



Gomunice, dnia 19.07.2018r.

Zapytanie ofertowe nr 1/GOM/2018

W związku z realizacją projektu pn: „*Wdrożenie wyników prac B+R w zakresie produkcji biszkoptów prozdrowotnych*” nr RPLD.02.03.01-10-0058/17 w ramach Regionalnego Programu Operacyjnego Województwa Łódzkiego na lata 2014-2020, Oś II: Innowacyjna i Konkurencyjna Gospodarka, Działanie II.3: Zwiększenie Konkurencyjności MŚP, Poddziałanie: II.3.1 Innowacje w MŚP.

Zapraszamy do składania ofert na dostawę:

1. Pieca do wypieków – 1 komplet
2. Systemu spoczynku i chłodzenia ciasta – 1 komplet
3. Zespołu zarabiania ciasta – 1 komplet

1. Nazwa oraz adres Zamawiającego

„GOM” Owczarek Spółka Jawna
ul. Wojska Polskiego 58
97-545 Gomunice
NIP: 772 230 11 92
REGON: 100239637
KRS: 0000262248

2. Tryb udzielania zamówienia





- 2.1 Postępowanie prowadzone jest w trybie zapytania ofertowego na dostawę urządzeń o wartości szacunkowej, która przekracza kwotę 209.000 EUR netto (równowartość wyrażoną w złotych polskich), bez podatku od towarów i usług (VAT).
- 2.2 Postępowanie prowadzone jest w trybie procedury ogłoszenia zapytania ofertowego zgodnie z zasadą konkurencyjności w oparciu o Wytoczne w zakresie kwalifikowalności wydatków w ramach Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego, Europejskiego Funduszu Społecznego oraz Funduszu Spójności na lata 2014-2020.
- 2.3 Sposób upublicznienia zapytania ofertowego:
- zamieszczenie na stronie internetowej Zamawiającego: www.gomowczarek.pl
 - zamieszczenie na stronie internetowej: <http://www.bazakonkurencyjnosci.gov.pl>,
- Postępowanie prowadzone jest z zachowaniem zasad uczciwej konkurencji, równego traktowania wykonawców, efektywności, jawności i przejrzystości.
- 2.4 Rodzaj zamówienia: Dostawy.

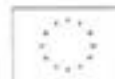
3. Opis przedmiotu zamówienia

- 3.1 Przedmiotem zamówienia jest dostawa do Zamawiającego, instalacja, konfiguracja i uruchomienie nowego środka trwałego:
- **Piec do wypieków – 1 komplet**
 - **System spoczynku i chłodzenia ciasta – 1 komplet**
 - **Zespół zarabiania ciasta – 1 komplet**
- Przedmiot zamówienia musi być nie używany, wolny od wad fizycznych i prawnych oraz obciążeń prawami osób trzecich.
- 3.2 Specyfikacja przedmiotu zamówienia.

I. Piec do wypieków – 1 komplet

Poz.	OPIS	Jedn.	Wielkość parametru
1	Powierzchnia wypiekowa (Liczona jako powierzchnia pasa wypiekowego)	M ²	95 - 105
2	Ilość wsadów - minimum	blach/h	400





