



**PAGEN Sp. z o.o.**  
Gnojnik 699  
32-864 Gnojnik

Gnojnik, 1 grudnia 2017 roku

## ZAPYTANIE OFERTOWE

### 1. Nazwa i adres zamawiającego

**PAGEN Sp. z o.o.**  
Gnojnik 699  
32-864 Gnojnik

NIP: 8691647167  
REGON: 851657793  
KRS: 0000310717  
Tel. 14- 68 69 919  
Fax. 14- 68 69 960  
[www.pagen.pl](http://www.pagen.pl)  
e-mail: [biuro@pagen.pl](mailto:biuro@pagen.pl)

### 2. Tryb udzielania zamówienia.

Zamówienie udzielane będzie w trybie postępowania ofertowego.  
Zamawiający nie dopuszcza składania ofert częściowych.  
Zamawiający nie dopuszcza składania ofert wariantowych.

### 3. Opis przedmiotu zamówienia.





Przedmiotem zamówienia jest zakup, montaż i uruchomienie linii technologicznej w celu wdrożenia nowej technologii produkcji stolarki otworowej o podwyższonych parametrach w oparciu wzór użytkowy własnego projektu pn. **"Wdrożenie innowacyjnej technologii produkcji okien o podwyższonych parametrach SUN INTELLIGENT"** o innowacyjnym wyglądzie zgrzewu i niespotykanej dotąd wąskiej spoinie, bez śladów obróbki mechanicznej

w skład której wejdą:

1. **Zgrzewarka czterogłowicowa pozioma zintegrowana z automatyczną oczyszczarką CNC wyposażona w:**

a) **Wysokowydajna pozioma zgrzewarka automatyczna, wyposażona seryjnie w:**

- Zgrzewanie wysokotemperaturowe,
- system ograniczający wypływkę na powierzchni prostej ramy i skrzydeł
- system szybkiej wymiany folii teflonowej i podpór pod profile,
- przekątny i równoległy ruch głowic,
- przednie płyty wyrównujące tolerancje zgrzewu – ogrzewane,
- noże ograniczające wypływkę podgrzewane,
- ogrodzenie ochronne zgodne z CE,
- przygotowanie do zewnętrznego odtransportowania elementu,
- możliwość zgrzewania profili z uszczelkami
- możliwość zgrzewania ram drzwiowych w U

**Sterowanie maszyną:**

- sterowanie pozwalające na łatwą obsługę maszyny,
- intuicyjna obsługa systemu zarządzania informacją wyposażona w narzędzia diagnostyczne
- i raportujące,
- cyfrowa wizualizacja terminów serwisowania maszyny,
- wizualizacja nakładanych profili,
- wskazówki dotyczące zmiany profili i prowadnic,
- parametry grzewcze indywidualnie programowane,
- system operacyjny Windows XP,
- napęd CD-ROM, port USB,
- Przemysłowy PC z kolorowym 19" monitorem TFT, klawiatura i myszka przemysłowa,
- zarządzanie danymi poprzez bazę danych, współpraca z każdym programem konstrukcyjnym

**Dane techniczne:**

- min. wymiary zgrzewanego elementu: 370 mm x 360 mm
- max. wymiary zgrzewanego elementu: 3000 mm x 2600 mm



b) Poziomy bufor spełniający funkcję chłodzenia i stacji transportowej

**Dane techniczne:**

- powierzchnia robocza: 3000 mm x 2300 mm
- minimalny wymiar elementu: 370 mm x 360 mm
- maksymalny wymiar elementu: 2600 mm w kierunku przesuwu elementu
- maksymalny wymiar elementu: 3000 mm szerokość
- maksymalna waga elementu: 80 kg

c) Czyszczarka CNC do czyszczenia spoin narożnych, konturów wewnętrznych, rowków pod uszczelki

- Czteroosiowa multi czynnościowa czyszczarka CNC,
- Panel programowania z dotykowym monitorem,
- Obróbka zewnętrznych konturów z frezami tarczowymi,
- Możliwość konfiguracji dowolnych narzędzi,
- Możliwość połączenia w linię,

**Sterowanie maszyną:**

- Obsługa maszyny poprzez system operacyjny Windows,
- Graficzna wizualizacja i możliwość zmian pozycji obróbczych,
- Płaszczyzna serwisowa z wizualizacją diagnostyki i funkcji programowych,
- napęd CD-ROM,
- port USB,
- Przemysłowy PC z kolorowym 21" monitorem TFT,
- klawiatura i myszka przemysłowa,
- zarządzanie danymi poprzez bazę danych

