

Toruń, dnia 13.01.2017r.

Zamawiający:
Nomet Sp. z o.o.
ul. Kanałowa 40/42
87-100 Toruń

ZAPYTANIE OFERTOWE NR 01/2017 NA ZAKUP

nowoczesnej automatycznej linii galwanicznej umożliwiającej wytwarzanie wielowarstwowej powłoki metalicznej na detalach z aluminium, o różnych gabarytach

ZAKUP REALIZOWANY JEST W RAMACH PROGRAMU OPERACYJNEGO INTELIGENTNY ROZWÓJ DZIAŁANIE 2.1

I. DATA WSZCZĘCIA POSTĘPOWANIA O UDZIELNIE ZAMÓWIENIA:
13.01.2017r.

II. TRYB POSTĘPOWANIA O UDZIELENIE ZAMÓWIENIA:

Ze względu na posiadany status podmiotowy Zamawiający nie jest zobowiązany do stosowania przepisów Ustawy Prawo Zamówień Publicznych. Niniejsze zapytanie ofertowe prowadzone jest na podstawie przepisów Kodeksu Cywilnego oraz Wytycznych programowych Instytucji Zarządzającej w zakresie ogólnych zasad udzielania zamówień i wyboru wykonawców w transakcjach nie objętych przepisami Ustawy Prawo Zamówień Publicznych.

III. TYTUŁ PROJEKTU:

„ UTWORZONE CENTRUM BADAŃ I ROZWOJU W FIRMIE NOMET SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ”

IV. OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA:

Przedmiotem zamówienia jest zbudowanie nowoczesnej automatycznej linii galwanicznej umożliwiającej wytwarzanie wielowarstwowej powłoki metalicznej na detalach z aluminium, o różnych gabarytach.

Automatyczna Linia do Aluminium	
1. Zakres oferty automatu zawieszkowego do pokrywania aluminium i oczyszczalni ścieków	1.1. Oferta obejmuje: - dostawę, montaż i rozruch automatu zawieszkowego wg poniższego opisu, - dokumentację techniczno-ruchową niezbędną do obsługi i serwisu automatu - dostawę, montaż wyposażenia oczyszczalni ścieków, - dokumentację techniczno-ruchową wyposażenia neutralizatora ścieków, konieczną do jego obsługi i serwisu, - dokumentację zawierającą informacje o zużyciu mediów w procesie, w odniesieniu do nominalnej zdolności produkcyjnej.
2.Opis techniczny automatu i oczyszczalni ścieków	2.1. Przeznaczenie urządzenia: Automatyczna linia galwaniczna przeznaczona będzie do nakładania dekoracyjno-ochronnych powłok niklu błyszczącego, niklu satynowego i chromu na elementach aluminiowych. Oczyszczalnia ścieków wykorzystana będzie do oczyszczania ścieków pogałwanicznych 2.2. Dostępne miejsce i lokalizacja: - dostępne miejsce pod budowę linii (LxBxH) 42x9x6,5 m

- lokalizacja: istniejąca hala produkcyjna, na terenie zakładu NOMET sp. z o.o. w Toruniu.

2.3. Wyposażenie automatu, wydajność:

- konstrukcja automatu: dwurzędowa,
- wielkość okna dla detalu: 1200x1700x300 mm
- wydajność godzinowa max:
 - ilość cykli 5-7/h,
 - obrabiana powierzchnia 10 m²/h
- praca w trybie trzymianowym, 5 dni w tygodniu.

Zastosowane rozwiązania technologiczne powinny być ukierunkowane na zapewnienie jak najwyższej jakości, czystości produkcji w połączeniu z najefektywniejszym gospodarowaniem zasobami (woda, prąd, gaz ścieki).

Poniżej został umieszczony wykaz operacji dla projektowanego procesu pokrywania aluminium.

RZAD I

1. Stanowisko załadunku:

- wózek wyjezdny 1 szt.,
- stacja dokująca
- czujniki obecności

2-11 Stanowiska buforowe.

- konstrukcje pod belki 1 kpl.

12-67 Stanowisko przejezdne suche.