			Przelotowy, Hybrydowy
3	Rodzaj pieca		
4	Strefy wypieku	Szt.	3
5	Sekcja pośredniego ogrzewania cyklotermicznego - składa się z:	Szt.	2
5a	Grupa spalania w składzie: układ gazu, palnik, komora spalania, system wyciągu produktów spalania (bez komina)		TAK
5b	Obieg dystrybucji spalin, wyposażony w: wentylator recyrkulacyjny, poprzecznie regulowane nawilżacze i ręcznie regulowany nawilżacz do górnej i dolnej dystrybucji ciepła		TAK
5c	System ekstrakcji pary z komory wypieku, z wentylatorem o stałej prędkości i zmotoryzowanym wyciągiem nawilżania (bez komina)		TAK
6	Sekcja pośredniego ogrzewania konwekcyjnego - składa się z:	Szt.	1
6a	Grupa spalania w składzie: układ gazu, palnik, komora spalania, system wyciągu produktów spalania (bez komina)		TAK
6b	Produkty spalania + wymiennik ciepła		TAK
6c	Układ ogrzewania i dystrybucji powietrza, wyposażony w wentylator recyrkulacyjny i ręcznie regulowany nawilżacz do górnej i dolnej dystrybucji ciepła		TAK
6d	System do ekstrakcji pary z komory wypieku, wraz ze zmotoryzowanym wyciągiem nawilżania (bez komina)		TAK
7	Każda strefa wypieku wyposażona w: - Czujnik ciśnienia w komorze wypieku z mechanizmem zwrotnym do amortyzatorów ekstrakcji pary - Komora do pieczenia wykonana ze stali nierdzewnej - Drzwiczki rewizyjne po stronie sterowania - Włazy po stronie przeciwnej do strony sterującej, po jednym na moduł - Konstrukcja pieca obsługiwana przez regulowane nóżki ze stali nierdzewnej - Urządzenie do kontroli i regulacji temperatury sterowane przez PLC		TAK
8	Przenośnik wypiekowy - wyposażenie przenośnika: - Przenośnik wypiekowy ze stalowymi taśmami – 1.000 x 1.2 mm (spawanie taśmowe) - Przenośnik wspierany przez wałki, w komorze wypieku i w sekcji powrotnej - po jednym zestawie mechanicznego systemu naprowadzania taśm stalowych dla każdej strefy, jeden w komorze wypieku i jeden w sekcji powrotnej - Głowica napędu i powrotu z pneumatycznym napięciem przenośnika - Ostrze zgarniacza na niezależnych wspornikach do czyszczenia taśmy - Automatyczny system śledzenia przenośnika na wejściu i wyjściu piekarnika	Szt.	1





9	Długość wejścia przed sekcjami wypiekowymi	m	7-8
10	Długość wyjścia za sekcjami wypiekowymi	m	6-7
11	Izolowana osłona na wyjściu z wentylatorem i falownikiem	m	2-3
12	Odpływ kropli do ekstrakcji spalin i pary		TAK
13	Urządzenie do smarowania taśmy do taśm stalowych pieca		TAK
14	Skrobak do czyszczenia taśm na końcówce do pieczenia w piekarniku		TAK
15	Pokrycia ze stali nierdzewnej do paneli bocznych i pieca		TAK
16	Przenośnik poprzeczny połączony ze zgarniaczem czyszczącym (szerokość)	mm	400 mm
17	Przenośnik odkładający ze stali nierdzewnej, szczotka do czyszczenia, niezależny napęd ze zmienną prędkością	m	Długość: 3 m Szerokość: 1 m
18	Gwarancja (minimum)	miesiące	24
19	Czas reakcji serwisowej (maksymalnie)	godziny	48

II. System spoczynku i chłodzenia ciasta – 1 komplet

Poz.	OPIS	Jedn.	Wielkość parametru
1	System składowania (wielkość)	blach/h	550 do 650
2	Chłodzenie wypieków do temperatury min. 20°C	h	Maksymalnie 1 godzina
3	Wydajność (waga ciasta)	Kg/h	600-700
4	Wykonanie urządzenia ze stali nierdzewnej		TAK
5	Sekcja spoczynku:		
a	Depozytor do ciasta		TAK
b	Podstawa o ruchu pionowym i poprzecznym. Składa się z: a) Niezależna rama wspierająca głowicę, zamocowana wzdłuż przenośnika, na regulowanych nóżkach b) Jednostka elektromechaniczna do pionowego ruchu głowicy, napędzana za pomocą sterowanego elektronicznie serwomotoru c) Jednostka elektromechaniczna do wzdłużnego ruchu głowicy, napędzana za pomocą sterowanego elektronicznie serwomotoru d) Prowadnice poprzeczne do wsparcia i wyjmowania		TAK





