ZAPYTANIE OFERTOWE NR 2

Dostawa środka trwałego – Linia produkcyjna do produkcji gazów składająca się z: przepompowni gazów, zbiorników dystrybucyjnych, zbiornik czynnika obojętnego, zabezpieczenia ciśnieniowego instalacji, instalacji dystrybucji gazów, system wentylowania stanowiska pracy, stanowiska pomiarów, stanowiska napełniania, stanowiska pomp próżniowych, stanowiska kontroli jakości

Nazwa zamawiającego

P.P.H.U. „Zalfon" Daniel Zalewski
Siedziba przedsiębiorstwa: 21-100 Lubartów ul. Różana 8
NIP 714 137 57 92

Numer ogłoszenia

Zapytanie ofertowe nr 2

Status ogłoszenia

Aktualne

Informacje o ogłoszeniu

Postępowanie prowadzone jest w formie zapytania ofertowego **zgodnie z zasadą konkurencyjności** obowiązującą w ramach Wytycznych w zakresie kwalifikowalności wydatków w zakresie Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego, Europejskiego Funduszu Społecznego oraz Funduszu Spójności na lata 2014-2020 oraz wytycznymi w zakresie kwalifikowalności wydatków w ramach Programu Operacyjnego Inteligentny Rozwój, 2014-2020.

Postępowanie ofertowe toczy się z zachowaniem zasad wynikających z art. 44 ust. 3 ustawy z dnia 27 sierpnia 2009 r. o finansach publicznych (Dz.U. z 2009 r., Nr 157, poz. 1240 ze zm.), tj. w sposób celowy i oszczędny, z zachowaniem zasad: uzyskania najlepszych efektów z danych nakładów i optymalnego doboru metod i środków służących osiągnięciu założonych celów.

Niniejsze zapytanie ofertowe zostało zamieszczone na stronie przedsiębiorstwa P.P.H.U. Zalfon Daniel Zalewski, ul. Różana 8, 21-100 Lubartów pod adresem www.zalfon.pl oraz na portalu Baza Konkurencyjności pod adresem www.bazakonkurencyjnosci.funduszeeuropejskie.gov.pl oraz na stronie www.parp.gov.pl poprzez Lokalny System Informatyczny oraz na Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej.

1. Przedmiot zamówienia

Dostawa środka trwałego – Linia produkcyjna do produkcji gazów składająca się z:

- przepompowni gazów, (część pierwsza)

- zbiorników dystrybucyjnych, (część trzecia)

- zbiornik czynnika obojętnego, (część czwarta)

- zabezpieczenia ciśnieniowego instalacji, (część trzecia)

- instalacji dystrybucji gazów, (część pierwsza)

- system wentylowania stanowiska pracy, (część czwarta)

- stanowiska pomiarów, (część trzecia)

- stanowiska napełniania, (część trzecia)

- stanowiska pomp próżniowych, (część trzecia)

- stanowiska kontroli jakości. (część czwarta)

Opis funkcjonalności i zakres zamówienia:

Dostawa mikroprocesorowego stanowiska napełniania butli

Przepompownia gazów w ilości 2 szt tj. 1 szt. czynnik obojętny oraz 1 szt. gazu np. novec

Zadaniem stanowiska napełniania butli będzie przeprowadzenie procesu próżniowania butli, dozowania czynnika doprężenie go azotem oraz wizualizacja przebiegu operacji.

Wszystkie procesy oraz komunikaty powinny być wyświetlane na monitorze LCD VGA o przekątnej min 20" za pośrednictwem aplikacji na komputerze PC.

Opis przebiegu procesu napełniania. (Poniższy opis stanowi przykład. Istnieje możliwość innej realizacji programowej, jednak istota działania musi pozostać niezmieniona.)

Przebieg procesu napełniania butli dzielimy na trzy etapy z możliwością przeprowadzenia dowolnego etapu z poziomu dostępnego MENU:

1- etap próżniowania butli.

2- etap wagowego dozowania czynnika gaśniczego.

3- etap doprężania azotem.

Etap próżniowania.

Po wybraniu z MENU etapu próżniowania butli i zatwierdzeniu klawiszem następuje wyświetlenie na monitorze LCD komunikatu: "Proszę podłączyć butlę do stanowiska"

i wybrać jedną z poniższych opcji:

"1 - Butla podłączona, próżniowanie wciśnij ENTER"

"2 - Butla nie podłączona, wyjście do MENU głównego"

"3 - Przerwanie procesu próżniowania"

Wybranie opcji nr1 powoduje załączenie elektrozaworu w butli poprzez podanie 24V DC oraz uruchomieniu pompy próżniowej. Po osiągnięciu wymaganego poziomu próżni następuje zamknięcie elektrozaworu, wyłączenie pompy próżniowej oraz wyświetlenie komunikatu na monitorze:

"Proces próżniowania zakończony"

potwierdzenie informacji powoduje przejście do głównego MENU.

Wybranie opcji nr 2 powoduje wyjście do MENU głównego i oczekiwanie na kolejne polecenia.

Wybranie opcji nr3 powoduje powoduje wyłączenie elektrozaworu oraz pompy próżniowej i wyświetlenie komunikatu:

"Proces próżniowania przerwany"

po czym następuje przejście do MENU głównego.

Etap wagowego dozowania czynnika gaśniczego.

