

## ZAPYTANIE OFERTOWE

na dostawę specjalistycznych maszyn i urządzeń produkcyjnych w projekcie „Wzrost konkurencyjności firmy Zakład Stolarski Wiaczesław Awruk poprzez wdrożenie rekomendacji wynikających ze strategii wzorniczej”

Niniejsze postępowanie jest prowadzone zgodnie z zasadą konkurencyjności opisaną w Wytycznych w zakresie kwalifikowalności wydatków w ramach Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego, Europejskiego Funduszu Społecznego oraz Funduszu Spójności na lata 2014-2020. Postępowanie jest prowadzone w języku polskim, w formie pisemnej. Do zapytania ofertowego mają zastosowanie przepisy Kodeksu Cywilnego (Dz.U. z 1964 nr 16 poz. 93 z późn. zm.).

**Nr postępowania: POPW/01/03/2018, data: 05.03.2018 r.**

### 1. NAZWA I ADRES ZAMAWIAJĄCEGO

Zakład Stolarski Wiaczesław Awruk  
ul. Transportowa 6  
16-010 Sochonie  
REGON 050214222  
NIP 542-01-12-116  
kerno.pl

### 2. OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

1. Przedmiotem zamówienia jest modernizacja zakładu produkcyjnego, która przewiduje: (a) dostawę i montaż specjalistycznych maszyn produkcyjnych, (b) dostawę i montaż urządzeń wentylacyjnych i (c) dostawę i montaż urządzeń usprawniających system ogrzewania, których nazwy i minimalne parametry techniczne zostały wyszczególnione poniżej (punkt 5.).
2. Zamówienie będzie realizowane w ramach projektu „Wzrost konkurencyjności firmy Zakład Stolarski Wiaczesław Awruk poprzez wdrożenie rekomendacji wynikających ze strategii wzorniczej”, współfinansowanego ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego w ramach Programu Operacyjnego Polska Wschodnia 2014-2020 (działanie 1.4 Wzór na konkurencję, Oś priorytetowa I Przedsiębiorcza Polska Wschodnia) przez Wnioskodawcę, tj. Zakład Stolarski Wiaczesław Awruk.
3. Kompletny przedmiot zamówienia dostarczony będzie osobiście, bez możliwości zlecenia osobom

trzecim. Wykonawca nie przewiduje możliwości składania ofert częściowych. Oferty częściowe nie będą rozpatrywane.

4. Zamówienie stanowiące przedmiot niniejszego zapytania współfinansowane jest ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego.
5. Minimalne parametry techniczne:

- **szlifierka szerokotaśmowa**

- 1. agregat (wał) i 2. agregat (wał + trzewik elektroniczny)
- szerokość robocza stołu 1100 mm
- długość taśmy szlifującej 2020 mm
- szerokość taśmy szlifującej 1115 mm
- min/max grubość robocza od 3 do 150 mm
- elektroniczny odczyt części roboczej
- elektroniczna oscylacja taśm ściernych
- gumowa taśma posuwu
- suporty na wejściu i wyjściu z rolkami
- elektroniczny trzewik sekcyjny
- elektroniczne pozycjonowanie stołu roboczego
- wał pierwszy szlifujący R200, gumowy o twardości 90Sh
- agregat combi z trzewikiem sekcyjnym R120, 40Sh
- zespół dysz oscylacyjnych zdmuchujących pył z taśmy ścierniej 1. i 2. agregatu z zadziałaniem czasowym
- taśma posuwu z płynną regulacją prędkości
- automatyczne centrowanie i naprężanie taśmy
- odmuch elementów na wyjściu z maszyny z czasowym załączaniem przejścia materiału szlifowanego
- 2 wymienne wkłady do trzewika
- 2 taśmy do prób
- podłączenie obrabiarki + szkolenie z obsługi
- zabezpieczenia zgodne z normami CE