	głowicy		
c	Głowica dozująca z anodowanego aluminium, składa się z: a) Lej na produkt ze stali nierdzewnej b) Jednostka napędowa do rolek podających, napędzanych przez sterowany elektronicznie serwomotor c) Jednostka napędowa do pomp krzywkowych, napędzanych przez sterowany elektronicznie serwomotor d) Dwie napędzane rolki zamontowane wewnątrz leja do podawania produktu do dozowania do pomp dozujących		TAK
d	Urządzenie do wykrywania poziomu produktu		TAK
e	Wózek ze stali nierdzewnej do wyciągania i przesuwania głowicy dozującej		TAK
f	Uchwyt narzędziowy i wózek ruchomy ze stali nierdzewnej		TAK
g	Wymienna jednostka dozująca z oddzielnymi komorami dla pomp krzywkowych		TAK
h	Pompa krzywkowa		TAK
i	Wymienne urządzenie transportujące z anodyzowanego aluminium		TAK
j	Wymienna płytka dozująca		TAK
k	Stół do wyrobu: Rusztowanie wykonane z rurki ze stali nierdzewnej, zamontowane na regulowanych nóżkach. Przenośnik z tworzywa sztucznego wyposażony w pióro wejściowe i wyjściowe. Pneumatyczny system centrowania pasa. Silnik sterowany za pomocą przetwornicy częstotliwości wyposażonej w enkoder. Napinanie i śledzenie paska.		TAK
l	Moduł do cięcia wzdłużnego Wyposażony w: Struktura rurociągów ze stali nierdzewnej przygotowanych do montażu na stole roboczym. Zespół tnący zawiera system bezpieczeństwa i ochrony, który działa za pomocą mikroprzełącznika. N ° 2 rolki zwrotne z tworzywa sztucznego zamontowane i regulowane na wysokość. Dwa wałki utrzymują biszkopt przed cięciem. Ostrza uchwytu noża, zmotoryzowane z regulowaną prędkością przez falownik. Rowkowane ostrze kontrastowe dostosowane do różnych formatów. Prowadnice boczne ze stali nierdzewnej do zbierania resztek i przenoszenia ich do pasa odzysku przez dwa zsypy. Pas odzyskujący resztki z własnym napędem.		TAK
m	Poprzeczny nóż do krojenia biszkoptu w porcjach kwadratowych lub prostokątnych z papierem. Obcinarka wyposażona w obracające się okrągłe ostrze, wyposażone w ruchy stymulujące.		TAK
n	Moduł sterowania Wyposażony w ekran dotykowy PLC i HMI. Szafka ze stali nierdzewnej zamontowana na regulowanych nóżkach		TAK
6	Sekcja CHŁODZENIA		





a	<p>Pas narożny przenośnika poliuretanowego 90 ° zgodnie z normami FDA, wyposażony w:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Konstrukcję nośną ze stali nierdzewnej na nogach o regulowanej wysokości - Ruch przez motoreduktor ze sterowaniem inwertera - Walce dosuwowe i wyjściowe o małej średnicy, ułatwiające przechodzenie produktów 	Szt.	2
b	<p>Przenośnik z siatki drucianej 2 szt. (długość):</p> <ul style="list-style-type: none"> - konstrukcja nośna ze stali nierdzewnej z nóżkami i nóżkami blokującymi regulację wysokości - ruch przez silnik o zmiennej prędkości z kontrolą inwertera - Szczoteczka do czyszczenia siatki z indywidualnym ruchem. 	Długość w metrach	<p>Pierwszy: 24-27 m Drugi: 15 m</p>
c	<p>Stół do wyrobu Wyposażony w: Rama stołu warsztatowego wykonana ze stali nierdzewnej, zamontowanej na regulowanych nóżkach. Przenośnik z tworzywa sztucznego wyposażony w pióro wejściowe i wyjściowe. Pneumatyczny system centrowania paska. Silnik sterowany za pomocą przetwornicy częstotliwości wyposażonej w enkoder. Napinanie i śledzenie paska</p>	Kpl.	1
d	<p>Przenośnik taśmowy poliuretanowy FDA:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Konstrukcja nośna ze stali nierdzewnej z nogami i regulowanymi stopkami blokującymi - Ruch przez motoreduktor ze sterowaniem inwertera - Skrobak do czyszczenia paska z miską - Urządzenie zwalniające pasek do czyszczenia - Pneumatyczne urządzenie do automatycznego centrowania paska 	m	Długość 4 m
e	<p>Elektromechaniczna gilotyna krocząca:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Aluminiowa rama nośna zamontowana na pokładzie do transportu. - Ruch poziomy napędzany przez silnik przekładniowy regulowany falownikiem. - Enkoder z kołnierzem na rolce stołu warsztatowego - Ruch pionowy napędzany przez motoreduktor regulowany przez falownik wektorowy. - Ciasto składające się z płytki mocującej matrycę i drugiej płytki ekstraktora. Dwie płyty przymocowane do trzeciego wspornika z zaciskami przymocowanymi do ruchu pionowego. - Regulowana blacha - Panele ze stali nierdzewnej i osłony otwierające dla łatwego czyszczenia i konserwacji. - Szafa elektryczna wykonana z malowanej stali z PLC i ekranem dotykowym do zarządzania fazami cięcia. - Gilotyna wykonana ze stali nierdzewnej zamontowana na kółkach. - Zestawy ostrzy do formatu śr. 250, 170, 140 mm 	Kpl.	<p>Wydajność:</p> <ul style="list-style-type: none"> - maksymalna wysokość cięcia: 20 mm - maksymalna prędkość cięcia: 20 cykli/min - Prędkość przesyłania produktów: od 2.000 do 6.000 mm/min



