

Podstawa obudowy (dno) jako konstrukcja stalowa z zabudowanym specjalnie zaprojektowanym wymiennikiem ciepła umieszczonym na całej powierzchni w dnie konstrukcji pieca do odzysku ciepła z dna wanny cynkowniczej. Nagrzane powietrze po przejściu przez wymiennik wykorzystywane jako powietrze do spalania w systemie grzejnym pieca.

Zamawiający przygotowuje tylko fundament do posadawienia urządzenia zgodnie z wytycznym otrzymanymi od Wykonawcy.

▪ Izolacja termiczna

Izolacja wykonana z materiałów izolacyjnych ceramicznych i mineralnych odpowiednich dla tego typu urządzeń, rodzaj i grubość izolacji termicznej musi cechować się niskimi stratami cieplnymi. Dno pieca wyłożone prostkami ceramicznymi, ściany wyłożone lekkimi materiałami izolacyjnymi typu płyty, maty itp.

W górnej części izolacja termiczna zabezpieczona blachami osłonowymi o grubości min. 4 mm, z jednej strony spawanymi do krawędzi wanny cynkowniczej z drugiej przymocowana do obudowy kabiny.

▪ System grzejny

System grzejny zbudowany z min. 8 szt. palników gazowych płaskopłomiennych lub min. 6 szt. palników gazowych szybkowypływowych zasilanych gazem z odmetanowania. System grzejny przystosowany do zasilania powietrzem ogrzanym w wymienniku.

Gaz spalany w systemie grzejny, to gaz z odmetanowania o następujących parametrach:

Parametr	Wartość
CH ₄ , %	51,0
C ₂ H ₆ , %	0,09
C ₂ H ₄ , %	0,00
N ₂ , %	40,4
CO, %	0,0017
CO ₂ , %	1,95
O ₂ , %	6,55
H ₂ , %	0,0000
Wartość opałowa, MJ/m ³	16,7
Gęstość w warunkach normalnych, kg/m ³	1,002
Masa cząsteczkowa, kg/kmol	22
Liczba Wobbego, MJ/m ³	27,15
H ₂ S, NO _x , siarka organiczna, %	0,0000

Układ grzewczy pieca powinien gwarantować taką moc grzewczą i sposób sterowania układem aby była zagwarantowana maksymalna wydajność na poziomie min. 8 ton/h, gradient temperatury pomiędzy górą a dołem kąpieli cynkowniczej mierzony w cynku powinien wynosić min. 15°C.

System grzejny w minimalnym zakresie musi być wyposażony w niezbędne układy kontroli i zabezpieczeń wyposażenie zgodnie z normą PN-EN 746-2:2010.

Powietrze spalania dostarczane do systemu grzejnego za pośrednictwem wentylatora plus drugi zapasowy wentylator załączany w przypadku awarii podstawowego. Powietrze dostarczane do palników ogrzane w wymienniku ciepła zabudowanym w konstrukcji dna obudowy pieca. Instalacja powietrza powinna być tak zbudowana aby istniała możliwość obejścia wymiennika ciepła.

Dostawa mieszanki gazu i powietrza do palników za pomocą zaworów regulacyjnych stało-ciśnieniowych połączonych z elementami dozującymi powietrze.

- **Układ rekuperacji ciepła – regulacji gradientu temperatury kąpeli cynkowniczej**

Piec musi być wyposażony w system schładzania dna wanny cynkowniczej bez schładzania komory grzewczej, poprzez zastosowanie wymiennika ciepła umieszczonego w dnie konstrukcji nośnej obudowy pieca. Celem uzyskania gradientu temperatury na dnie wanny w stosunku do góry kąpeli cynkowniczej na poziomie min. $\Delta t=15^{\circ}\text{C}$.

Czynnikiem odbierającym energię cieplną ma być powietrze tłoczone przez wentylator systemu grzejnego, a następnie nagrzane powietrze ma być dostarczane do palników jako powietrze do spalania.

Instalacja powietrza powinna być tak zbudowana aby istniała możliwość obejścia wymiennika ciepła i tłoczenia powietrza bezpośrednio do palników.

Medium odbierającym energię od dna wanny ma być powietrze tłoczone do palników systemu grzejnego i wyniku tego dodatkowym efektem odbierania energii cieplnej z dna wanny ma być zmniejszenie zużycia gazu o min. 10% poprzez doprowadzenie ogrzanego powietrza (ok. 80 - 100°C) do palników ogrzewających piec cynkowniczy.