- **szlifierka do profili**

- szerokość obrabianego profilu 200 mm
- grubość obrabianego profilu 60 mm
- szlifowanie za pomocą szczotek z regulacją kąta ustawienia
- szlifowanie za pomocą taśmy z regulacją kąta ustawienia
- podłączenie obrabiarki + szkolenie z obsługi
- zabezpieczenia zgodne z normami CE

- **prasa półkowa do produktów o długości min. 3 metrów**

- naciski w prasie od 90 ton
- wymiary 3000 mm (dł.) x 1300 mm (szer.)
- ilość półek - 2



- wnęka -1
- otwarcie – 400 mm
- półki nagrzewające
- typy półek: pokryte folią aluminiową, monolityczne, ogrzewane olejem z własnego bojlera
- siłowniki naciskowe – 6 szt.
- podłączenie obrabiarki + szkolenie z obsługi
- zabezpieczenia zgodne z normami CE
- **strugarka czterostronna**
- min. 5 wrzecion
- układ głowic - dolna, prawa, lewa, górna, uniwersalna
- szerokość strugania 230 mm
- wysokość strugania 120 mm
- średnica wrzecion 40 mm
- płynna regulacja posuwu
- dociski pneumatyczne
- smarowanie blatu
- podłączenie obrabiarki + szkolenie z obsługi
- zabezpieczenia zgodne z normami CE
- **oklejarka do profili drewnianych**
- okleiniarka do oklejania taśmą z PVC, ABS, melaminy, laminatu, forniru, drewna
- regulacja wysokości taśmy w stosunku do panelu
- wyposażona w podajnik taśmy oraz elektroniczną regulację prędkości
- wyposażona w elektroniczny system kontroli temperatury sterowany przez mikroprocesor dla precyzyjnej kontroli dawki kleju
- 2 agregaty z piłą
- 2 agregaty frezujące prosto
- 2 agregaty frezujące radius
- cykliny
- polerki
- regulowana temperatura pracy
- prędkość regulowana w 4 zakresach: 2, 4, 5, 6 m/min
- grubość oklejonego elementu od 10 do 62 mm
- grubość taśmy do 2 mm
- grubość oklejania nie z rolki do 10 mm
- podłączenie obrabiarki + szkolenie z obsługi
- zabezpieczenia zgodne z normami CE
- **mgłowy nawilżacz powietrza do hali**
- obsługa dwóch stref nawilżania
- systemy bezpieczeństwa HPPL, IFC, APS, WPS
- regulowana wydajność każdej dyszy 0,1 – 8,75 l/h
- stabilna praca przy wahaniami ciśnienia w instalacji



- szeroki zakres wydajności systemu 0 – 250 l/h
- zużycie energii elektrycznej do 50 W
- zużycie sprężonego powietrza do 4 m<sup>3</sup>/h/moduł
- ciągłe wyświetlanie (bez wygaszania) wilgotności zadanej, wilgotności bieżącej, temperatury, stanów pracy i alarmów
  - transformator z separacją uzwojeń
  - zabezpieczenia przepięciowe i separacja optyczna 5kV na wszystkich liniach wejściowych i wyjściowych
    - możliwość swobodnego programowania na darmowym oprogramowaniu
    - wolne wejścia i wyjścia swobodnie programowalne
    - montaż + szkolenie z obsługi
  - **zbiornik na trociny magazynowane w sezonie letnim – silos, podłączenie**
    - minimalna pojemność/objętość 70 m<sup>3</sup>
    - maksymalna pojemność/objętość 75 m<sup>3</sup>
    - instalacja gaśnicza sucha, tj. napełniana w przypadku zaistnienia zagrożenia pożarowego, umieszczona w zbiorniku
      - silos przeznaczony do załadunku poprzez pneumatyczną instalację podawania trocin (podajnik) np. z hali produkcyjnej, przyczepy itp.
        - kompatybilne podłączenie
        - montaż + szkolenie z obsługi
    - **doposażenie systemu ogrzewania**
      - elementy systemu ogrzewania kompatybilne z obecnym systemem grzewczym (cyklon, automat, pompy, nawiew)
        - pompy przepływu czynnika grzejącego
        - podajnik ślimakowy trocin do kotła
        - automatyka podajnika
        - cyklon z podłączeniem
        - przebrojenie istniejącego wyciągu z dostosowaniem do nowych maszyn
        - podłączenie + szkolenie z obsługi
        - zabezpieczenia zgodne z normami CE

Złożona oferta powinna być zgodna z wyżej wymienionymi parametrami bądź posiadać lepsze/wyższe parametry.