Po wybraniu z MENU etapu wagowego dozowania czynnika gaśniczego następuje wyświetlenie komunikatu:

"Proszę umieścić butlę na stanowisku wagowym oraz dokonać niezbędnych podłączeń"

"1 - Butla podłączona, dozowanie czynnika wciśnij ENTER"

"2 - Butla nie podłączona, wyjście do MENU głównego"

"3 - Przerwanie procesu dozowania"

Wybranie opcji nr 1 powoduje załączenie przez sterownik elektrozaworu w butli poprzez podanie 24V DC oraz uruchomieniu pompy przetaczającej czynnik. Po osiągnięciu wymaganego poziomu wagowego następuje zamknięcie elektrozaworu, wyłączenie pompy przetaczającej oraz wyświetlenie komunikatu na monitorze:

"Proces dozowania zakończony"

po potwierdzeniu komunikatu następuje wyjście do głównego MENU.

Wybranie opcji nr 2 powoduje wyjście do MENU głównego.

Wybranie opcji nr 3 powoduje wyłączenie elektrozaworu oraz pompy przetaczającej i wyświetlenie komunikatu:

"Proces próżniowania przerwany"

A po potwierdzeniu następuje przejście do MENU głównego.

Etap doprężania azotem.

Po wybraniu z MENU etapu doprężania następuje wyświetlenie komunikatu:

"Proszę umieścić butlę na stanowisku wagowym oraz dokonać niezbędnych podłączeń"

"1 - Butla podłączona, doprężanie wciśnij ENTER"

"2 - Butla nie podłączona, wyjście do MENU głównego"

"3 - Przerwanie procesu dozowania"

Wybranie opcji nr 1 sterownik załącza elektrozawór w butli poprzez podanie 24V DC oraz uruchomia przetaczanie azotu. Po osiągnięciu wymaganego poziomu doprężenia następuje zamknięcie elektrozaworu, wyłączenie pompy przetaczającej oraz wyświetlenie komunikatu na monitorze:

"Proces doprężania zakończony"

A po akceptacji następuje wyjście do głównego MENU.

Wybranie opcji nr 2 powoduje wyjście do MENU głównego.

Wybranie opcji nr 3 powoduje wyłączenie elektrozaworu oraz pompy przetaczającej i wyświetlenie komunikatu:

"Proces doprężania przerwany"

po potwierdzeniu następuje przejście do MENU głównego.

Koniec procesu napełniania kończy się wydrukiem wypełnionej karty charakterystyki zgodnie z obowiązującymi rozporządzeniami na terenie UE. Karta powinna zostać wydrukowana w postaci naklejki dającej się przykleić do butli.

W ramach zadania konieczne jest dostarczenie odpowiedniej drukarki etykiet.

Organizację i widok okna programu przedstawiono na rysunku nr.2.

Wszystkie przeprowadzane operacje procesu napełniania muszą być wysyłane przez mikrokontroler sterownika na wskazane adresy IP ustawiane z poziomu MENU i przeglądarki WWW sterownika.

Komunikacja mikroprocesora z oprogramowaniem PC ma się odbywać z wykorzystaniem protokołu UDP.

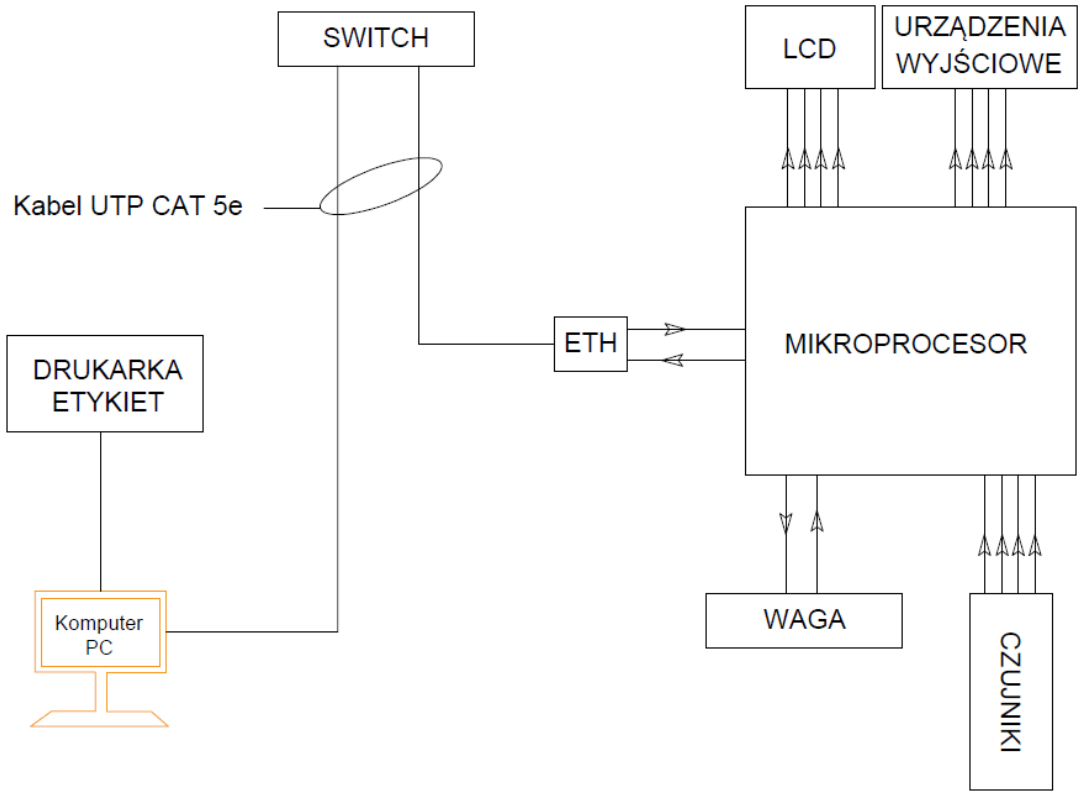
Adresy IP oraz wszystkie wykorzystywane numery portów muszą mieć możliwość edycji i być dostępne z poziomu oprogramowania konfiguracyjnego oraz poprzez przeglądarkę WWW. Dostęp do kluczowych ustawień programu mikroprocesora należy zabezpieczyć przed nieautoryzowanym dostępem za pomocą hasła.