- **Podpory wanny cynkowniczej**

Piec musi być wyposażony w podpory wanny cynkowniczej wykonane ze stali o żaroodpornej. Podpory wykonane w postaci stempli z jednej strony zaparte o wannę cynkowniczą z drugiej o konstrukcję stalową lub obudowę pieca.

- **Pokrywa wanny cynkowniczej**

Piec wyposażony w izolowaną pokrywę wanny cynkowniczej, ograniczającą straty energii z lustra cynku podczas postoju. Pokrywa musi być wyposażona w dwa ucha służące do transportu za pośrednictwem suwnicy czy też wciągników. Pokrywa wykonana jako konstrukcja stalowa z wyłożeniem izolacyjnym. Konstrukcja stalowa śrutowana na min. Sa 2.5, wszystkie elementy stalowe zabezpieczone chemooodpornie poprzez malowanie farbą termoodporną o grubości 80 -160 μm .

- **Kabina osłonowa pieca**

Kabina osłonowa na piecu dzielona na część stałą i część ruchomą. Część stała wykonana jako konstrukcja stalowa przymocowana bezpośrednio do obudowy pieca, wielkość kabiny odpowiadająca wymiarom gabarytowym obudowy pieca wysokość części stałej nie mniejsza niż 3 m. W część stałej na krótszych bokach otwierane drzwi dwuskrzydłowe z przeszkleniami z szyby bezpiecznej, na dłuższych bokach podnoszone mechanicznie burty boczne z przeszkleniami z szyby bezpiecznej. Podnoszenie burt bocznych wyposażone w wyłączniki krańcowe.

Dodatkowo w części stałej zamontowane oświetlenie oświetlające wnętrze kabiny osłonowej. Konstrukcja stalowa śrutowana na min. Sa 2.5, oraz malowana na zewnątrz farbą epoksydową lub poliuretanową na grubość min. 200 mic. wewnątrz kabina malowana farbą termoodporną.

Część ruchoma wykonana jako konstrukcja stalowa mocowana do konstrukcji ramy manipulatora automatycznego, część ruchoma porusza się razem z manipulatorem. Wielkość części ruchomej odpowiadająca wymiarom gabarytowym obudowy pieca wysokość części ruchomej nie mniejsza niż 5 m W górnej części musi znajdować się przepust wraz z ssawą do przechwytywania oparów z dna wanny cynkowniczej do którego będzie podłączony układ filtracji pieca. W dolnej części ruchomej musi znajdować się uszczelka doszczelniająca obydwie części kabiny w trakcie procesu cynkowania.

Konstrukcja stalowa śrutowana na min. Sa 2.5, oraz malowana na zewnątrz farbą epoksydową lub poliuretanową na grubość min. 200 mic. wewnątrz kabina malowana farbą termoodporną.

Część ruchoma wykonana jako konstrukcja stalowa mocowana

- **System sterowania**

System sterowania oparty na programowalnym sterowniku PLC. Szafa sterownicza wyposażona do komunikacji z operatorem w kolorowy graficzny panel HMI o min. przekątnej 10". System sterowania musi być zbudowany w taki sposób aby umożliwiał komunikację poprzez Ethernet z innymi urządzeniami w linii technologicznej poprzez wymianę sygnałów wejściowych i wyjściowych. System sterowania musi być wykonany w taki sposób aby uwzględniał różne poziomy dostępu poprzez logowanie dla wybranej grupy pracowników tj. obsługa, technolog, serwis.

Dodatkowe wskazanie temperatury kąpeli cynkowej na wyświetlaczu dodatkowego panelu operatorskiego dla obsługi w okolicach pieca umożliwiający obserwację temperatury poza sterownią pieca.

Rejestrator parametrów pracy pieca z ciągłą archiwizacją danych z dostępem on-line po sieci Ethernet.

Odczyt temperatur kąpeli cynkowej za pośrednictwem min. 4 szt. termopar przylgowych na zewnętrznych ściankach wanny cynkowej.

Regulacja temperatury kąpeli cynkowej za pośrednictwem termopar zewnętrznych za pomocą regulatorów elektronicznych z możliwością wyboru w układzie sterowania termopary prowadzącej i możliwości wprowadzenia offsetów, z sygnalizacją stanów alarmowych.