**Dane techniczne:**

- minimalna szerokość zabudowy profili: 40 mm
- maksymalna szerokość zabudowy profil : 125 mm
- minimalna wysokość profili: 40 mm
- maksymalna wysokość profili: 130 mm

2. Centrum obróbcze profili – 2 szt.

**Dane techniczne:**

- Pojemność magazynu podawczego jedenaście profili
- Długość elementów 400 – 4000 mm
- Przekroje profili sz. × wys.: 130x205 mm
- Pojemność do 30 jednostek obróbczych
- Zespoły frezarskie do 20 000 obr./min.
- Podzespół wiertarski z przekładnią 1,2 kW
- Przechylny zespół przykręcania wzmocnień do przykręcania z obu stron

Wszystkie te maszyny wykonują dedykowane obróbki przypisane odpowiednim elementom składkowym okien i drzwi stolarki PVC – jedna wykonuje obróbki skrzydeł a druga ram i słupków stałych.

a) **Centrum Obróbcze NR 1 / skrzydła**



Operacje frezowania i wiercenia wykonywane na pierwszej maszynie do obróbki profili skrzydłowych:

- Przykręcanie wzmocnień stalowych w profilach (rozwiązanie pozwala realizować prace na dwóch odcinkach profili w jednej maszynie. To pozwalana na uzyskanie wysokiej wydajności i powtarzalność obróbki
- Frezowanie otworów odwadniających,
- Frezowanie otworów odpowietrzających,
- Frezowanie otworów pod puszkę zasuwnicy,
- Wiercenie pod zawias skrzydłowy,
- Podfrezowanie wypływki pod uszczelkę,
- Wiercenie otworów pod mocowanie klamki,

#### b) Centrum Obróbcze NR 2 / ramy i słupki stałe

Operacje frezowanie i wiercenia wykonywane na drugiej maszynie do obróbki profili ramowych:

- Przykręcanie wzmocnień stalowych w profilach, rozwiązanie wyłączanego wkrętaka przed stacją obróbczą (rozwiązanie pozwala realizować prace na dwóch odcinkach profili w jednej maszynie. To pozwalana na uzyskanie wysokiej wydajności i powtarzalność obróbki)
- Frezowanie otworów odwadniających,
- Frezowanie otworów odpowietrzających,
- Frezowanie otworów pod puszkę zasuwnicy,
- Wiercenie pod zawias góra oraz dół,
- Podfrezowanie wypływki pod uszczelkę,
- Markowanie pod zaczepy montażowe,
- Wiercenie otworów pod mocowanie słupka stałego,
- Frezowanie otworów pod mocowanie dodatkowych elementów wietrzących,
- Wiercenie otworów pod dyble.

#### 4. Termin realizacji zamówienia.

do 30 maja 2018r.

#### 5. Informacja o ofercie wariantowej.

Zamawiający nie dopuszcza składania ofert wariantowych.

#### 6. Opis warunków udziału w postępowaniu oraz sposobu dokonywania oceny spełnienia tych warunków:

6.1. W postępowaniu mogą wziąć udział Wykonawcy, którzy spełniają następujące warunki:

- a. posiadają uprawnienia do wykonywania działalności lub czynności w zakresie odpowiadającym przedmiotowi zamówienia,
- b. posiadają niezbędną wiedzę i doświadczenie oraz dysponują potencjałem technicznym i osobami zdolnymi do wykonania zamówienia.

6.2. Ocena spełnienia warunków udziału w niniejszym postępowaniu dokonana zostanie

na zasadzie spełnia / nie spełnia w oparciu o informacje zawarte w dokumentach i oświadczeniach złożonych przez Wykonawców.

#### 7. Wykaz oświadczeń i dokumentów, jakie zobowiązani są dostarczyć wykonawcy w celu potwierdzenia spełnienia warunków udziału w postępowaniu:



Aktualny odpis z właściwego rejestru albo aktualne zaświadczenie o wpisie do ewidencji działalności gospodarczej, jeżeli odrębne przepisy wymagają wpisu do rejestru lub zgłoszenia do ewidencji działalności gospodarczej, wystawiony nie wcześniej niż 6 miesięcy przed upływem terminu składania ofert.