Oprogramowanie musi posiadać polską wersję językową zarówno od strony oprogramowania PC jak i sterownika.

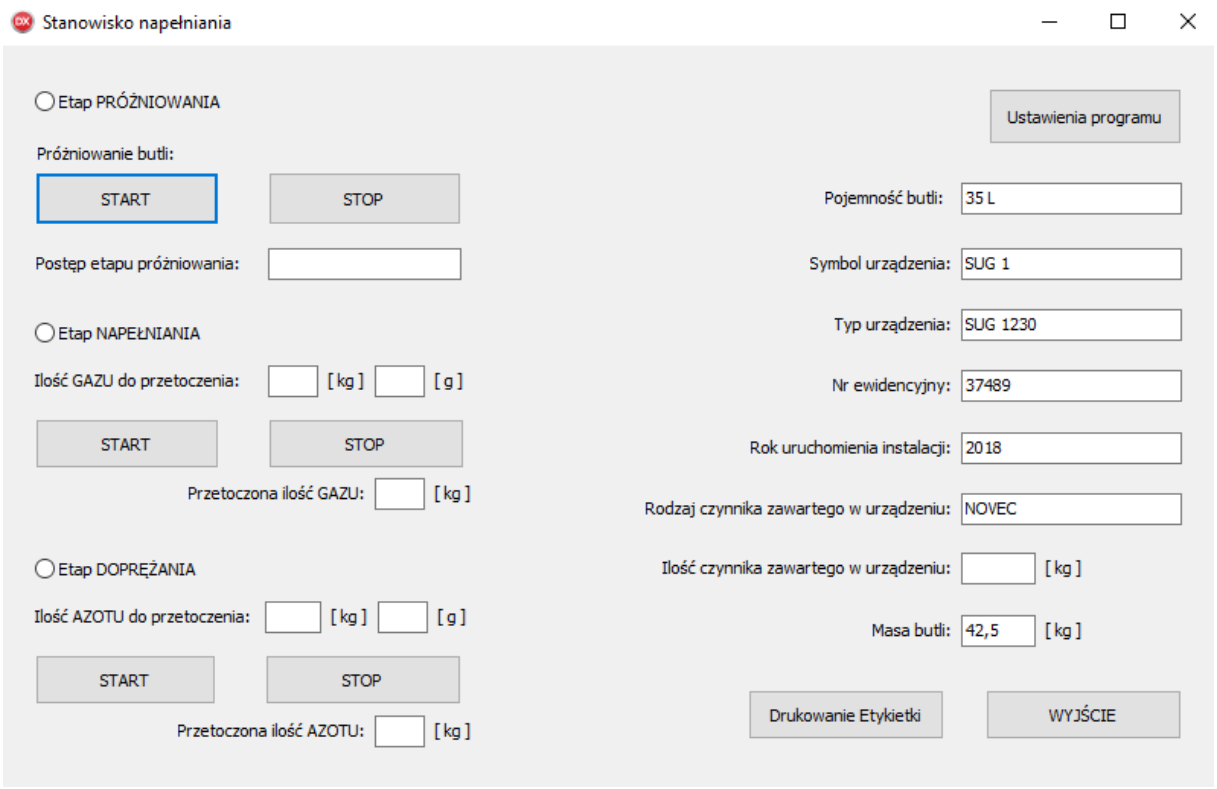
Wymagania dla sterownika.

Przebieg wszystkich procesów nadzorowany jest przez mikroprocesorowy sterownik z wyświetlaczem LCD o organizacji 4 linii po 20 znaków, wyposażony w mikroprocesor, jego zadaniem jest analiza danych z wszystkich układów pomiarowych oraz sterowanie elementami wykonawczymi automatyki. Ręczne wprowadzanie danych do sterownika ma się odbywać za pomocą enkodera z wbudowanym przyciskiem.

Schemat blokowy sterownika przedstawia rys.1.



Rys nr 1. Schemat blokowy urządzenia



Rys. 2 Przykładowy widok pulpitu stanowiska do napełniania (wizualizacja własna)

Sterownik musi komunikować się z oprogramowaniem PC za pośrednictwem ETHERNETU - nie jest dopuszczalne wykorzystanie łączności radiowej, do tego celu należy wykorzystać odpowiednią magistralę w którą jest wyposażony mikroprocesor cała komunikacja ma się odbywać wyłącznie za pośrednictwem kablowej sieci LAN 100Mbit. Komunikacja mikrokontrolera z oprogramowaniem PC musi być zorganizowana w sposób sygnalizujący użytkownikowi brak łączności pomiędzy oprogramowaniem PC a mikrokontrolerem. Brak takiej łączności powinien zablokować możliwość przeprowadzania napełnienia.