- wózek przejezdny z napędem elektrycznym,
- torowisko ,
- czujniki indukcyjne x 4,
- wyłączniki krańcowe x 2,
- przewód kablowy.

13. Odtłuszczenie chemiczne, temp. 50-60° C.

- wanna z kieszenią na dłuższym boku 650x1700x1900/1950 PP-h,
- węzownica grzejna 1.4301 z układem sterownia,
- mieszanie pompowe,
- odciągi miejscowe x 2,
- dopuszczanie automatyczne,
- dodatkowo: możliwość spryskiwania powierzchni.

14. Odtłuszczenie chemiczne, temp. 50-60° C.

- wanna z kieszenią na dłuższym boku 650x1700x1900/1950 PP-h,
- węzownica grzejna 1.4301 z układem sterownia,
- mieszanie pompowe,
- odciągi miejscowe x 2,
- dopuszczanie automatyczne,
- dodatkowo: możliwość spryskiwania powierzchni.

16-17 Płukanie kaskadowe.

- wanna kaskadowa z kieszenią 2x500x1500x1900/1950 PP-h,
- mieszanie powietrzem x 2,
- dopuszczanie ręczne,
- rotometr,
- natrysk na belkę – w drugiej płuczce.

18. Odtłuszczenie chemiczne + ultradźwięki 60° C.

- wanna z kieszenią 800x1700x1900/1950 1.430,

- węzownica grzejna 1.4301 z układem sterownia,
- mieszanie pompowe,
- odciągi miejscowe x 2,
- dopuszczanie automatyczne,
- spłukiwanie lustra,
- ultradźwięki.

19-20 Płukanie kaskadowe.

- wanna kaskadowa z kieszenią 2x500x1500x1900/1950 PP-h,
- mieszanie powietrzem x 2,
- dopuszczanie ręczne,
- rotometr,
- natrysk na belkę - w drugiej płuczce.

21. Odtłuszczenie zatrawiające, temp. 50-60° C.

- wanna z kieszenią 650x1500x1900/1950 PP-h,
- węzownica grzejna 1.4301 z układem sterownia,
- mieszanie pompowe – ssanie: kruciec w wannie; tłoczenie: rura z otworkami,
- odciągi miejscowe x 2,
- dopuszczanie automatyczne.

22. Odtłuszczenie zatrawiające, temp. 50-60° C.

- wanna z kieszenią 650x1500x1900/1950 PP-h,
- węzownica grzejna 1.4301 z układem sterownia,
- mieszanie pompowe – ssanie: kruciec w wannie; tłoczenie: rura z otworkami,
- odciągi miejscowe x 2,
- dopuszczanie automatyczne.

23-24 Płukanie kaskadowe.

- wanna kaskadowa z kieszenią 2x500x1500x1900/1950 PP-h,
- mieszanie powietrzem x 2,
- dopuszczanie ręczne,
- rotometr,
- natrysk na belkę - w drugiej płuczce.

25. Aktywacja I, temperatura 15-20° C.

- wanna 500x1500x1900/1950 PVC,
- odciąg miejscowy,
- dopuszczanie ręczne,
- mieszanie powietrzem.

26. Aktywacja II 15-20° C.

- wanna 500x1500x1900/1950 PVC,
- odciąg miejscowy,
- dopuszczanie ręczne,
- mieszanie powietrzem.

27-28 Płukanie kaskadowe.

- wanna kaskadowa z kieszenią 2x500x1500x1900/1950 PVC,
- mieszanie powietrzem x 2,
- dopuszczanie ręczne,
- rotometr,
- natrysk na belkę ,
- natrysk na belkę - w drugiej płuczce.

29. Bejca.

- wanna 500x1500x1900/1950 PP-h,

- odciąg miejscowy,
- dopuszczanie ręczne,
- mieszanie powietrzem.

30-31 Płukanie kaskadowe.

- wanna kaskadowa z kieszenią 2x500x1500x1900/1950 PP-h,
- mieszanie powietrzem x 2,
- dopuszczanie ręczne,
- rotametr,
- natrysk na belkę - w drugiej płuczce.