**8. Osoby uprawnione do kontaktu z Wykonawcami :**

Prezes Zarządu Dominik Chamioło, tel. kom. 601 982 999, e-mail: [dominik@pagen.pl](mailto:dominik@pagen.pl)

**9. Miejsce i termin złożenia oferty:**

Oferty należy składać osobiście lub listownie na adres Zamawiającego:  
Gnojnik 699, 32-864 Gnojnik, w nieprzekraczalnym terminie do dnia 30.12.2017 r. godz. 15.00

**10. Termin związania ofertą.**

Wykonawca pozostaje związany ofertą przez okres 90 dni.  
Bieg terminu rozpoczyna się wraz z upływem terminu składania ofert.

**11. Termin i miejsce otwarcia ofert:**

Otwarcie ofert nastąpi dnia 30.12.2017 r. o godz. 16.30 w siedzibie Zamawiającego.  
Zamawiający nie przewiduje publicznego otwarcia ofert.

Oferta powinna zawierać:

1. Nazwę oferenta.
2. Datę sporządzenia oferty.
3. Adres lub siedzibę oferenta.
4. Numer telefonu i faksu.
5. Termin ważności oferty

Oferta musi być podpisana przez osobę lub osoby uprawnione do występowania w obrocie prawnym w imieniu oferenta, przy czym podpis musi być czytelny lub opisany pieczęciami imiennymi. Wykonawca może złożyć wyłącznie jedną ofertę, w formie pisemnej.

**12. Kryteria oceny ofert i opis sposobu ich obliczenia:**

Opis kryteriów, którymi firma będzie się kierowała przy wyborze oferty oraz znaczenie tych kryteriów.

Maksymalna liczba punktów możliwych do uzyskania – 100

Kryteria wyboru	Znaczenie
Cena netto	70%
Gwarancja	15%
Czas reakcji serwisu	15%

**Sposób oceny oferty w poszczególnych kryteriach:**

a) Punkty w ramach kryterium ceny będą przyznawane wg następującej formuły:

$$A_n = \frac{C_{\min}}{C_r} \times 100 \times 70\%$$

C min – cena minimalna w zbiorze



C r – cena oferty rozpatrywanej  
A n – ilość punktów przyznana ofercie

- b) Punkty w ramach kryterium nr 2. „Gwarancja” będą przyznawane wg następujących przedziałów:
- Gwarancja: 12 miesięcy i mniej – 5 pkt.
  - Gwarancja: powyżej 12 miesięcy do 24 miesięcy włącznie – 10 pkt.
  - Gwarancja: powyżej 24 miesięcy – 15 pkt.
- c) Punkty w ramach kryterium nr 3. „Reakcja serwisu” będą przyznawane wg następujących przedziałów:
- Reakcja serwisu: w ciągu 5 godzin – 15 pkt.
  - Reakcja serwisu: powyżej 12 godzin do 24 godzin włącznie – 10 pkt.
  - Reakcja serwisu: powyżej 24 godzin – 5 pkt.

### 13. Pozostałe informacje:

Poprzez złożenie oferty Oferent wyraża zgodę na podanie do wiadomości pozostałych Oferentów szczegółów oferty.

Oferent ma prawo nie wyrazić zgody na podanie do wiadomości szczegółów technicznych przedmiotu zamówienia.

### 14. Zamawiający zastrzega sobie prawo do:

1. zmiany warunków udzielenia zamówienia,
2. unieważnienia postępowania,
3. nie wybrania żadnej z przedstawionych ofert bez podania przyczyny,
4. pozostawienia bez rozpatrzenia oferty niezgodnej z wymogami niniejszego zapytania.

W przypadku zaistnienia powyższych okoliczności Oferentom nie przysługują żadne roszczenia w stosunku do Zamawiającego.

Zamawiający jednocześnie informuje, że postępowanie nie jest prowadzone w oparciu o ustawę z dnia 29 stycznia 2004r. – Prawo Zamówień Publicznych, dlatego nie jest możliwe stosowanie środków odwoławczych określonych w tej ustawie.