f	<p>Moduł sterowania:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Panel elektryczny ze stali nierdzewnej - Zamykany wyłącznik głównego wyłącznika zasilania - stabilizowany zasilacz dla napięć pomocniczych - PLC z modułami I / O - HMI do ustawiania danych maszynowych, zarządzania recepturami, komunikatów diagnostycznych - zdalna pomoc przez Internet - system zarządzania bezpieczeństwem dla operatorów - elektromechaniczne urządzenia zabezpieczające dla mediów - falowniki do sterowania silnikiem i ochrony 		TAK
g	<p>Wyposażenie elektryczne:</p> <ul style="list-style-type: none"> - zawory elektromagnetyczne do sterowania urządzeniami pneumatycznymi - czujniki systemu automatyki - czujniki i przyciski awaryjne dla bezpieczeństwa operatorów - panele przycisków z selektorami i przyciskami do łączenia i ręcznego sterowania maszynami - elektryczne kable połączeniowe - elektryczne kanały kablowe z blachy giętej ze stali nierdzewnej 		
7	Gwarancja (minimum)	miesiące	24
8	Czas reakcji serwisowej (maksymalnie)	godziny	48

III. Zespół zarabiania ciasta – 1 komplet

Poz.	OPIS	Jedn.	Wielkość parametru
1	Dokładność naważania (maksymalnie)	+/-	0,5%
2	Mieszanie		Min. dwa biegi Prędkość sterowana falownikami
3	Elementy wykonane ze stali nierdzewnej		TAK
4	Sekcja silosów:		
a	<p>Silos na mąkę</p> <ul style="list-style-type: none"> - stal aluminiowana - centralizacja przewodów załadunkowych - automatyczny zawór odcinający załadunek - sonda maksymalnego poziomu produktu - zawór gwiazdzisty – 2 szt. - aktywne napowietrzanie z kompresorem - system wag kontrolnych wewnętrznych 	Wielkość (tony)	28 t