32. Nikiel podkład 50-60° C.

- wanna 800x1500x1900/1950 PP-h,
- mieszanie powietrzem,
- prostownik 15V/2000A,
- wczepy prądowe x 2,
- miedź (płaskowniki + plecionki),
- anody - kosze tytanowe,
- węzownica grzejna Tytan z układem sterownia,
- ruchoma szyna z nap. elektrycznym (pion + poziom),
- odciągi miejscowe x 2,
- układ filtracji z pompą,
- układ dozowania x 2,
- wanienka do podczyszczania - do wykorzystania od inwestora.

33. Płukanie odzyskowe po Niklu.

- wanna z kieszenią 500x1500x1900/1950 PP-h,
- dopuszczanie ręczne,
- mieszanie powietrzem.

34-35 Płukanie kaskadowe.

- wanna kaskadowa z kieszenią 2x500x1500x1900/1950 PP-h,
- mieszanie powietrzem x 2,
- dopuszczanie ręczne,
- rotametr,
- natrysk na belkę - w drugiej płuczce.

36. Stanowisko konserwacji Anod.

- wanna otwarta 500x1500x1900/1950 PP-h,
- pistolet do sflukiwania,
- podest,
- zadaszenie z siatki.

37-45 Stanowisko przejezdne – mokre.

- wanna 500x1500x1900/1950 PP-h przejezdna z napędem elektrycznym,
- torowisko,
- czujniki indukcyjne x 4,
- wyłączniki krańcowe x 2,
- przewodnik kablowy,
- rynna spustowa.

38-39 Płukanie kaskadowe

- wanna kaskadowa z kieszenią 2x500x1500x1900/1950 PP-h,
- mieszanie powietrzem x 2,
- dopuszczanie ręczne,
- rotametr,

- natrysk na belkę - w drugiej płuczce.

40. Płukanie odzyskowe po Miedzi.

- wanna z kieszenią 500x1500x1900/1950 PP-h,
- dopuszczanie ręczne.

41. Miedziowanie kwaśne 20-25° C.

- wanna 800x1500x1900/1950 PP-h,
- mieszanie powietrzem,
- prostownik 15V/1500A
- wczepy prądowe x 2,
- miedź (płaskowniki + plecionki),
- anody - kosze tytanowe,
- chłodnica tytan z układem sterownia,
- węzownica grzejna tytan z układem sterownia,
- ruchoma szyna z nap. elektrycznym (poziom),
- odciągi miejscowe x 2,
- układ filtracji z pompą,
- układ dozowania x 3.

42. Miedziowanie kwaśne 20-25° C.

- wanna 800x1500x1900/1950 PP-h,
- czujniki temperatury,
- prostownik 15V/1500A
- wczepy prądowe x 2,
- miedź (płaskowniki + plecionki),
- anody - kosze tytanowe,
- chłodnica tytan z układem sterownia,
- węzownica grzejna tytan z układem sterownia,
- ruchoma szyna z nap. elektrycznym (poziom),
- odciągi miejscowe x 2,
- układ filtracji z pompą,
- układ dozowania x 3.

43. Płukanie zimne.

- wanna z kieszenią 500x1500x1900/1950 PP-h,
- dopuszczanie ręczne,
- natrysk na belkę,
- mieszanie powietrzem,
- rotometr.

44. Aktywacja 15-20° C.

- wanna 500x1500x1900/1950 PVC,
- odciąg miejscowy,
- dopuszczanie ręczne,
- mieszanie powietrzem.

**PRZEJAZD ZAWIESZKI DO RZĘDU II TRANSPORT MOKRY
RZĄD II**

46. Stanowisko konserwacji Anod.

- wanna otwarta 500x1500x1900/1950 PP-h,
- pistolet do sflukiwania,
- podest,

- zadaszenie z siatki.

47. Aktywacja 15-20° C.

- wanna 500x1500x1900/1950 PVC,
- odciąg miejscowy,
- dopuszczanie ręczne,
- mieszanie powietrzem.

48. Płukanie zimne.

- wanna z kieszenią 500x1500x1900/1950 PP-h,
- dopuszczanie ręczne,
- natrysk na belkę,
- mieszanie powietrzem,
- rotometr.