Funkcjonalność oprogramowania PC sprowadza się do wypełnienia przez użytkownika odpowiednich rubryk, komunikacji ze sterownikiem, analizy i wydruku odpowiednich danych.

Oprogramowanie musi być odporne na oczywiste niewłaściwie wprowadzone dane przez użytkownika i uniemożliwić przeprowadzenie napełniania. W roli sterownika nie dopuszcza się wykorzystywania uniwersalnego sterownika PLC.

Z uwagi na bardzo indywidualny i osobliwy charakter projektu wymaga się przekazania kompletnej dokumentacji i schematów elektronicznych sterownika oraz kodów źródłowych zarówno do sterownika jak również do oprogramowania PC wraz z wszystkimi niezbędnymi bibliotekami.

Sterownik musi być wyposażony w pamięć EPROM, zegar RTC, cyfrowy czujnik temperatury - komunikujące się z mikroprocesorem po magistrali I2C.

Wymagania dotyczące mikroprocesora w sterowniku:

Kanały przetwornika A/C	- 24,
Kanały USB	- 2,
Liczba kanałów CAN	- 2,
Liczba kanałów Ethernet	- 1,
Liczba kanałów I2C	- 3,
Liczba kanałów SPI	- 6,
Liczba kanałów UART	- 4,
Liczba kanałów USART	- 4,
Liczba modułów PWM	- 2,
Liczba przetworników A/C	- 3,
Flash	- 2,048 MB
RAM	- 256 kB
Maksymalna częstotliwość	- 180 MHz

Sterownik musi posiadać wyprowadzone co najmniej:

- dwa porty szeregowe w postaci gniazd DB25,
- gniazdo USB,
- gniazdo Ethernet RJ45
- gniazdo do programowania mikroprocesora.

Źródło azotu.

Jako źródło azotu służącego do doprężania butli wymaga się zastosowanie urządzenia produkującego azot z powietrza atmosfeycznego.

- Czystość azotu co najmniej 96%,
- Ciśnienie wyjściowe do 30 bar,
- Wydajność przepływu co najmniej 12 Nm3/h,

Urządzenie musi być wyposażone w:
- zbiornik buforowy azotu o pojemności 100l i ciśnieniu 40 bar.
- elektrochemiczny analizator czystości azotu,

Urządzenie musi wyświetlać następujące parametry: błędy, ciśnienie powietrza, ciśnienie azotu, czystość azotu.

- Sprężarkę śrubową o wydajności 0,46 m3/min 10bar z osuszaczem, filtrami, zbiornikiem powietrza 250l.

Waga.

W celu dozowania wagowego konieczne jest zastosowanie wagi o zakresie pomiarowym od 1kg do 300kg i błędzie pomiaru nie przekraczającym 0,01kg dla maksymalnej mierzonej masy. Jeżeli nie jest możliwe zastosowanie jednego stanowiska wagowego dopuszcza się zwiększenie ilości stanowisk wagowych pozwalających na uzyskanie wymaganej dokładności pomiarowej - sytuacja taka powinna być uwzględniona w oprogramowaniu, które powinno wskazać operatorowi odpowiednią wagę po wprowadzeniu danych. Nie dopuszcza się przestawiania butli między wagami w ramach jednej procedury napełniania. Jeżeli konieczne jest zastosowanie dwóch stanowisk wagowych wymaga się aby obie wagi były jednocześnie podłączone do sterownika bez konieczności przełączania okablowania. Stanowisko wagowe powinno umożliwiać postawienie butli o średnicach do 40cm.

Cała linia produkcyjna musi posiadać niezbędne zabezpieczenia zapewniające bezpieczeństwo użytkowania urządzenia tj:

- odpowiednio dobrane i wyregulowane zabezpieczenia elektryczne w postaci zabezpieczeń nadprądowych, zabezpieczeń różnicowo prądowych o prądzie zadziałania 10mA, zabezpieczeń przed zanikiem czy niewłaściwą kolejnością faz zasilających urządzenie,

- odpowiednio dobrane i wyregulowane zabezpieczenia ciśnieniowe instalacji zabezpieczające przed skutkami przekroczenia dopuszczalnych ciśnień mogących wystąpić w sytuacjach awaryjnych,

- wyłącznika awaryjnego pozwalającego operatorowi na zatrzymanie urządzenia w każdej chwili poprzez odcięcie zasilania,

- wszystkie rurociągi wchodzące w skład instalacji dystrybucji gazów muszą być wykonane ze stali nierdzewnej lub miedzi wyjątek stanowią jedynie giętkie rury przyłączy zakończone odpowiednimi śrubunkami pozwalającymi na podłączenia zbiorników,

- stanowisko pracy przy linii produkcyjnej powinno być odpowiednio wentylowane w tym celu należy zbudować odpowiedni system wentylowania stanowiska pracy dopuszcza się podłączenie do istniejącej instalacji wentylacyjnej jeżeli pozwoli na to wydajność istniejącego systemu wentylacyjnego. Jeżeli wydajność istniejącego systemu wentylacji będzie niewystarczająca należy zbudować niezależny miejscowy system wentylacji z odzyskiem ciepła o sprawności odzysku ciepła nie gorszym niż w przypadku istniejącej wentylacji w przypadku konieczności zabudowy takiego systemu nie dopuszcza się wyprowadzania rurociągów wentylacyjnych poprzez dach niezbędne wloty i wyloty muszą być wykonane na ścianach budynku.