b	<p>Silos na cukier kryształ</p> <ul style="list-style-type: none"> - płócienny - centralizacja przewodów załadunkowych, - automatyczny zawór odcinający załadunek - sonda maksymalnego poziomu produktu - zawór gwiazdzisty – 2 szt. wraz ze stożkiem wibracyjnym, przeciwstożkiem - system wag kontrolnych wewnętrznych 	Wielkość (tony)	26 t
c	<p>Stacja zasypu workowego silosów</p> <ul style="list-style-type: none"> - do silosu na mąkę i cukier kryształ - przewody śr. 100 mm, łuki śr. 100 mm, - dmuchawa, inwerter, zawór gwiazdzisty 	Szt.	2 szt.
d	<p>Moduł młynka do cukru kryształ</p> <ul style="list-style-type: none"> - zespół młynka - konstrukcja podłogowa 4 nogi, - samoczyszczący filtr kosza zasypowego, - kosz zasypowy 180 - 200 L. - sonda maksymalnego i minimalnego poziomu produktu, - zespół transportu pneumatycznego, - linia transportu pneumatycznego 15 mb śr. 60 mm, - przesiewacz wibracyjny - wychwytywacz opiłków żelaznych w przewodach pneumatycznych - wybierak ślimakowy - kosz przyjęcia produktu - inwerter trzyfazowy 	Kpl.	Wydajność minimalna: 600 kg/h
5	Sekcja dozowania		
a	<p>Stacja mikroskładników</p> <ul style="list-style-type: none"> - dwie sekcje x 6 zbiorników o pojemności 230-240 litrów każdy - centralizacja przewodów załadunkowych zbiorników – 2 szt. - przewody rurowe śr. 60mm – 18 mb - łuki rurowe śr. 60mm – 4 szt. - rozdzielacz pneumatyczny 2-drogowy typu winda – 6 szt. 	Kpl.	1
b	<p>Stacja mikroskładników</p> <ul style="list-style-type: none"> - 5 zbiorników o pojemności 2000-2100 litrów każdy - centralizacja przewodów załadunkowych zbiorników, - przewody rurowe śr. 60mm – 18 mb - łuki rurowe śr. 60mm – 4 szt., - rozdzielacz pneumatyczny 2-drogowy typu winda – 3 szt. - zbiornik na kółkach do zasypu mikroskładników 	Kpl.	1
c	System kontroli i zasypu mikroskładników (kody kreskowe)	Szt.	1
d	<p>Punkt dozowania – przy mikserze</p> <ul style="list-style-type: none"> - przewody rurowe śr. 80 mm – 90 mb, - łuki rurowe śr. 80 mm – 9 szt. - przesiewacz wibracyjny, - wychwytywacz opiłków żelaznych w przewodach pneumatycznych - zespół transportu pneumatycznego - samoczyszczący filtr kosza zasypowego wraz z zaworem 	kpl	1



	<p>odpowietrzającym</p> <ul style="list-style-type: none"> - presostat różnicowy - czujnik tensometryczny kosza – 3 szt., - kosz zasypowy śr. 900 mm – 400 do 450 litrów - wibrator elektryczny do kosza zasypowego - napowietrzanie kosza zasypowego z zaworami - przepustnica z zaworem - zawór motylkowy do miksera - konstrukcja podłogowa 4 nogi - konstrukcja ramowa kosza wagi - mieszalnik, dozator do wody - panel operatorski – dotykowy - inwerter trzyczonowy 		
e	<p>Punkt dozowania – przy ubijacze</p> <ul style="list-style-type: none"> - przewody rurowe śr. 80 mm – 90 mb, - łuki rurowe śr. 80 mm – 7 szt. - przesiewacz wibracyjny, - wychwytywacz opiłków żelaznych w przewodach pneumatycznych - zespół transportu pneumatycznego - samoczyszczący filtr kosza zasypowego wraz z zaworem odpowietrzającym - czujnik tensometryczny kosza – 3 szt. - presostat różnicowy - kosz zasypowy śr. 900 mm – 400 do 450 litrów - wibrator elektryczny do kosza zasypowego - napowietrzanie kosza zasypowego z zaworami - przepustnica z zaworem - zawór motylkowy do miksera - konstrukcja podłogowa 4 nogi - konstrukcja ramowa kosza wagi - mieszalnik, dozator do wody - panel operatorski – dotykowy - inwerter jednofazowy - waga stołowa do mikroskładników – 15 kg - waga podłogowa do dzieży do wbudowania: 600 kg - kłapa aspiracyjna dzieży z autospiracją do kosza i aspiratorem, wejście na płyny technologiczne, wejście z pokrywą na dodatki, zawory odcinające 2 szt. 	kpl	1
f	<p>Punkt dozowania – kakao</p> <ul style="list-style-type: none"> - zespół transportu pneumatycznego - filtr dynamiczny do kosza zasypowego wraz z zaworem odpowietrzającym – 2 szt. - czujnik tensometryczny wagi – 6 szt. - kosz zasypowy śr. 650 mm – 230 do 260 litrów - wibrator pneumatyczny do kosza zasypowego – 2 szt. - napowietrzanie kosza zasypowego z zaworami – 2 szt. - konstrukcja ramowa kosza wagi – 2 szt. 	kpl	1
6	Zespół uplastyczniania i dozowania margaryny	kpl	1