49. Niklowanie połyskowe 60-65° C.

- wanna 800x1500x1900/1950 PP-h,
- mieszanie powietrzem,
- prostownik 15V/2000A
- wczepy prądowe x 2,
- miedź (płaskowniki + plecionki),
- anody - kosze tytanowe,
- węzownica grzejna Tytan z układem sterownia,
- ruchoma szyna z nap. elektrycznym (pion + poziom),
- odciągi miejscowe x 2,
- układ filtracji z pompą,
- układ dozowania x 2.

50. Niklowanie połyskowe 60-65° C.

- wanna 800x1500x1900/1950 PP-h,
- mieszanie powietrzem,
- prostownik 15V/2000A
- wczepy prądowe x 2,
- miedź (płaskowniki + plecionki),
- anody - kosze tytanowe,
- węzownica grzejna Tytan z układem sterownia,
- ruchoma szyna z nap. elektrycznym (pion + poziom),
- odciągi miejscowe x 2,
- układ filtracji z pompą,
- układ dozowania x 2.

51. Płukanie odzyskowe po Niklowaniu.

- wanna z kieszenią 500x1500x1900/1950 PP-h,
- dopuszczanie ręczne.

52-53 Płukanie kaskadowe.

- wanna kaskadowa z kieszenią 2x500x1500x1900/1950 PP-h,
- mieszanie powietrzem x 2,
- dopuszczanie ręczne,
- rotometr,
- natrysk na belkę - w drugiej płuczce.

54. Niklowanie Satynowe (ciągły) 55-60 ° C.

- wanna 800x1600x1900/1950 PP-h,
- mieszanie pompowe (bez Venturiego),
- prostownik 15V/2000 A,

- wczepy prądowe x 2,
- miedź (płaskowniki + plecionki),
- anody - kosze tytanowe,
- chłodnica tytan z układem sterownia,
- węzownica grzejna tytan z układem sterownia oraz układem zmniejszającym temp. grzania na wejściu do 85 ° C,
- ruchoma szyna z nap. elektrycznym (poziom + pion),
- odciągi miejscowe x 2,
- układ filtracji z pompą (po stronie Inwestora) - agregat chłodzący firmy Bohncke,
- układ dozowania x 2,
- wanienka do podczyszczania - do wykorzystania od inwestora.

55. Płukanie odzyskowe.

- wanna z kieszenią 500x1500x1900/1950 PP-h,
- dopuszczanie ręczne - woda kranowa.

56. Płukanie zimne DEMI.

- wanna z kieszenią 500x1500x1900/1950 PP-h,
- mieszanie powietrzem,
- dopuszczenie ręczne,
- rotametr,
- natrysk na belkę.

57. Aktywacja 15-20 ° C.

- wanna 500x1500x1900/1950 PVC,
- odciąg miejscowy,
- dopuszczanie ręczne – woda DEMI.

58. Chromowanie 30-40° C.

- wanna 800x1700x1900/1950 PVC + PVDF,
- mieszadło,
- prostownik 15V/3000 A,
- wczepy prądowe x 2,
- miedź (płaskowniki + plecionki),
- dopuszczanie ręczne z odzysku,
- chłodnica PVDF z układem sterownia,
- węzownica grzejna PVDF z układem sterownia,
- odciągi miejscowe x 2.

59. Płukanie odzyskowe po Chromowaniu.

- wanna z kieszenią 500x1500x1900/1950 PVC,
- dopuszczanie ręczne wodą DEMI.

60. Neutralizacja Cr.

- wanna z kieszenią 500x1500x1900/1950 PVC,
- dopuszczanie ręczne,
- odciąg miejscowy.

61-63 Płukanie kaskadowe.

- wanna kaskadowa z kieszenią 3x500x1500x1900/1950 PP-h,
- mieszanie powietrzem x 3,
- dopuszczanie ręczne,
- rotametr,
- natrysk na belkę - w trzeciej płuczce.