Termopary zabezpieczające w przestrzeni grzejnej min. szt.2 oraz min. 2 regulatory zabezpieczające przestrzeń grzejną przed przegrzaniem z sygnalizacją stanów alarmowych.

Czujniki wycieku cynku min. 8 szt. z sygnalizacją stanów alarmowych.

Układ sterowania musi być wyposażony w system alarmowy, który umożliwi informowanie obsługi o stanach awaryjnych urządzenia poprzez wysyłanie wiadomości tekstowej (SMS) min. 5 osoba. Dodatkowo układ sterowania wysyła sygnały dźwiękowe i świetlne wewnątrz budynku (hali) informujące a stanach alarmowych.

Całość historii alarmów zapisywana jest na nośniku danych.

Układ sterowania musi umożliwiać dostęp on-line za pośrednictwem sieci Ethernet do panelu operatorskiego z możliwością wyboru poziomu dostępu.

Ponieważ procesy linii technologicznej będą zautomatyzowane system sterowania musi zostać zbudowany w taki sposób aby były udostępniane sygnały wyjściowe i wejściowe do nadrzędnego systemu sterowania automatycznego. Ponadto system sterowania musi umożliwić generowanie raportów z parametrów pracy pieca przy wyborze konkretnej daty i godziny lub wsadu. Komunikacja pomiędzy systemem sterowania pieca a system nadrzędnym automatyzacji odbywać się będzie po Ethernet.

Dodatkowo system sterowania będzie posiadał elastyczne ustawianie programów cynkowania (poszczególnych parametrów procesów), temp. cynkowania, prędkość zanurzenia wsadu, czas cynkowania, prędkość wynurzenia, czas chłodzenia, czas pasywacji, prędkość przejazdu pomiędzy poszczególnymi stanowiskami, identyfikacja wsadu poprzez ustaloną numerację. Taki zbiór parametrów procesu będzie nazywany recepturą ustawianą przez technologa dla konkretnej partii materiałów. Każda z receptur musi mieć możliwość edycji i optymalizacji. System sterowania w zależności od wybranej receptury wysyła określone sygnały do nadrzędnego układu sterowania układem manipulatorów automatycznych które wykonują określone ruchy w procesie cynkowania.

System archiwizacji danych będzie pozwalał na identyfikację problemów w procesie oraz odtworzenie historii przebiegu całego procesu wraz z poszczególnymi parametrami kąpeli i procesu cynkowania.

Wykonawca zobowiązany jest do przekazania wraz dokumentacją DTR, kopii zapasowej otwartego programu PLC na nośniku danych.

Powyższe wymagania są wymaganiami minimalnymi i wymaganymi parametrami przez Zamawiającego dopuszcza się zaoferowanie parametrów lepszych.

3. Kody CPV

42341000-8 – Piece przemysłowe

4. Harmonogram realizacji zamówienia:

Zamówienie należy zrealizować najpóźniej do dnia: 31.XII.2019 r. Przez wskazany termin realizacji rozumie się zaprojektowanie, wykonanie, dostawę oraz montaż i uruchomienie przedmiotu zamówienia w miejscu realizacji zamówienia.

5. Uprawnienia do wykonywania określonej działalności lub czynności

- a) Do postępowania zostaną dopuszczeni oferenci spełniający następujące warunki: posiadanie uprawnień do wykonywania określonej działalności lub czynności, jeżeli przepisy prawa nakładają obowiązek ich posiadania (na podstawie oświadczenia będącego elementem formularza ofertowego).

6. Wiedza i doświadczenie

- a) Do postępowania zostaną dopuszczeni oferenci spełniający następujące warunki: Wykonawca posiada niezbędną wiedzę oraz dysponuje odpowiednim doświadczeniem niezbędnym do wykonania zamówienia lub zagwarantuje odpowiednich podwykonawców posiadających niezbędną wiedzę i doświadczenie niezbędne do wykonania zamówienia (na podstawie oświadczenia będącego elementem formularza ofertowego).

7. Potencjał techniczny

- a) Do postępowania zostaną dopuszczeni oferenci spełniający następujące warunki: Wykonawca dysponuje odpowiednim potencjałem technicznym do wykonania zamówienia lub zagwarantuje odpowiednich podwykonawców posiadających odpowiedni potencjał niezbędny do wykonania zamówienia (na podstawie oświadczenia będącego elementem formularza ofertowego).

