

**Projekt współfinansowany przez Unię Europejską z Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego oraz z budżetu państwa w ramach Regionalnego Programu Operacyjnego Województwa Łódzkiego na lata 2007-2013**

**Zapytanie ofertowe**

**1.Zamawiający:**

Sienkiewicz MAT- BUD Sp. z o.o.  
04-761 Warszawa ul. Zwoleńska 64a  
NIP 113 00 22 302  
REGON 010007690

**2.Tytuł projektu:**

Sienkiewicz Mat-Bud Sp. z o.o. – innowacyjny zakład produkcyjny

**3.Zadanie realizowane w ramach :**

REGIONALNEGO PROGRAMU OPERACYJNEGO WOJEWÓDZTWA ŁÓDŹKIEGO NA LATA 2007-2013  
OŚ PRIORYTETOWA III: GOSPODARKA, INNOWACYJNOŚĆ, PRZEDSIĘBIORCZOŚĆ  
DZIAŁANIE III.2 PODNOSZENIE INNOWACYJNOŚCI I KONKURENCYJNOŚCI PRZEDSIĘBIORSTW

**4.Opis przedmiotu zamówienia**

Przedmiotem zamówienia jest dostawa narzędzi skrawających na potrzeby nowopowstałego zakładu produkcji form w miejscowości Babsk gm. Biała Rawska .

LP	Nazwa	Jednostka miary	Ilość/ liczba	Opis dane charakterystyczne
<b>NARZĘDZIA SKRAWAJĄCE</b>				
1	noże tokarskie	kpl.	2	25x25, Zestaw powszechnie używanych noży tokarskich do typowych prac tokarskich. Jest to 8 noży posiadających część skrawającą wykonaną z węgliką spiekanego umożliwiających wydajne skrawanie.
2	zestaw wiertel nr 1	zestaw	1	Zestaw wiertel ze stali szybkoobrotowej umożliwiających wiercenie w stali otworów o średnicach 14,5mm, 15mm, 16mm, 17mm, 18mm, 19mm, 20mm, 21mm, 22mm, 23mm (10 wiertel)
3	zestaw wiertel nr 2	zestaw	1	Zestaw wiertel ze stali szybkoobrotowej umożliwiających wiercenie w stali otworów o średnicach 14,5mm, 16mm, 18mm, 20mm, 22mm, 24mm, 26mm, 28mm, 30mm (9 wiertel)
4	zestaw wiertel nr 3	zestaw	1	Zestaw 19 wiertel umożliwiających wiercenie w stali otworów o średnicach od 1 do 10mm. Wiertła wykonane ze stali szybkoobrotowej i są pokryte warstwą TiN (azotek tytanu) przez co są znacznie bardziej wytrzymałe od wiertel bez tej powłoki.
5	zestaw wiertel nr 4	zestaw	1	Zestaw wiertel ze stali szybkoobrotowej umożliwiających wiercenie w stali otworów o średnicach 10mm, 10,5mm, 12mm, 12,5mm, 13mm, 14mm, 16mm, 18mm, 20mm, 22mm (10 wiertel)
6	frezy palcowe	zestaw	1	Zestaw 20 frezów palcowych o średnicach 3, 4, 5, 6, 8, 10, 12, 14, 18, 20 mm. Frezy pokryte warstwą TiN (azotek tytanu) w celu zwiększenia ich trwałości.
7	głowica frezerska 63mm	szt.	1	Głowica frezerska o średnicy 63 mm do frezowania stali, z wymiennymi płytkami

**Projekt współfinansowany przez Unię Europejską z Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego oraz z budżetu państwa w ramach Regionalnego Programu Operacyjnego Województwa Łódzkiego na lata 2007-2013**

8	głowica frezerska 125mm	szt.	1	Głowica frezerska o średnicy 125 mm do frezowania większych powierzchni stali z wymiennymi płytkami
9	głowica frezerska 200mm	szt.	1	Głowica frezerska o średnicy 200 mm do frezowania dużych powierzchni stali. Głowica posiada wymienne ostrza.
10	gwintowniki i narzynki zestaw nr1	zestaw	1	Zestaw gwintowników i narzynek pozwalających wykonywać gwinty od M2 do M14 w tym drobnozwojne.
11	gwintowniki i narzynki zestaw nr 2	zestaw	1	Zestaw gwintowników i narzynek pozwalających wykonywać gwinty od M14 do M20.

**5. Opis sposobu obliczenia ceny;**

- Należy podać łączną wartość obejmującą wszystkie składniki zamówienia.
  - Dostawca określi cenę oferty netto wyrażoną w PLN podając ją w zapisie liczbowym i słownie z dokładnością do grosza (do dwóch miejsc po przecinku).
  - Do tak obliczonej ceny netto zostanie doliczony podatek VAT zgodnie z obowiązującymi przepisami
  - Podana w ofercie cena jest ceną ostateczną obejmującą wszystkie koszty i składniki związane z realizacją zamówienia, w tym : gwarancji oraz upusty, rabaty
- Dostawa na koszt i ryzyko Wykonawcy. Adres dostawy – zakład produkcji form w miejscowości Babsk gm. Biała Rawska. Wraz z urządzeniem należy dostarczyć wymagane prawem atesty i certyfikaty, instrukcję obsługi w języku polskim .