**PAGEN**

sp. z o.o.  
32-864 GNOJNIK 699  
tel./fax 14 68 69 919; fax 14 68 69 996  
REGON 851657793 NIP 869-16-47-167

PREZES ZARZĄDU

  
Dominik Chmiel

V-ce PREZES ZARZĄDU

  
Mirosław Nowak



PAGEN Sp. z o.o.  
Gnojnik 699  
32-864 Gnojnik

Gnojnik, 1 grudnia 2017 roku

*Dotyczy zapytania ofertowego na zakup, montaż i uruchomienie linii technologicznej w celu wdrożenia nowej technologii produkcji stolarki otworowej o podwyższonych parametrach w oparciu wzór użytkowy własnego projektu pn. "Wdrożenie innowacyjnej technologii produkcji okien o podwyższonych parametrach SUN INTELLIGENT" o innowacyjnym wyglądzie zgrzewu i niespotykanej dotąd wąskiej spoinie, bez śladów obróbki mechanicznej w ramach Regionalnego Programu Operacyjnego Województwa Małopolskiego na lata 2014 – 2020 w ramach 3 Osi Priorytetowej „Przedsiębiorcza Małopolska”, Działanie 3.4 Rozwój i konkurencyjność małopolskich MŚP, Poddziałanie 3.4.4 Dotacje dla MŚP, Typ projektu A. wdrożenia wyników prac B+R, wynalazków oraz wzorów użytkowych przez MŚP funkcjonujące na rynku dłużej niż 24 m-ce.*

## INFORMACJA O ZAKAZIE POWIĄZAŃ KAPITAŁOWYCH LUB OSOBOWYCH

W celu uniknięcia konfliktu interesów zamówienia nie mogą być udzielane podmiotom powiązanim z Zamawiającym osobowo lub kapitałowo, a także z pozostającym z Wykonawcą w jakimkolwiek stosunku prawnym lub faktycznym.

Ponadto osoby wykonujące w imieniu zamawiającego czynności związane z procedurą wyboru Wykonawcy, w tym biorące udział w procesie oceny ofert, nie mogą być powiązane osobowo lub kapitałowo z wykonawcami, którzy złożyli oferty. Powinny być to osoby bezstronne i obiektywne.

Przez powiązania osobowe lub kapitałowe rozumie się wzajemne powiązania pomiędzy Zamawiającym lub osobami upoważnionymi do zaciągania zobowiązań w imieniu Zamawiającego lub osobami wykonującymi w imieniu Zamawiającego czynności związane z przygotowaniem i przeprowadzeniem procedury wyboru Wykonawcy a Wykonawcą, polegające w szczególności na:

- uczestniczeniu w spółce jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej;
- posiadaniu co najmniej 10% udziałów lub akcji;
- pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika;
- pozostawaniu w związku małżeńskim, w stosunku pokrewieństwa lub powinowactwa w linii prostej (rodzice, dzieci, wnuki, teściowie, zięć, synowa), w stosunku pokrewieństwa lub powinowactwa w linii bocznej do drugiego stopnia (rodzeństwo, krewni małżonka/i) lub pozostawania w stosunku przysposobienia, opieki lub kurateli.

Gnojnik, 1 grudnia 2017r.

Miejscowość, data

Pieczęć i podpis osoby upoważnionej

**PAGEN**

sp. z o.o.  
32-864 GNOJNIK 699  
tel./fax 14 68 69 919; fax 14 68 69 996  
REGON 851657793 NIP 869-16-47-167

PREZES ZARZĄDU

Dominik Chamion

V-ce PREZES ZARZĄDU

Mirosław Nowak



**PAGEN Sp. z o.o.**  
Gnojnik 699  
32-864 Gnojnik

Gnojnik, 7 grudnia 2017 roku

### **KOREKTA ZAPYTANIA OFERTOWEGO z dnia 1 grudnia 2018 roku**

**W zakresie pkt. 9 i 11, otrzymują nowe brzmienie:**

**9. Miejsce i termin złożenia oferty:**

Oferty należy składać osobiście lub listownie na adres Zamawiającego:  
Gnojnik 699, 32-864 Gnojnik, w nieprzekraczalnym terminie do dnia 02.01.2018 r. godz.  
15.00

**11. Termin i miejsce otwarcia ofert:**

Otwarcie ofert nastąpi dnia 02.01.2018 r. o godz. 16.30 w siedzibie Zamawiającego.  
Zamawiający nie przewiduje publicznego otwarcia ofert.

#### **1. Nazwa i adres zamawiającego**

**PAGEN Sp. z o.o.**  
Gnojnik 699  
32-864 Gnojnik

NIP: 8691647167

REGON: 851657793

KRS: 0000310717

Tel. 14- 68 69 919

Fax. 14- 68 69 960

[www.pagen.pl](http://www.pagen.pl)

e-mail: [biuro@pagen.pl](mailto:biuro@pagen.pl)

#### **2. Tryb udzielania zamówienia.**

Zamówienie udzielane będzie w trybie postępowania ofertowego.  
Zamawiający nie dopuszcza składania ofert częściowych.  
Zamawiający nie dopuszcza składania ofert wariantowych.