64. Płukanie gorące DEMI.

- wanna 500x1500x1900/1950 PP-h,

- mieszanie powietrzem,
- dopuszczenie automatyczne,
- odciąg miejscowy,
- węzownica grzejna 1.4571 z układem sterownia.

65-66 Suszenie.

- korpus suszarki 1000x1500x1900/1950 1.4301,
- grzałki elektryczne,
- wentylatory,
- pokrywy automatyczne,
- czujnik temperatury,
- czujnik przepływu powietrza DWL.

67-77 Stanowiska buforowe.

- konstrukcje pod belki.

78. Stanowisko załadunku.

- stacja dokująca,
- wózek wyjezdny 2 szt.
- czujniki obecności.

Wyposażenie wanien należy uzupełnić w elementy konieczne do prawidłowej pracy takie jak:

- wczepy pozycyjne z PP,
- wczepy prądowe,
- szyny anodowe,
- szyny katodowe
- czujniki poziomu,
- czujniki temperatury,
- zawory spustowe (oprócz Cr VI)
- manipulator (wózek górno torowy) – udźwig 500 kg 5 szt.
- portal (konstrukcja torowiska) 1,0038,
- podstawy wannowe 1,0038,
- podest obsługowy 1,0038, z kratami pomostowymi z tworzywa sztucznego.
- tace z PE

2.4. Wyposażenie dodatkowe.

Automat należy wyposażyć dodatkowo w:

- wentylatory i skraplacze do obsługi całej instalacji:
 - Skruber mokry kwaśno-alkaliczny, PP V=27.000 m³/h,
 - Wentylator PP/GfK, V=27.000 m³/h,
 - Skruber mokry chromowy PVC V=4.000 m³/h,
 - Wentylator PVC/GfK, V=4.000 m³/h.
- dmuchawy powietrza zapewniające obsługę procesu w wymaganych miejscach,
- prostowniki odpowiednie do wymagań procesu (opis pkt. 2.3) firmy Plating Electronic 7 szt., chłodzone wodą lodową,
- aparaty filtracyjne jw. (opis w pkt. 2.3),
- stacja wody DEMI z zapotrzebowaniem ok. 2m³/h i czystości 10-15 mikrosiemensów,
- wózki wjazdowe do transportu zawieszek,

Konieczne jest wyposażenie linii w wyłącznik bezpieczeństwa, który będzie mógł być uruchomiony z dowolnego miejsca na portalu.

	<p>Oczyszczalnia ścieków</p> <p>2.5. Rodzaje ścieków</p> <p>Do oczyszczalni doprowadzane będą następujące rodzaje ścieków:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Ścieki niklowo-miedziowe, • Ścieki chromowe, • Ścieki kwaśno-alkaliczne. <p>2.6. Natężenie przepływu – robocze 5m³/h.</p> <p>2.7. Wymagania jakościowe dla ścieków- na podstawie ROZPORZĄDZENIA MINISTRA ŚRODOWISKA z dnia 14 lipca 2006 r. w sprawie sposobu realizacji obowiązków dostawców ścieków przemysłowych oraz warunków wprowadzania ścieków do urządzeń kanalizacyjnych. (Dz.U. 136 poz. 964)</p> <p>2.8. Zakres dostawy</p> <ul style="list-style-type: none"> - Wykonanie i montaż kompletu zbiorników sphywowych, technologicznych oraz reakcyjnych wraz z armaturą hydrauliczną; - Rozprowadzenie wody technologicznej, wykonanie orurowania, orurowania odpływowego; - Wykonanie przykryw na zbiornikach; - Dostarczenie i montaż układów pompowych (pompy mechaniczne, membranowe, przetłaczające) wraz z zaworami; - Dostarczenie i montaż szafy sterowniczej, montaż aparatury kontrolno- pomiarowej oczyszczalni, oprogramowanie sterownika (podłączenie zasilania szafy do rozdzielni przygotowanej przez Inwestora w uzgodnionym miejscu); - Okablowanie elektryczne całej oczyszczalni; - Dostarczenie i montaż układów dozowania reagentów do ścieków; - Dostarczenie i montaż osadnika; - Dostarczenie i montaż hydraulicznej prasy filtracyjnej; - Przeprowadzenie pomiarów elektrycznych w zakresie wykonanych prac, dokumentacja elektryczna oraz dokumentacja oczyszczalni; - Transport, montaż; - Uruchomienie techniczne i technologiczne urządzeń, nadzór techniczny i technologiczny w pierwszym okresie pracy; - Szkolenie pracowników w zakresie obsługi i konserwacji oczyszczalni. <p>2.9. Dodatkowe wyposażenie:</p> <ul style="list-style-type: none"> - sondy poziomu z sygnalizacją przepełnienia, - osprzęt pomiarowo-sterujący m.in. regulator pH z sondą pH i osprzętem, regulator pOX, rejestrator pOX.
<p>3. Instalacje</p>	<p>3.1. Instalacja elektryczna.</p> <p>Instalacja elektryczna (zasilania i sterowania) powinna być zaprojektowana tak, aby w sposób niezawodny i wygodny prowadzić proces technologiczny na linii. Manipulatory galwanizerskie mają być wyposażone w niezbędny osprzęt w postaci motoreduktorów i końcówek. Użycie falowników do sterowania napędami jazdy i podnoszenia ma pozwalać uzyskać płynne przyspieszenia oraz zwalnianie przed stanowiskami</p> <p>3.2.Instalacja doprowadzenia wody.</p> <p>3.3. Instalacja odprowadzenia ścieków.</p> <p>3.4 Budowa oczyszczalni ścieków:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Max wartość przepływu 6m³/h. <p>3.5. Instalacja wentylacyjna wyciągowa kompletna z następującym wyposażeniem:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Kolektor zbiorczy,