7	System dozowania oleju do ubijaczki	mb	36
8	Rozdzielnica elektryczna - rozdzielnica - panel produkcyjny - panel diagnostyczny	kpl	1
9	Gwarancja (minimum)	miesiące	12
10	Czas reakcji serwisowej (maksymalnie)	godziny	48

Od dostawcy wymaga się aby maszyna była zgodna z wymaganiami zasadniczymi zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 21 października 2008 r. w sprawie zasadniczych wymagań dla maszyn, potwierdzonymi poprzez deklarację zgodności WE oraz oznakowaniami CE na maszynach, zgodnie z Ustawą z dnia 30 sierpnia 2002 r. o systemie oceny zgodności. Wszystkie dokumenty dostarczane wraz z maszynami - tj. deklaracja zgodności, dokumentacja techniczna, instrukcja - muszą być sporządzone w języku polskim.

Oferent zobowiązany jest do przedłożenia stosownego Formularza Ofertowego stanowiącego **Załącznik nr 2** do Zapytania Ofertowego oraz szczegółowej specyfikacji urządzenia.

3.3 Oznaczenie przedmiotu zamówienia według kodu wg Wspólnego Słownika Zamówień:
42000000-6 Maszyny przemysłowe.

3.4 Zamawiający zastrzega sobie prawo odrzucenia ofert, które nie zawierają pełnego zakresu przedmiotu zamówienia i/lub nie spełniają wymogów technicznych i funkcjonalnych przedmiotu zamówienia.

3.5 Termin realizacji zamówienia: **maksymalnie do dnia 20.03.2019 r.**

3.6 Miejsce dostawy: **97-360 Kamieński ul. Wrzosowa 4.**

3.7 Zamówienia częściowe: **Zamawiający dopuszcza składania ofert częściowych na każde urządzenie oddzielnie. Nie przewiduje się możliwości składania ofert na części urządzeń (urządzenia niekompletne).**

3.8. Zamawiający nie przewiduje udzielania zamówień uzupełniających.



4. Warunki udziału w postępowaniu oraz sposób dokonania oceny spełnienia tych warunków.

4.1 W postępowaniu mogą wziąć udział Wykonawcy, którzy nie podlegają wykluczeniu z postępowania o udzielenie zamówienia. Z postępowania o udzielenie zamówienia wyklucza się Wykonawców (Oferentów), którzy:

4.1.1 Są powiązani kapitałowo lub osobowo z Zamawiającym. Przez powiązania kapitałowe lub osobowe rozumie się wzajemne powiązania między Zamawiającym, a wykonawcą, polegające na:

- a) uczestniczeniu w spółce jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej;
- b) posiadaniu udziałów lub co najmniej 10 % akcji;
- c) pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika;
- d) pozostawaniu w takim stosunku prawnym lub faktycznym, który może budzić uzasadnione wątpliwości, co do bezstronności w wyborze wykonawcy, w szczególności pozostawanie w związku małżeńskim, w stosunku pokrewieństwa lub powinowactwa w linii prostej, pokrewieństwa lub powinowactwa w linii bocznej do drugiego stopnia lub w stosunku przysposobienia, opieki lub kurateli.

Spełnienie warunku odbywa się na podstawie weryfikacji oświadczenia Wykonawcy stanowiącego Załącznik nr 1 do niniejszego zapytania ofertowego.

4.2 Każdy wykonawca może złożyć tylko jedną ofertę. Oferta musi być sporządzona zgodnie z Załącznikiem nr 2 – Wzorem Formularza Ofertowego oraz musi zawierać wypełnione wszystkie wskazane załączniki i pola.

4.3 Oferty oraz załączniki muszą być podpisane przez osoby uprawnione do składania oświadczeń woli w imieniu Wykonawcy.

4.4 Osoby uprawnione do kontaktu z Wykonawcami: Bartłomiej Owczarek, e-mail: b.owczarek@gomowczarek.pl, Tel: kom: +48 501 501 326.