8. Osoby zdolne do wykonania zamówienia

- a) Do postępowania zostaną dopuszczeni oferenci spełniający następujące warunki: Wykonawca dysponuje odpowiednimi osobami zdolnymi do wykonania zamówienia lub zagwarantuje odpowiednich podwykonawców dysponujących osobami zdolnymi do wykonania zamówienia (na podstawie oświadczenia będącego elementem formularza ofertowego).

9. Sytuacja ekonomiczna i finansowa

- a) Do postępowania zostaną dopuszczeni oferenci spełniający następujące warunki: Wykonawca znajduje się w sytuacji ekonomicznej i finansowej zapewniającej wykonanie zamówienia we wskazanych terminach (na podstawie oświadczenia będącego elementem formularza ofertowego).

10. Dodatkowe warunki

- a. Zamawiający nie dopuszcza składania ofert częściowych. Oferty nie zawierające pełnego zakresu przedmiotu zamówienia zostaną odrzucone.
- b. W przypadku jeśli specyfikacja w zapytaniu ofertowym lub projekty budowlane / wykonawcze zawiera jakiegokolwiek elementy dotyczące konkretnych marek, znaków towarowych, producentów, itp. bo wynika to z opisu koncepcji technologicznych lub projektów wymaganych prawem, dopuszcza się zaproponowanie w ofercie równoważnych marek, produktów, technologii oraz zastosowanie rozwiązań zamiennych o podobnych parametrach – jednakże nie może to prowadzić do pogorszenia właściwości przedmiotu zapytania ofertowego w stosunku do przewidzianej w specyfikacji, a w szczególności do wymaganych prawem norm, limitów emisji i wpływu na środowisko. Wszystkie materiały użyte przy wykonaniu zakresu zamówienia powinny być dopuszczone do obrotu i powszechnego lub jednostkowego stosowania w budownictwie i usługach. Nie dopuszcza się składania ofert częściowych.
- c. Termin składania ofert: decyduje data wpływu oferty do Zamawiającego. Oferty dostarczone Zamawiającemu po terminie składania ofert będą odrzucone.
- d. Termin ważności oferty: minimum 30 dni od daty upływu terminu składania ofert.
- e. Wydanie niniejszego zapytania ofertowego nie zobowiązuje zamawiającego do akceptacji oferty, w całości lub części.
- f. Oferent ponosi wszelkie koszty związane z przygotowaniem i złożeniem oferty, niezależnie od wyniku postępowania.
- g. Zamawiający zastrzega sobie prawo w każdej chwili do anulowania/zmian całości lub części zapytania ofertowego.
- h. Po upływie terminu składania ofert zamawiający dokona oceny ofert i podejmie decyzję o wyborze najkorzystniejszej oferty oraz zamieści informację o wynikach postępowania, za pośrednictwem kanału użytego do upublicznienia zapytania ofertowego.
- i. Jeżeli oferent, którego oferta została wybrana, uchyli się od podpisania umowy, Zamawiający zastrzega sobie prawo złożenia propozycji zawarcia umowy z oferentem, którego oferta będzie najkorzystniejszą spośród pozostałych złożonych ofert.

- j. Podana oferta cenowa musi zawierać wszelkie koszty jakie poniesie oferent z tytułu należytej realizacji zamówienia opisanego w niniejszym zapytaniu ofertowym.
- k. Zamawiający zastrzega sobie prawo do zmiany zapytania ofertowego i formularza ofertowego w przypadku błędów w zapytaniu ofertowym, konieczności dokonania uzupełnień. W takim przypadku Zamawiający:
 - poinformuje o dokonanej zmianie w sposób właściwy dla upublicznienia niniejszego zapytania ofertowego,
- l. Zamawiający zastrzega sobie prawo do unieważnienia niniejszego postępowania bez podania uzasadnienia, a także do pozostawienia postępowania bez wyboru oferty.
- m. Oferty nie spełniające wymogów określonych w niniejszym zapytaniu zostaną odrzucone.
- n. Zamawiający zastrzega sobie prawo do wykonania dodatkowych indywidualnych negocjacji z dwoma najwyżej punktowanymi oferentami. W przypadku przeprowadzenia takich negocjacji zostanie sporządzony protokół z negocjacji i zostanie wyłoniony ostateczny Wykonawca.