	<ul style="list-style-type: none"> • Wentylator wyciągowy, • Absorber oparów mokrych, • Wyrzutnia kominowa, • Konstrukcja wsporcza wentylacji, • Konstrukcja skrubców i wentylatorów. <p>3.6.Instalacja chłodnicza (agregat), 3.7.Instalacja pneumatyczna (+ wyspy min. 2 szt.), 3.8.Program do obsługi linii galwanicznej tzw. elastyczny, z możliwością raportowania produkcji</p> <p>Projektowana linia galwaniczna musi być zgodna z obowiązującymi w Polsce przepisami dot. budowy i użytkowania linii galwanicznych.</p>
--	---

V. INNE:

Termin rozpoczęcia realizacji zamówienia: nie później niż w ciągu 7 dni od daty podpisania umowy. Nie dopuszcza się składania ofert wariantowych. Nie istnieje możliwość składania ofert częściowych. Oferty niekompletne nie będą rozpatrywane. Zamawiający dopuszcza podpisanie oddzielnych umów na realizację powyższych zakupów.

VI. WARUNKI UDZIAŁU W POSTĘPOWANIU:

Wymagania dotyczące wykonawcy:

- Oferent winien posiadać doświadczenie oraz środki finansowe niezbędne do realizacji przedmiotu zapytania ofertowego, w tym: udokumentować doświadczenie konsultantów wdrożeniowych w implementowaniu rozwiązań systemowych w przedsiębiorstwach podobnej branży oraz przedstawić informację o realizacji usług związanych z wdrożeniem AUTOMATYCZNEJ LINII DO POKRYWANIA DETALI.
- Oferent musi wykazać się co najmniej 5 letnim doświadczeniem oraz referencjami świadczącymi o wykonywaniu podobnych przedsięwzięć.

VII. OPIS SPEŁNIENIA WARUNKÓW UDZIAŁU W POSTĘPOWANIU:

Spełnienie warunku udziału w postępowaniu nastąpi poprzez złożenie oświadczeń przez uprawnionego przedstawiciela Wykonawcy, zgodnie z zapytaniem ofertowym i załącznikami do zapytania ofertowego.