- linia produkcyjna musi być wyposażona w 6 szt. zbiorników dystrybucyjnych z gazem NOVEC wraz z dostosowanymi stojakami pozwalającymi na bezpieczne posadowienie tych zbiorników.

Pompa próżniowa.

W celu wypróżniowania butli należy zastosować pompę próżniową o wydajności 16m3/h i osiąganego poziomu próżni 0,4Pa.

Przepompownia gazów.

Jako przepompownię gazów należy zastosować pompę przetaczającą NOVEC o wydajności co najmniej 18 l/min napędzany silnikiem elektrycznym o mocy nie przekraczającej 2kW. Sterowaniem agregatu pompowego zajmuje się sterownik mikroprocesorowy.

Stanowisko kontroli jakości.

W skład stanowiska kontroli jakości wchodzi:

- obrotowa podstawa o średnicy około 50cm umożliwiająca bezpieczne posadowienie butli o masie do 300kg pozwalająca na jej obracanie w zakresie 360',

- urządzenie do wykrywania ewentualnych nieszczelności,

- ruchomy stół warsztatowy o parametrach:

1. Ocynkowana powierzchnia
2. Blat wykonany z drewna
3. Rączki szuflad wykonane z aluminium
4. Nacisk na szuflady od 25 do 35kg
5. Nacisk na szafkę do 50kg
6. Nacisk na blat do 150kg
7. Wielkość kółek: 6”
8. 12 szt. kuwet
9. 12 szt. haczyków
10. Uchwyty po obu stronach stołu.
11. Perforowana tylna ściana stołu umożliwiająca zawieszenie haczyków.
12. Drzwiczki wyposażone w amortyzatory gazowe wspomagające płynność otwierania i zamykania
13. 4 koła obrotowe - 2 koła posiadające funkcję blokowania
14. Wymiar blatu około: 2100x480x40 mm

- dwa zestawy kluczy łamanych płasko oczkowych z grzechotką w rozmiarach 6 - 32mm (Zestaw kluczy: **6; 7; 8; 9; 10; 11; 12; 13; 14; 15; 16; 17; 18; 19; 20; 21; 22; 23; 24; 27; 30; 32mm)**

- przenośna drukarka etykiet

WSZYSTKIE OFERTY, KTÓRE NIE BĘDĄ SPEŁNIAŁY WW. WYMOGÓW W ZAKRESIE PARAMETRÓW TECHNICZNYCH LUB FUNKCJONALNOŚCI PRZEDMIOTU DOSTAWY ZOSTANĄ ODRZUCONE.

Na Oferencie ciąży obowiązek przedłożenia oferty spełniającej wszelkie wymogi formalne i merytoryczne. W sytuacji, gdy z przedłożonej oferty nie będzie jednoznacznie wynikało, iż spełnia ona wymagania określone w zapytaniu ofertowym wówczas Zamawiający odrzuci ofertę ze względu nie niespełnianie wymogów. Z tego względu każdy Oferent winien szczegółowo przeanalizować wymagania stawiane środkom trwałym będących przedmiotem zapytania ofertowego i sporządzić specyfikację jednoznacznie odnoszącą się do wszystkich wymogów wskazanych przez Zamawiającego.

Wspólny słownik zamówień (CPV):
42000000-6 – Maszyny przemysłowe.
42900000-5 – Różne maszyny ogólnego i specjalnego przeznaczenia.

2. Miejsce realizacji zamówienia

Województwo: lubelskie Powiat: lubartowski Miejscowość: Lubartów

Harmonogram realizacji zamówienia

Wymagany termin zrealizowania pierwszej części dostawy urządzenia to 30 czerwiec 2019r.
Wymagany termin zrealizowania drugiej części dostawy urządzenia to 31 lipiec 2019r.
Wymagany termin zrealizowania trzeciej części dostawy urządzenia to 31 sierpień 2019r.
Wymagany termin zrealizowania czwartej części dostawy urządzenia to 30 wrzesień 2019r.
Wymagany termin uruchomienia i przekazania do eksploatacji całości dostawy to 30 wrzesień 2019r.

3. Warunki udziału w postępowaniu

O udzielenie zamówienia mogą ubiegać się Oferenci, którzy:

1. Nie podlegają wykluczeniu z postępowania zgodnie z informacją zawartą poniżej, składając oświadczenie – wypełniony załącznik nr 2 (Oświadczenie o braku podstaw do wykluczenia) W celu uniknięcia konfliktu interesów z postępowania wykluczeni zostaną oferenci powiązani 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 przygotowaniem i przeprowadzaniem procedury wyboru wykonawcy, a wykonawcą, polegające w szczególności na:

1) uczestniczeniu w spółce, jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej,
2) posiadaniu co najmniej 5 % udziałów lub akcji,
3) pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika,
4) 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,
5) pozostawaniu z wykonawcą w takim stosunku prawnym lub faktycznym, że może to budzić uzasadnione wątpliwości co do bezstronności tych osób.
6) Posiadają zasoby osobowe z uprawnieniami do wykonywania określonej działalności lub czynności objętych całym niniejszym zamówieniem.

3. Posiadają niezbędną wiedzę i doświadczenie oświadczając, że: Dysponują potencjałem technicznym, ekonomicznym, finansowym i zasobami ludzkimi odpowiednim do realizacji niniejszego zamówienia we wskazanym zakresie i terminie. Oferenci dysponują potencjałem technicznym, ekonomicznym, finansowym i zasobami ludzkimi odpowiednim do realizacji niniejszego zamówienia we wskazanym zakresie i terminie wypełniają załącznik nr 3 (Oświadczenie Oferenta o spełnianiu warunków udziału w postępowaniu).