11. Warunki zmiany umowy

- a. Zamawiający przewiduje możliwość zmiany umowy, w przypadku gdy nastąpi zmiana powszechnie obowiązujących przepisów prawa w zakresie mającym wpływ na realizację przedmiotu umowy, a także zdarzeń losowych lub wystąpienia okoliczności niezależnych od Zamawiającego, których nie dało się przewidzieć na etapie przygotowania postępowania ofertowego.
- b. Zamawiający będzie potrącał od Wykonawcy karę w wysokości 0,1% wartości kontraktu brutto za każdy dzień spóźnienia - począwszy od pierwszego dnia spóźnienia, nie więcej niż 5% wartości kontraktu brutto, na co Wykonawca wyraża zgodę składając ofertę na niniejsze zapytanie.

12. Lista dokumentów/oświadczeń wymaganych od Wykonawcy

- a. Złożenie oferty na wypełnionym formularzu ofertowym stanowiącym załącznik nr 1 do niniejszego zapytania potwierdzającej spełnienie wymogów i akceptację warunków oraz oświadczeń określonych w zapytaniu ofertowym.
- b. Oferta musi być opatrzona pieczętką i podpisana przez osoby upoważnione do reprezentowania Oferenta (zgodnie z reprezentacją wynikającą z właściwego rejestru lub na podstawie udzielonego pełnomocnictwa).
- c. Ofertę należy sporządzić w języku polskim wypełniając formularz załączony do zapytania.
- d. Należy wypełnić wszystkie oznaczone gwiazdką (obligatoryjne) pola formularza. Pozostawienie pustych/niewypełnionych obligatoryjnych pól w formularzu ofertowym skutkować będzie odrzuceniem oferty.
- e. Złożenie oferty w ramach Zapytania Ofertowego jest jednoznaczne z zaakceptowaniem zasad określonych w zapytaniu ofertowym.

OCENA OFERTY

Kryteria oceny i opis sposobu przyznawania punktacji

Zamawiający dokona oceny złożonych ważnych ofert (tj. złożonych w terminie, kompletnych oraz spełniających wymagania określone w niniejszym zapytaniu ofertowym) na podstawie następujących kryteriów:

a. cena netto* realizacji całości zamówienia (waga kryterium 70 %) – maks. 70 pkt.

*w przypadku podania ceny w walucie obcej, przeliczenie nastąpi wg kursu średniego NBP z dnia poprzedzającego sporządzenie protokołu wyboru ofert przez zamawiającego).

Punkty w ramach kryterium będą przyznawane wg następującej formuły:

$$A_n = (C_{\min}/C_r) \times 100 \times 70\%$$

C_{min} – cena minimalna w zbiorze

C_r – cena oferty rozpatrywanej

A_n – liczba punktów przyznana ofercie

b. okres gwarancji - podany w miesiącach (waga kryterium 20%) – maks. 20 pkt.

Punkty w ramach kryterium będą przyznawane wg następującej formuły:

$$G_n = (G_r / G_{\max}) \times 100 \times 20\%$$

G_{\max} – najdłuższy okres gwarancji w zbiorze

G_r – okres gwarancji oferty rozpatrywanej

G_n – liczba punktów przyznana ofercie

c. czas reakcji serwisu rozumiany jako czas podjęcia naprawy liczony w godzinach od momentu (godziny) zgłoszenia usterki przez zamawiającego (waga kryterium 10 %) – maks. 10 pkt.

Punkty w ramach kryterium będą przyznawane wg następującej formuły:

$$S_n = (S_{\min} / S_r) \times 100 \times 10\%$$

S_{\min} – najkrótszy czas reakcji serwisowej

S_r – czas reakcji rozpatrywanej

S_n – liczba punktów przyznana ofercie

Zamówienie udzielone zostanie podmiotom, które uzyskają w wyniku oceny wszystkich kryteriów łącznie najwięcej punktów. Punkty zaokrąglane będą do 2 miejsc po przecinku.

13. Wykluczenia

- Z postępowania wykluczone są podmioty powiązane z Zamawiającym 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:
 - 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,
 - 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.

Potwierdzeniem braku występowania powiązań kapitałowych lub osobowych jest złożenie przez oferenta/wykonawcę podpisu na formularzu ofertowym (załącznik nr 1 do zapytania ofertowego), którego częścią jest oświadczenie o braku występowania w/w powiązań.