VIII. INSTRUKCJA PRZYGOTOWANIA OFERTY:

- 1) Ofertę należy sporządzić w języku polskim w formie pisemnej, papierowej, pod rygorem nieważności.
- 2) Treść oferty musi odpowiadać treści zapytania ofertowego pod rygorem nieważności.
- 3) Zaleca się, by każda poprawka w treści oferty została parafowana przez Wykonawcę.
- 4) Zaleca się, by strony oferty były trwale ze sobą połączone i kolejno ponumerowane.
- 5) Oferta wraz z załącznikami musi być podpisana przez osoby upoważnione do reprezentowania Wykonawcy (zgodnie z reprezentacją wynikającą z właściwego rejestru lub na podstawie udzielonego pełnomocnictwa). Pełnomocnictwo do podpisania oferty musi być załączone do oferty, jeżeli nie wynika ono z innych dokumentów załączonych przez Wykonawcę. Pełnomocnictwo musi być złożone w oryginale z notarialnie potwierdzonym podpisem.
- 6) Wykonawca ponosi wszelkie koszty związane z przygotowaniem i złożeniem oferty.
- 7) Złożenie przez Wykonawcę więcej niż jednej oferty spowoduje odrzucenie wszystkich ofert złożonych przez Wykonawcę.
- 8) Nie dopuszcza się złożenia ofert częściowych.
- 9) Oferta zostanie przygotowana wg wzoru formularza ofertowego, który stanowi załącznik nr 1 do niniejszego zapytania ofertowego.
- 10) Oferta zawierać będzie oświadczenie, iż Oferent wyraża zgodę na bezpłatne udostępnienie dokumentacji struktury tabel bazy danych.

Zamawiający może uznać za nieważną ofertę jeżeli:

- została złożona po wyznaczonym terminie,
- nie spełnia warunków określonych w niniejszym Zapytaniu Ofertowym.

IX. SPOSÓB WYLICZENIA CENY:

- 1) Wykonawca poda cenę całkowitą uwzględniającą wszystkie koszty jakie Zamawiający będzie ponosił w związku z realizacją przedmiotu zamówienia.
- 2) Zaproponowana przez Wykonawcę cena zostanie podana w rozbiu na cenę netto i podatek VAT.
- 3) Cena może być podana w PLN lub w EUR. Jeżeli cena zostanie podana w walucie EUR zostanie przeliczona na PLN wg średniego kursu NBP na dzień składania ofert.

X. KRYTERIA OCENY:

- 1) Doświadczenie oferenta w wykonaniu podobnych przedsięwzięć,
- 2) Referencje od minimum 3 firm,
- 3) Gotowość do rozpoczęcia realizacji zlecenia ,
- 4) Dostępność serwisu,
- 5) Gwarancja,
- 6) Cena.

XI. SPOSÓB OCENY:

Wybór Wykonawcy będzie realizowany na podstawie procedury Wytyczne programowe Instytucji Zarządzającej w zakresie ogólnych zasad udzielania zamówień i wyboru wykonawców w transakcjach nie objętych przepisami ustawy Prawo Zamówień Publicznych. Zamawiający dokona oceny ofert na podstawie liczby punktów uzyskanej przez Wykonawców w oparciu o kryteria oceny (za spełnienie określonego kryterium – 10 pkt, brak spełnienia określonego kryterium – 0 pkt; maksymalna liczba punktów do osiągnięcia to 60 pkt). Za najkorzystniejszą ofertę zostanie uznana oferta spełniająca warunki udziału w postępowaniu, która uzyska najwyższą ocenę punktową. W przypadku równej liczby punktów Zamawiający zaprosi Wykonawców do negocjacji cenowych.

XII. MIEJSCE SKŁADANIA OFERT:

ul. Kanałowa 40/42
87-100 Toruń
Sekretariat (I piętro)

XIII. TERMIN I SPOSÓB SKŁADANIA OFERT:

Oferty należy złożyć w formie pisemnej dnia 20.01.2017 r., do godz. 15:00.
Decyduje data i godzina wpływu oferty.
Oferty złożone po terminie zostaną odrzucone.