4. Dostarczą oświadczenie o zgodzie na przetwarzanie danych osobowych w celu realizacji zamówienia.

5. Dostarczą Załącznik nr 4 Klauzula poufności informacji.

6. Dostarczą dodatkowe załączniki w postaci kopii:
   a) zaświadczenia o nadaniu NIP Oferenta;
   b) zaświadczenia o nadaniu numeru REGON Oferenta;
   c) odpisu z Krajowego Rejestru Sądowego nie starsza niż 1 miesiąc (w przypadku Oferenta wpisanego do KRS);
   d) odpisu z Centralnej Ewidencji i Informacji o Działalności Gospodarczej nie starsza niż 1 miesiąc (w przypadku Oferenta będącego osobą fizyczną prowadzącą działalność gospodarczą).
   e) W przypadku składania oferty przez firmy zagraniczne wymaga się złożenia odpowiedników wymienionych dokumentów funkcjonujących w kraju rejestracji.
   f) Dopuszcza się składanie ofert w języku polskim lub angielskim.

7. Oferent składa dokumenty w wersji elektronicznej zgodnie ze wskazówkami z punktu 7 (sposób i termin składania dokumentów).
8. W terminie do 10 dni roboczych po terminie składania dokumentów, zostanie dokonana ocena oraz wybór najkorzystniejszej oferty.
9. O dokonaniu oceny i wyborze najkorzystniejszej oferty zostaną poinformowani wszyscy Oferenci, którzy złożyli ofertę,
10. Zamawiający odrzuci w procedurze kwalifikacyjnej Oferenta, który przedstawi dokumenty:
    – niekompletne,
    – niepodpisane,
    – niespełniające wszystkich warunków udziału w postępowaniu,
    – nieposiadające wszystkich wymaganych załączników.

11. Za najkorzystniejszą ofertę uznana zostanie oferta, która uzyska najwyższą ilość punktów w przedmiotowym postępowaniu.
12. Z procedury oceny ofert sporządzany jest protokół postępowania, w wyniku którego podjęta zostanie decyzja o wyborze Wykonawcy.
13. Zamawiający zastrzega sobie, zawiadamiając wszystkich Oferentów:
    - możliwość przedłużenia terminu składania dokumentów,
    - unieważnienia zapytania bez ponoszenia jakichkolwiek skutków prawnych i finansowych oraz zakończenia postępowania bez podania przyczyny na każdym etapie postępowania

- prawo do odrzucenia oferty, która zawierać będzie rażąco niską cenę w stosunku do przedmiotu zamówienia. Przez rażąco niską cenę Zamawiający rozumie cenę, której wartość będzie niższa niż 70% ceny średniej wyliczonej z cen wszystkich złożonych w niniejszym postępowaniu ofert. W takim przypadku Zamawiający wezwie Oferenta w terminie 7 dni roboczych do udokumentowania swoich wyjaśnień w sposób dający Zamawiającemu pewność, że jest on w stanie zrealizować ofertę.

Sytuacja ekonomiczna i finansowa

Dodatkowe warunki

- Oferenci zobowiązują się w załączniku nr 1 do wykonania kompletnej dostawy do 30 września 2019 roku.
- Oferenci zobowiązują się w Załączniku nr. 1 do udzielenia rękojmi na pełen zakres zamówienia nie krótszej niż 12 miesięcy oraz gwarancji na pełen zakres zamówienia nie krótszej niż 36 miesięcy.
- Oferenci zobowiązują się do związania z ofertą do 15 czerwca 2019r.
- W przypadku wskazania w opisie przedmiotu zamówienia znaków towarowych lub pochodzenia Zamawiający informuje, że dopuszcza możliwość zastosowania równoważnych rozwiązań, tzn. takich, których parametry techniczne są równoważne- co najmniej takie same (nie gorsze) od tych podanych w przedmiocie zamówienia.
- W przypadku opisania przedmiotu zamówienia za pomocą norm, aprobat, specyfikacji technicznych Zamawiający dopuszcza rozwiązania równoważne
- Każdy Oferent może złożyć tylko jedną ofertę.
- Zamawiający nie dopuszcza ofert częściowych.
- Zamawiający nie dopuszcza ofert wariantowych.
- Zamawiający nie dopuszcza ofert w których cena jest podana w walutach innych niż złote lub dolar amerykański. W celu wyłonienia dostawcy, który złożyć ofertę w dolarach amerykańskich przyjmuje się średni kurs dolara amerykańskiego ogłoszony przez NBP na dzień poprzedzający dzień wyboru oferty.

- W przypadku nie wybrania Oferenta (np. brak ofert, odrzucenie ofert) Zamawiający dopuszcza możliwość ponownego rozpoczęcia procedury zapytania ofertowego.
- Zamawiający zastrzega sobie prawo do unieważnienia niniejszego postępowania dotyczącego wyboru wykonawcy bez podania przyczyn na każdym etapie.

4. Ocena oferty

Kryteria oceny i opis sposobu przyznawania punktacji

Oceny spełnienia niżej wymienionych kryteriów zostaną dokonane w oparciu o informacje zawarte w złożonej ofercie oraz w pozostałych załącznikach złożonych przez oferenta.