4.5 Miejsce i termin złożenia ofert:

4.5.1 Miejsce i sposób składania ofert:

Oferty należy składać:



- w formie papierowej na adres Zamawiającego: GOM Owczarek Sp. J., ul. Wojska Polskiego 58, 97-545 Gomunice. Oferty złożone w formie pisemnej powinny być złożone w zamkniętej kopercie, która będzie posiadać następujące oznaczenia: „Oferta na dostawę urządzeń – zapytanie nr 1/GOM/2018”.

Termin wpłynięcia oferty jest to data wpłynięcia oferty na adres Zamawiającego.

- w formie elektronicznej: inwestycje@gomowczarek.pl. Dokumenty przesłane w postaci elektronicznej (e-mail) muszą być zeskanowane w formacie .pdf oraz muszą być czytelne wraz z czytelnymi podpisami i pieczęciami.

4.5.2 Termin złożenia oferty:

- od dnia 20.07.2018r. do dnia 20.08.2018r.. Oferty złożone po terminie nie będą rozpatrywane. Lista złożonych ofert zostanie ogłoszona w ten sam sposób, w który zostało upublicznione zapytanie.

4.5.3 Termin związania ofertą: 30 dni.

4.6 Termin i miejsce otwarcia ofert:

- Otwarcie ofert nastąpi w dniu 21.08.2018r . o godzinie 10:00 na posiedzeniu komisji w siedzibie Zamawiającego (ul. Wojska Polskiego 58, 97-545 Gomunice).

W skład komisji powołanej do wyboru Wykonawcy wchodzi:

- Grzegorz Owczarek
- Bartłomiej Owczarek

4.7 Kryteria oceny ofert i sposób ich obliczenia:

4.7.1 Zamawiający będzie oceniał wyłącznie oferty niepodlegające odrzuceniu, kompletne oraz złożone przez Wykonawców nie podlegających wykluczeniu z postępowania.

Każde z trzech urządzeń będzie oddzielnie oceniane.

Maksymalna liczba punktów możliwych do uzyskania: 100 pkt., w tym:

- Cena: od 0 do 80 pkt.
- Gwarancja: od 0 do 10 pkt.
- Czas reakcji serwisowej: od 0 do 10 pkt.



Punkty za kryterium Cena będą liczone według następującego wzoru:

$$C = (C_n / C_o) \times 80$$

Gdzie:

C- liczba punktów przyznana danej ofercie,

C_n – najniższa cena spośród ważnych ofert,

C_o – cena oferty podana przez Wykonawcę, dla której jest obliczany wynik.

Maksymalny wynik możliwych do uzyskania punktów w tym kryterium wynosi 80 pkt. Do wyliczenia kryterium będzie uwzględniana cena netto oferty wyrażona w PLN. Oferty złożone w EUR-o, USD będą podlegały przeliczeniu wg średniego kursu NBP z dnia wystawienia oferty.

Punkty za kryterium Gwarancja będą liczone według następującego wzoru:

a) Punktacja dla urządzeń: **Piec do wypieków – 1 komplet, System spoczynku i chłodzenia ciasta – 1 komplet**

- 5 pkt.: okres gwarancji 24 m-cy do 36 m-cy,
- 7,5 pkt.: okres gwarancji 36 m-cy do 42 m-cy,
- 10 pkt.: okres gwarancji 42 m-ce i powyżej.

b) Punktacja dla urządzeń: **Zespół zarabiania ciasta – 1 komplet**

- 5 pkt.: okres gwarancji 12 m-cy do 24 m-cy,
- 7,5 pkt.: okres gwarancji 24 m-ce do 36 m-cy,
- 10 pkt.: okres gwarancji 36 m-cy i powyżej.

Maksymalnie w ramach kryterium można uzyskać 10 pkt. Okres gwarancji liczony jest w miesiącach.