**6. Opis kryteriów, którymi zamawiający będzie się kierował przy wyborze oferty, wraz z podaniem znaczenia tych kryteriów i sposobu oceny ofert;**

Przy ocenie ofert, zamawiający będzie się kierował kryteriami przedstawionymi w poniższej tabeli, określającej równocześnie ich znaczenie. Ocena ofert zostanie dokonana w sposób następujący:  
Wyliczona wartość punktowa kryterium zostanie pomnożona przez znaczenie kryterium podane w poniższej tabeli.

L.p.	Kryterium	Waga kryterium %
1.	Cena	95 %
2.	Okres gwarancji	5 %

Ogólna ilość punktów zdobytych przez ocenianą ofertę wynosi:

$$K = K_1 * 95\% + K_2 * 5\%$$

**1. Kryterium ceny –**

W kryterium cena, zostanie zastosowany następujący wzór:

$$K_1 = \frac{C_n}{C_b} * 100$$

gdzie:

**C<sub>n</sub>** – cena najniższa wśród ofert nieodrzuconych

**C<sub>b</sub>** – cena oferty badanej

Liczba punktów, którą można uzyskać w ramach tego kryterium obliczona zostanie przez podzielenie ceny najniższej z ofert przez cenę ocenianej oferty i pomnożenie tak otrzymanej liczby przez 100 punktów.

**2. Kryterium okresu gwarancji –**

## **Projekt współfinansowany przez Unię Europejską z Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego oraz z budżetu państwa w ramach Regionalnego Programu Operacyjnego Województwa Łódzkiego na lata 2007-2013**

W kryterium okresu gwarancji, zostanie zastosowany następujący wzór:

$$K_2 = 5 * (m - 12)$$

gdzie:

**m – czas udzielonej gwarancji wyrażony w miesiącach**

Dla  $m \geq 32$  miesiące przyjmuje się  $K_2$  równe 100

( Uwaga – okres udzielonej gwarancji nie może być krótszy niż 12 miesięcy.)

Za ofertę najkorzystniejszą uznana zostanie oferta, która w sumie uzyskała największą ilość punktów w oparciu o podane kryteria. Wszystkie obliczenia będą dokonywane z dokładnością do dwóch miejsc po przecinku.

### **7. Termin wykonania zamówienia**

Termin wykonania zamówienia nie może być dłuższy niż do 15 maj 2011 r.

### **8. Opis sposobu przygotowania ofert:**

\* Oferta powinna zawierać:

- dane składające ofertę
- typ oferowanych narzędzi ( dane techniczne )
- cenę netto , oraz wyliczony podatek VAT ( podana w PLN )
- deklarowany termin dostawy
- okres udzielanej gwarancji

Dostawca ponosi wszelkie koszty związane z przygotowaniem i złożeniem oferty.

### **9. Miejsce oraz termin składania i otwarcia ofert:**

Oferty należy składać w Zakładzie Produkcyjnym w Babsku :

Sienkiewicz MAT-BUD Sp. z o.o.

Zakład Produkcyjny w Babsku

**BABSK ul. Polna 3**

**96-200 Rawa Mazowiecka**

Termin składania ofert upływa dnia 05 maja 2011 r. o godz. 12 00

Otwarcie ofert nastąpi w dniu 05 maja 2011 r. o godz. 12 30

Zamawiający niezwłocznie zwraca ofertę złożoną po terminie.

### **10. Warunki udziału w postępowaniu oraz opis sposobu dokonywania oceny spełniania tych warunków.**

Do udziału w postępowaniu dopuszczeni będą wyłącznie wykonawcy , którzy złożą ważną ofertę oraz:

- 1) posiadają uprawnień do wykonania określonej działalności lub czynności , jeżeli przepisy prawa nakładają obowiązek posiadania takich uprawnień.
- 2) posiadają wiedzę i doświadczenie
- 3) dysponują odpowiednim potencjałem technicznym oraz osobami znajdującymi się w sytuacji ekonomicznej i finansowej zapewniającej wykonanie zamówienie.

### **11. Informacje dodatkowe**

1. Wniosek o dofinansowanie firmy Sienkiewicz MAT- BUD Sp. z o. o. 04-761 Warszawa ul. Zwolenńska 64a o numerze WND-RPLD.03.02.00-00-349/10 pt. „Sienkiewicz MAT-BUD Sp. z o.o. – innowacyjny zakład produkcyjny” otrzymał dofinansowanie ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego oraz Budżetu Państwa w ramach Regionalnego Programu Operacyjnego Województwa Łódzkiego na lata 2007-2013
2. Z wyłonionym w postępowaniu Dostawcą zostanie zawarta umowa .

**Projekt współfinansowany przez Unię Europejską z Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego oraz z budżetu państwa w ramach Regionalnego Programu Operacyjnego Województwa Łódzkiego na lata 2007-2013**

3. Dostawca będzie zobowiązany do przechowywania dokumentacji związanej Projektem do 31. 12. 2020 r
4. Zamawiający zastrzega sobie możliwość zmiany warunków zamówienia lub unieważnienia postępowania.
5. Osobami do kontaktów ze strony Zamawiającego są Jakub Łazęcki, tel 601-940-725 oraz Krzysztof Bańkowski, tel 605-940-631

**12. Data wysłania niniejszego zapytania ofertowego**

28. 04. 2011r.