Przy wyborze oferty Zamawiający będzie kierował się następującymi kryteriami określonymi

według wagi punktowej:

a) Całkowita cena netto za wykonanie zamówienia w PLN – 70 pkt,
b) Termin wykonania zamówienia - czas realizacji (określony w tygodniach) – 10 pkt,
c) Okres rękojmi (liczony w miesiącach) – 10 pkt,
d) Okres gwarancji (liczony w miesiącach) – 10 pkt.

• Liczba punktów w kryterium cena przyznawana będzie wg. poniższego wzoru:
Pa = Cmin / Ca x 70 pkt , gdzie:
Pa - liczba punktów dla oferty nr „a" w kryterium „cena",
Cmin - najmniejsza cena całkowita ze wszystkich cen zaproponowanych przez wszystkich oferentów,
Ca- cena całkowita oferty „a".

• Liczba punktów w kryterium termin wykonania zamówienia- czas realizacji (liczony od dnia podpisania umowy z Zamawiającym- określony w tygodniach) wg. poniższego wzoru:
Pa= Tmin / Ta x 10 pkt , gdzie:
Pa- liczba punktów dla oferty „a" w kryterium „termin wykonania zamówienia",
Tmin- najkrótszy okres realizacji wśród wszystkich ważnych ofert będących przedmiotem oceny,
Ta- termin realizacji wskazany w ofercie „a".
Okres realizacji zadania - deklarowany w ofercie okres realizacji całości zadania opisanego w punkcie 3 od dnia podpisania umowy do dnia podpisania protokołu końcowego odbioru robót liczony w pełnych tygodniach kalendarzowych.

• Liczba punktów w kryterium okres rękojmi będzie przyznawana wg. poniższego wzoru:
Pa = Ra / Rmax x 10 pkt , gdzie:
Pa - liczba punktów dla oferty „a" w kryterium „okres rękojmi",
Ra - okres rękojmi wskazany w ofercie „a"
Rmax - najdłuższy okres rękojmi wśród wszystkich ważnych ofert będących przedmiotem oceny.
Okres rękojmi - długość rękojmi na pełen zakres zamówienia opisanego w punkcie 3 liczona w pełnych miesiącach kalendarzowych od dnia podpisania końcowego odbioru robót. Okres ten nie może być krótszy 12 miesięcy

• Liczba punktów w kryterium okres gwarancji będzie przyznawana wg. poniższego wzoru:
Pa = Ga / Gmax x 10 pkt , gdzie:
Pa - liczba punktów dla oferty „a" w kryterium „okres gwarancji",
Ga - okres gwarancji wskazany w ofercie „a"
Gmax - najdłuższy okres gwarancji wśród wszystkich ważnych ofert będących przedmiotem oceny.
Okres gwarancji - długość gwarancji na pełen zakres zamówienia opisanego w punkcie 3 liczona w pełnych miesiącach kalendarzowych od dnia podpisania protokołu odbiorczego końcowego. Okres ten nie może być krótszy niż 36 miesięcy.

Podsumowanie oferty nastąpi poprzez dodanie punktacji uzyskanej z każdego z kryterium (cena + termin realizacji + okres rękojmi + okres gwarancji).

W ofercie należy odnieść się do wszystkich kryteriów oceny. W przypadku pominięcia jednego z kryterium oferta zostanie uznana za nieważną.

Opis sposobu obliczania ceny:
a) Zamawiający przyjmie do oceny podaną przez Oferenta cenę netto w PLN dla całości opisu przedmiotu zamówienia w punkcie 3.
b) Zamawiający zastosuje zaokrąglenie wyników do dwóch miejsc po przecinku.
c) Cenę oferty należy podać w formie ryczałtu. Ustawa z dnia 23 kwietnia 1964r.- Kodeks cywilny ten rodzaj wynagrodzenia określa w art. 632 następująco:

§ 1. Jeżeli strony umówiły się o wynagrodzenie ryczałtowe, przyjmujący zamówienie nie może żądać podwyższenia wynagrodzenia, chociażby w czasie zawarcia umowy nie można było przewidzieć rozmiaru lub kosztów prac.

W związku z powyższym cena oferty musi zawierać wszelkie koszty niezbędne do zrealizowania zamówienia i odbioru robót jak również w niej nieujęte, a bez których nie można wykonać zamówienia. Będą to między innymi następujące koszty: wykonania wszelkich robót budowlanych niezbędnych do wykonania, wykonania wszelkich robót przygotowawczych, zorganizowania, zagospodarowania i późniejszej likwidacji terenu budowy, zabezpieczenia terenu budowy, zorganizowania i utrzymania zaplecza budowy (woda, energia elektryczna, dozorowanie), wykonanie dokumentacji powykonawczej, koszty związane z odbiorami wykonanych robót jak również wszelkich innych niezbędnych do wykonania i prawidłowej eksploatacji przedmiotu zamówienia.

d) Ceną oferty jest kwota netto wymieniona w formularzu Oferty - załącznik nr 1

5. Wykluczenia

W celu uniknięcia konfliktu interesów z postępowania wykluczeni zostaną oferenci powiązani 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 przygotowaniem i przeprowadzaniem procedury wyboru wykonawcy, a wykonawcą, polegające w szczególności na:

1) uczestniczeniu w spółce, jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej,
2) posiadaniu co najmniej 5 % udziałów lub akcji,
3) pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika,
4) 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,

5) pozostawaniu z wykonawcą w takim stosunku prawnym lub faktycznym, że może to budzić uzasadnione wątpliwości co do bezstronności tych osób.