Punkty za kryterium Czas reakcji serwisowej będą liczone według następującego wzoru:

- 0 pkt.: czas reakcji serwisowej: powyżej 36 godzin,



- 5 pkt.: czas reakcji serwisowej: powyżej 24 godzin do 36 godzin,
- 7,5 pkt.: czas reakcji serwisowej: powyżej 10 godzin do 24 godziny,
- 10 pkt.: czas reakcji serwisowej: do 10 godzin włącznie.

Maksymalnie w ramach kryterium można uzyskać 10 pkt. Okres reakcji serwisowej liczony jest w godzinach.

Suma punktów z kryterium „Cena”, „Gwarancja” i „Czas reakcji serwisowej” stanowić będzie końcową ocenę danej oferty.

Oferta Wykonawcy, która uzyska najwyższą sumaryczną liczbę punktów, uznana zostanie za najkorzystniejszą na każde urządzenie oddzielnie.

Jeśli oferty uzyskają równą liczbę punktów wybór najkorzystniejszej nastąpi na podstawie najkorzystniejszych aspektów środowiskowych, np. niższe zużycie energii, dodatkowe efekty środowiskowe (podanie tych parametrów nie jest obowiązkowe).

4.8 Termin i sposób powiadomienia o wyborze Wykonawcy:

Zamawiający zawiadomi pocztą elektroniczną Oferentów którzy złożyli ofertę o wyniku postępowania. Informacja o wyborze najkorzystniejszej oferty (nazwę Wykonawcy) zostanie upubliczniona w ten sam sposób w który upubliczniono zapytanie ofertowe (wskazane w pkt. 2.3 niniejszego zapytania).

4.9 Zamawiający zastrzega sobie możliwość:

- a) odwołania postępowania w każdym czasie od momentu złożenia ofert,
- b) zakończenia postępowania bez dokonania wyboru ofert,
- c) unieważnienia postępowania zarówno przed jak i po dokonaniu wyboru najkorzystniejszej oferty, bez podania przyczyn,
- d) zmiany warunków postępowania o udzielanie zamówienia w jego trakcie. Okres na składanie ofert zostanie wydłużony o 30 dni.





W przypadkach o których mowa powyżej Wykonawcy nie przysługują w stosunku do Zamawiającego żadne roszczenia i odszkodowania oraz nie przysługuje zwrot kosztów związanych z przygotowaniem i złożeniem oferty.

5. Pozostałe warunki realizacji zamówienia

1. Płatność za urządzenie: akredytywa
 - 90% po dostawie urządzenia,
 - 10% po uruchomieniu i protokole odbioru bezusterkowym.

6. Informacje o zawarciu umowy z Wykonawcą

- 6.1 Zamawiający zawrze z wybranym Wykonawcą umowę niezwłocznie po wyborze najkorzystniejszej oferty.
- 6.2 Zamawiający zastrzega sobie prawo przed zawarciem umowy do przeprowadzenia negocjacji (ustaleń) w celu zmiany terminów dostaw.
- 6.3 Zamawiający nie przewiduje zwrotu kosztów udziału w postępowaniu.
- 6.4 Zakres umowy z Wykonawcą będzie tożsamy ze złożoną ofertą w zakresie specyfikacji przedmiotu zamówienia. Umowa może zostać zmieniona w zakresie oczywistych omyłek piśmienniczych (nieistotnych zmian) oraz terminów dostaw (w przypadku wystąpienia uzasadnionych przyczyn). Ponadto Zamawiający może wprowadzić zmiany w umowie w zakresie wymaganym przepisami lub ustaleniami z Instytucją Zarządzającą projektem (COP).
- 6.5 Zamawiający nie przewiduje udzielania zamówień uzupełniających.

7. Wykaz załączników do Zapytania Ofertowego

- Załącznik nr 1: Oświadczenie Wykonawcy o braku powiązań kapitałowych i osobowych,
- Załącznik nr 2: Wzór Formularza Ofertowego.


WSPÓLNIK
Grzegorz Owczarek
(Pieczęć i podpis Zamawiającego)

„GOM” OWCZAREK
SPÓŁKA JAWNA
97-545 GOMUNICE
W. Polskiego 58, tel./fax 44/684-24-78
NIP 772-230-11-92, REGON 100230637