Dostarczone maszyny i urządzenia powinny być nowe lub używane, w 100% sprawne oraz dopuszczone do obrotu na terytorium Unii Europejskiej.

### **3. WSPÓLNY SŁOWNIK ZAMÓWIEŃ (CPV)**

43414000-8 – Szlifierki

43810000-4 – Urządzenia do obróbki drewna

42000000-6 – Maszyny przemysłowe

42900000-5 – Różne maszyny ogólnego i specjalnego przeznaczenia

44611000-6 – Zbiorniki

42500000-1 – Urządzenia chłodzące i wentylacyjne

42122000-0 – Pompy

### **4. WARUNKI JAKIE MUSZĄ SPEŁNIAĆ WYKONAWCY**

O udzielenie zamówienia mogą ubiegać się Wykonawcy, którzy spełniają następujące warunki udziału w postępowaniu:

1. Posiadają uprawnienia do wykonywania określonej działalności, jeżeli przepisy prawa nakładają obowiązek ich posiadania,
2. Posiadają niezbędną wiedzę techniczną i doświadczenie w świadczeniu podobnych usług,
3. Dysponują odpowiednim potencjałem technicznym oraz zasobami i osobami zdolnymi do wykonania zamówienia,
4. Sytuacja ekonomiczna i płynność finansowa ich firmy pozwala na zapewnienie szybkiej dostawy przedmiotu zamówienia.

Dodatkowo, brak zaoferowania przez Wykonawcę gwarancji na zamawiane maszyny i urządzenia na okres min. 12 miesięcy będzie skutkować odrzuceniem oferty.

### **5. TERMIN DOSTARCZENIA PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA**

Wyłoniony Wykonawca zobowiązuje się do zrealizowania i kompletnego dostarczenia przedmiotu zamówienia do dnia 09.06.2018 roku.

## 6. KRYTERIA OCENY OFERTY I SPOSÓB PRYZNAWANIA PUNKTACJI ZA SPEŁNIENIE DANEGO KRYTERIUM

Przedstawione oferty zostaną ocenione przez Zamawiającego na podstawie kryteriów podanych poniżej. Ocenie podlegają wszystkie elementy łącznie. Wykonawca, którego oferta uzyska najwyższą liczbę punktów zostanie ogłoszony zwycięzcą postępowania. Oferty spełniające wymagania formalne, złożone przez Wykonawców spełniających warunki udziału w postępowaniu, podlegać będą dalszej ocenie zgodnie z poniższymi kryteriami:

### 1. Kryteria oceny ofert i ich wagi:

- a) Łączna cena netto za wykonanie zamówienia: 60%
- b) Okres gwarancji: 20%
- c) Termin realizacji: 5%
- d) Data wyprodukowania maszyny: 15%.

### 2. Sposób przyznawania punktacji za spełnienie danego kryterium oceny oferty

- a) Punkty za kryterium 'łączna cena netto' zostaną obliczone wg następującego wzoru:

$$\frac{\text{Łączna cena netto oferty najtańszej}}{\text{Łączna cena netto oferty badanej}} \times 60 = \text{___ pkt.}$$

Końcowy wynik powyższego działania będzie zaokrąglony do 2 miejsc po przecinku.

- b) Punkty za kryterium 'okres gwarancji' zostaną przyznane w skali punktowej zgodnie z punktacją w tabeli:

Liczba punktów	Okres gwarancji
0 – odrzucenie oferty	Poniżej 12 miesięcy
5	Od 12 do 24 miesięcy
10	Od 25 do 36 miesięcy
20	Powyżej 36 miesięcy

- c) Punkty za kryterium 'termin realizacji' zostaną obliczone wg następującego wzoru:

$$\frac{\text{Najkrótszy termin realizacji spośród ofert}}{\text{Termin realizacji oferty badanej}} \times 5 = \text{___ pkt.}$$

Końcowy wynik powyższego działania będzie zaokrąglony do 2 miejsc po przecinku.