6. Zamawiający (beneficjent)

Nazwa

P.P.H.U. Zalfon Daniel Zalewski

Adres

Różana 8

21-100 Lubartów

NIP

714 137 57 92

Tytuł projektu

Uruchomienie produkcji paneli fotowoltaicznych wyposażonych w urządzenie do wykrywania i gaszenia pożaru.

Numer projektu

POIR.03.02.01-06-0002/16

7. Termin składania ofert

do dnia 05-06-2019

Miejsce i sposób składania ofert

1. Dokumenty wymienione powyżej w postaci oświadczeń powinny być złożone w wersji elektronicznej na adres e-mail info@zalfon.pl w postaci skanów podpisanych dokumentów (czytelny podpis i pieczątka osoby/osób reprezentujących Oferenta). Kopie dokumentów powinny być poświadczone „za zgodność z oryginałem” przez osobę/osoby reprezentujące Oferenta. W przypadku, gdy złożona kopia dokumentu jest nieczytelna lub budzi wątpliwości co do jej prawdziwości Zamawiający może zażądać przedstawienia oryginału dokumentu lub jego kopii poświadczonej notarialnie.

2. Załączniki powinny być przygotowane ściśle według wymagań niniejszego zapytania ofertowego oraz w oparciu o wzory dokumentów stanowiące załączniki do niniejszego zapytania ofertowego. Dokumenty powinny być złożone do dnia 05-06-2019 roku.

Oferty należy składać w terminie do dnia 05-06-2019 roku do godziny 13.00 elektronicznie na adres: info@zalfon.pl w postaci skanów podpisanych dokumentów.

Adres e-mail, na który należy wysłać ofertę

info@zalfon.pl

Sposób udzielania wyjaśnień dotyczących treści zapytania ofertowego

- Oferent może zwrócić się do Zamawiającego z prośbą o wyjaśnienie treści zapytania ofertowego tylko w formie pisemnej za pomocą poczty elektronicznej.
- Zamawiający udzieli wyjaśnień, jeżeli pisemne zapytanie wpłynie do niego nie później niż na 2 dni przed upływem terminu składania ofert.
- Wszelkich informacji dotyczących procedury przeprowadzenia zamówienia udziela **Pan Arkadiusz Zalewski,** e-mail: arkadiuszzalewski@zalfon.pl.
- Wszelkich informacji dotyczących technicznych aspektów przedmiotu zamówienia udziela **Pan Daniel Zalewski,** e-mail: danielzalewski@zalfon.pl.

8. Istotne postanowienia umowy

Warunki umowy istotne dla Zamawiającego:
- Wykonawca zobowiązuje się dostarczyć środek trwały zgodny z opisanymi w zapytaniu ofertowym i ofercie.
- Wypłata wynagrodzenia nastąpi na podstawie faktur/y wystawianej/ych przez Wykonawcę.
- Miejscem dostawy urządzenia jest 21-100 Lubartów ul. Strefowa 19.
- W okresie gwarancji – naprawa gwarancyjna obejmuje dojazd technika oraz części zamienne.
- Wykonawca deklaruje, iż sprzęt jest nowy i wolny od wad.
- Wykonawca deklaruje, iż urządzenie jest dostosowane do wymogów prawa BHP obowiązującego na terytorium RP.
- W niepełnej/niekompletnej dostawy lub dostawy sprzętu niespełniającego założeń zapytania, Wykonawca zobowiązany jest do zapłacenia kary umownej w wysokości 0,01% wartości zamówienia za każdy dzień braku możliwości korzystania z zamówionego sprzętu, jednakże nie więcej niż 10% łącznego wynagrodzenia netto.
- W razie opóźnienia w przystąpieniu do usunięcia awarii dostawca zobowiązany będzie do zapłacenia kar umownych. Przystępując do złożenia oferty, Oferent wyraża zgodę na obciążenie go ryczałtową kwotą 250,00 złotych netto za każde rozpoczęte 6 godzin opóźnienia od zaoferowanego czasu.

- Administratorem danych osobowych, które znajdą się w formularzu ofertowym oraz załącznikach do oferty jest P.P.H.U. Zalfon Daniel Zalewski 21-100 Lubartów ul. Różana 8. P.P.H.U. Zalfon Daniel Zalewski 21-100 Lubartów ul. Różana 8 będzie przetwarzał dane osobowe w określonych celach, np. analizy przedłożonej oferty, zawarcia i realizacji umowy. Każdy Oferent ma prawo zażądać dostępu do treści danych, które go dotyczą – poprawić je, zaktualizować, sprostować, przenieść, usunąć lub ograniczyć ich przetwarzanie. Każdy Oferent może też wnieść sprzeciw wobec przetwarzania udostępnionych danych osobowych. Każdy z Oferentów ma prawo do wycofania wyrażonej zgody. Wycofanie zgody nie ma wpływu na zgodność z prawem przetwarzania danych sprzed wycofania zgody. Jeśli Oferent ma wątpliwości, czy dane są prawidłowo przetwarzane przez P.P.H.U. Zalfon Daniel Zalewski, to może wnieść skargę do Prezesa Urzędu Ochrony Danych Osobowych.

Załączniki:

a) Wzór formularza ofertowe – Załącznik nr 1
b) Wzór oświadczenia o braku powiązań osobowych lub kapitałowych pomiędzy Oferentem a Zamawiającym – Załącznik nr 2
c) Oświadczenie Oferenta o spełnianiu warunków udziału w postępowaniu – Załącznik nr 3
d) Klauzula poufności informacji– Załącznik nr 4