XIV. TERMIN ZWIĄZANIA OFERTĄ:

30 dni

XV. INFORMACJE:

Osoba do kontaktu w razie pytań związanych z zapytaniem ofertowym:
Michał Opaliński
Tel.: 56 619 81 77

XVI. WYBÓR WYKONAWCY:

Informacja o wyborze wykonawcy zostanie opublikowana w formie ogłoszenia na stronie internetowej pod adresem www.nomet.pl, w zakładce zapytanie ofertowe, w terminie do 7 dni od daty składania ofert. Zamawiający zastrzega możliwość unieważnienia postępowania ofertowego w sytuacji, w której

najkorzystniejsza oferta będzie przekraczała budżet jakim dysponuje Zamawiający na realizację zamówienia lub gdyby realizacja zamówienia najkorzystniejszej oferty prowadziła do naruszenia przepisów prawa.

XVII. ZAŁĄCZNIKI:

1. Wzór formularza ofertowego
2. Wzór oświadczenia o doświadczeniu Wykonawcy
3. Wzór oświadczenia o referencjach od firm

VIII ZASTRZEŻENIA:

Niniejsze zapytanie ofertowe nie zobowiązuje firmy do żadnego określonego działania.

1. Wydanie niniejszego zapytania ofertowego nie zobowiązuje firmy Zamawiającego do akceptacji oferty, w całości lub części i nie zobowiązuje Zamawiającego do składania wyjaśnień czy powodów akceptacji lub odrzucenia oferty.
2. Zamawiający nie może być pociągany do odpowiedzialności za jakiegokolwiek koszty czy wydatki poniesione przez oferentów w związku z przygotowaniem i dostarczeniem oferty.
3. Zamawiający zastrzega sobie prawo w każdej chwili do zmian całości lub części zapytania ofertowego.

Formularz ofertowy

....., dn.

Miejscowość i data*

.....

.....

.....

Nazwa firmy i dane teleadresowe*

W odpowiedzi na zapytanie ofertowe przedkładamy następującą ofertę

I.p	Nazwa	Wartość PLN netto
1.		
2.		
1.		
1.		
2.		
1.		
2.		
3.		
5.		
1.		
2.		
3.		
4.		
RAZEM CENA OFERTY NETTO (PLN):		
VAT:		
Cena oferty brutto:		

Składamy następujące oświadczenia:

1. Potwierdzamy gotowość wykonania poszczególnych działań we wskazanym terminie.
2. Posiadamy uprawnienia do wykonywania określonej działalności lub czynności, jeżeli ustawy nakładają obowiązek posiadania takich uprawnień.
3. Posiadamy niezbędną wiedzę dotyczącą przedmiotu zamówienia lub zobowiązujemy się do udostępnienia potencjału merytorycznego i osób zdolnych do wykonania zamówienia.
4. Znajdujemy się w sytuacji ekonomicznej i finansowej zapewniającej wykonanie zamówienia.

5. Oświadczam, że informacje zawarte w formularzu ofertowym i ewentualnych załącznikach są zgodne ze stanem faktycznym i jestem świadomy odpowiedzialności karnej wynikającej z art. 271 kodeksu cywilnego, dotyczącej poświadczania nieprawdy, co do okoliczności mającej znaczenie prawne.
6. Oświadczamy, iż oferta jest zgodna z opisem technicznym (specyfikacja) zawartym w zapytaniu ofertowym nr 01/2017.

Ważność oferty:*

.....

Osoba sporządzająca ofertę*

*informacje obligatoryjne

Załącznik nr 2 do Formularza ofertowego

Doświadczenie w zakresie wykonania podobnych przedsięwzięć

Lp.	Opis podobnych przedsięwzięć*	Podmiot zlecający wykonanie podobnych przedsięwzięć (dokładny adres, telefon kontaktowy) / *	Okres realizacji podobnych przedsięwzięć/ Czy załączono referencje (TAK / NIE) *
1			
2			
3			
4			
5			

.....

Data i miejsce

.....

Osoba sporządzająca ofertę *

*informacje obligatoryjne

Załącznik nr 3 do Formularza ofertowego

Referencje od minimum 3 firm

Lp.	Nazwa Firmy	Data realizacji	Zakres prac *
1			
2			
3			
4			
5			

.....

Data i miejsce

.....

Osoba sporządzająca ofertę *

*informacje obligatoryjne