- d) Punkty za kryterium 'data wyprodukowania maszyny' zostaną obliczone wg następującego wzoru:

$$\frac{\text{Najniższy uśredniony wiek maszyn spośród ofert}}{\text{Uśredniony wiek maszyn oferty badanej}} \times 15 = \text{___ pkt.}$$

Końcowy wynik powyższego działania będzie zaokrąglony do 2 miejsc po przecinku.

### 3. Opis oceny ofert

Maksymalna możliwa do przyznania punktacja to 100 pkt. Ocena oferty stanowi sumę punktacji uzyskanej zgodnie z ppkt. a), b), c) i d). Spełnianie ww. kryteriów oceny dokonywane będzie zgodnie z informacjami przedstawionymi w danej ofercie (wypełnionej zgodnie ze wzorem stanowiącym Załącznik nr 1 do niniejszego Zapytania ofertowego). Z Wykonawcą, który spełni wszystkie kryteria i otrzyma najwyższą łączną liczbę punktów zostanie podpisana umowa.

## 7. SPOSÓB PRZYGOTOWANIA OFERTY

1. Na ofertę składają się następujące dokumenty – załączniki:
  - a) Wypełniony i podpisany formularz oferty (załącznik nr 1),
  - b) Podpisane oświadczenie o braku powiązań osobowych lub kapitałowych z Zamawiającym (załącznik nr 2),
  - c) Podpisane oświadczenie o spełnieniu warunków udziału w postępowaniu (załącznik nr 3).
2. Przygotowanie oferty:
  - a) Wykonawca może złożyć 1 ofertę w postępowaniu, w formie papierowej, w języku polskim.
  - b) Oferta i pozostałe załączniki wymagają podpisu/ów osoby/osób uprawnionej/ych do reprezentowania Wykonawcy (do oferty musi być załączone stosowne Pełnomocnictwo, jeśli dokumenty podpisuje osoba inna niż uprawniona do reprezentowania Wykonawcy).
  - c) Oferta powinna być kompletna i sporządzona zgodnie z treścią niniejszego Zapytania ofertowego.
  - d) Wszelkie poprawki w ofercie i załącznikach muszą być naniesione w sposób czytelny oraz opatrzone podpisem/parafką osoby podpisującej ofertę.
  - e) Wykonawca podaje w ofercie całkowitą cenę netto tj. obejmującą wszystkie koszty, jakie Zamawiający poniesie w związku z realizacją przez Wykonawcę niniejszego zamówienia.
  - f) Zamawiający może wezwać Wykonawcę do uzupełnienia/wyjaśnienia zapisów oferty i załączników, a Wykonawca uzupełni wskazane braki/wyjaśni niejasności w terminie wyznaczonym przez Zamawiającego, pod rygorem możliwości odrzucenia oferty. Uzupełnienie braków/złożenie wyjaśnień nie może prowadzić do zmiany merytorycznej treści oferty (ceny, rodzaje zaoferowanego sprzętu itp.).
  - g) Zamawiający ma prawo zażądać od Wykonawców przedstawienia dodatkowych dokumentów na okoliczność wykazania, że maszyny i urządzenia, których dostawy oferują spełniają określone w niniejszym Zapytaniu ofertowym wymagania techniczne.
  - h) Zamawiający ma prawo poprawić oczywiste omyłki pisarskie lub rachunkowe.

## 8. TERMIN SKŁADANIA OFERT

Oferty należy złożyć osobiście bądź przesłać pocztą/kurierem na adres:

Zakład Stolarski Waczesław Awruk

ul. Transportowa 6

16-010 Sochonie

z dopiskiem „Oferta złożona w odpowiedzi na zapytanie nr POPW/01/03/2018, data: 05.03.2018 r.”.

Oferty wraz z wymaganymi załącznikami należy złożyć **do dnia 13.03.2018 r. do godz. 15:00**. Decyduje data i godzina wpływu kompletu dokumentów (oferty) do siedziby Zamawiającego.

Wykonawcy są związani swoimi ofertami przez 30 dni od upływu terminu składania ofert.

## 9. WALUTA, W JAKIEJ BĘDĄ PROWADZONE ROZLICZENIA ZWIĄZANE Z REALIZACJĄ NINIEJSZEGO ZAMÓWIENIA

Rozliczenia związane z realizacją zamówienia będą prowadzone w PLN.

## 10. INFORMACJE DOTYCZĄCE WYKLUCZENIA Z UDZIAŁU W POSTEPOWANIU

1. O zamówienie nie może ubiegać się podmiot powiązany ze składającym Zapytanie ofertowe (Zamawiającym) osobowo lub kapitałowo.
2. Przez powiązania osobowe lub kapitałowe rozumie się wzajemne powiązania między składającym Zapytanie ofertowe (Zamawiającym) lub osobami upoważnionymi do zaciągania zobowiązań w imieniu składającego Zapytanie ofertowe lub osobami wykonującymi w imieniu składającego Zapytanie ofertowe czynności związane z przygotowaniem i przeprowadzeniem procedury wyboru Wykonawcy a danym Wykonawcą, polegające w szczególności na:
  - a) Uczestnictwie w spółce jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej,
  - b) Posiadaniu co najmniej 5% udziałów lub 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, pieczy zastępczej, opieki lub kurateli.



## 11. POSTANOWIENIA KOŃCOWE

1. Zamawiający zastrzega sobie prawo do możliwości zmiany części treści lub unieważnienia całego Zapytania na każdym etapie postępowania, najpóźniej do momentu upływu terminu składania ofert (zmiana) lub ostatecznego wyboru dostawcy (unieważnienie), bez podania przyczyn.
2. Zamawiający nie przewiduje możliwości udzielenia zamówienia uzupełniającego.
3. Zamawiający nie dopuszcza możliwości składania ofert częściowych. Oferty na częściowe zamówienie nie będą rozpatrywane.
4. Zamawiający przewiduje zmiany w umowie z Wykonawcą w wypadkach wskazanych poniżej:
  - a) W wypadku zmiany stawek VAT – zmianie może ulec wysokość należnej całkowitej zapłaty dla Wykonawcy,
  - b) W wypadku rozwiązania lub zmiany umowy, która wiąże Zamawiającego z Instytucją Pośredniczącą – dostosowaniu mogą ulec te części umowy z Wykonawcą, które muszą zostać zmienione, aby osiągnąć zgodność z zapisami umowy z Instytucją Pośredniczącą,
  - c) Możliwość zmiany sposobu zapłaty dla Wykonawcy, w tym wprowadzenie płatności w formie zaliczki i kolejnych transz,
  - d) Możliwość zmiany terminu realizacji zamówienia – w wypadkach uzasadnionych organizacyjnie po stronie Zamawiającego lub spowodowanych siłą wyższą.
5. Zamawiający nie zwraca Wykonawcom kosztów przygotowania ofert i innych kosztów udziału w postępowaniu.
6. W niniejszym postępowaniu wszelkie oświadczenia, wnioski, zawiadomienia oraz inne informacje Zamawiający i Wykonawcy przekazują sobie pisemnie pocztą/kurierem.

Dodatkowych informacji udziela Pełnomocnik p. Bartosz Awruk: tel. 85 675-65-00, email: b.awruk@wawruk.pl.

### **Do zapytania ofertowego dołączono następujące załączniki:**

1. Załącznik 1 – Wzór formularza oferty.
2. Załącznik 2 – Oświadczenie o braku powiązań osobowych lub kapitałowych z Zamawiającym.
3. Załącznik 3 – Oświadczenie o spełnieniu warunków udziału w postępowaniu.



Białystok,

*05.03.2018 Bartosz Awruk*

.....

(data i podpis os. upoważnionej do  
reprezentowania Zamawiającego)