### 3. Opis przedmiotu zamówienia.

Przedmiotem zamówienia jest zakup, montaż i uruchomienie linii technologicznej w celu wdrożenia nowej technologii produkcji stolarki otworowej o podwyższonych parametrach w oparciu wzór użytkowy własnego projektu pn. **"Wdrożenie innowacyjnej technologii produkcji okien o podwyższonych parametrach SUN INTELLIGENT"** o innowacyjnym wyglądzie zgrzewu i niespotykanej dotąd wąskiej spoinie, bez śladów obróbki mechanicznej

w skład której wejdą:

#### 1. Zgrzewarka czterogłowicowa pozioma zintegrowana z automatyczną oczyszczarką CNC wyposażona w:

##### a) Wysokowydajna pozioma zgrzewarka automatyczna, wyposażona seryjnie w:

- Zgrzewanie wysokotemperaturowe,
- system ograniczający wypływkę na powierzchni prostej ramy i skrzydeł
- system szybkiej wymiany folii teflonowej i podpór pod profile,
- przekątny i równoległy ruch głowic,
- przednie płyty wyrównujące tolerancje zgrzewu – ogrzewane,
- noże ograniczające wypływkę podgrzewane,
- ogrodzenie ochronne zgodne z CE,
- przygotowanie do zewnętrznego odtransportowania elementu,
- możliwość zgrzewania profili z uszczelkami
- możliwość zgrzewania ram drzwiowych w U

##### **Sterowanie maszyną:**

- sterowanie pozwalające na łatwą obsługę maszyny,
- intuicyjna obsługa systemu zarządzania informacją wyposażona w narzędzia diagnostyczne
- i raportujące,
- cyfrowa wizualizacja terminów serwisowania maszyny,
- wizualizacja nakładanych profili,
- wskazówki dotyczące zmiany profili i prowadnic,
- parametry grzewcze indywidualnie programowane,
- system operacyjny Windows XP,
- napęd CD-ROM, port USB,
- Przemysłowy PC z kolorowym 19" monitorem TFT, klawiatura i myszka przemysłowa,
- zarządzanie danymi poprzez bazę danych, współpraca z każdym programem konstrukcyjnym

##### **Dane techniczne:**

- min. wymiary zgrzewanego elementu: 370 mm x 360 mm
- max. wymiary zgrzewanego elementu: 3000 mm x 2600 mm

**b) Poziomy bufor spełniający funkcję chłodzenia i stacji transportowej**

**Dane techniczne:**

- powierzchnia robocza: 3000 mm x 2300 mm
- minimalny wymiar elementu: 370 mm x 360 mm
- maksymalny wymiar elementu: 2600 mm w kierunku przesuwu elementu
- maksymalny wymiar elementu: 3000 mm szerokość
- maksymalna waga elementu: 80 kg

**c) Czyszczarka CNC do czyszczenia spoin narożnych, konturów wewnętrznych, rowków pod uszczelki**

- Czteroosiowa multi czynnościowa czyszczarka CNC,
- Panel programowania z dotykowym monitorem,
- Obróbka zewnętrznych konturów z frezami tarczowymi,
- Możliwość konfiguracji dowolnych narzędzi,
- Możliwość połączenia w linię,

**Sterowanie maszyną:**

- Obsługa maszyny poprzez system operacyjny Windows,
- Graficzna wizualizacja i możliwość zmian pozycji obróbczych,
- Płaszczyzna serwisowa z wizualizacją diagnostyki i funkcji programowych,
- napęd CD-ROM,
- port USB,
- Przemysłowy PC z kolorowym 21" monitorem TFT,
- klawiatura i myszka przemysłowa,
- zarządzanie danymi poprzez bazę danych

**Dane techniczne:**

- minimalna szerokość zabudowy profili: 40 mm
- maksymalna szerokość zabudowy profil : 125 mm
- minimalna wysokość profili: 40 mm
- maksymalna wysokość profili: 130 mm

**2. Centrum obróbcze profili – 2 szt.**

**Dane techniczne:**

- Pojemność magazynu podawczego jedenastce profili
- Długość elementów 400 – 4000 mm
- Przekroje profili sz. × wys.: 130x205 mm
- Pojemność do 30 jednostek obróbczych
- Zespoły frezarskie do 20 000 obr./min.
- Podzespół wiertarski z przekładnią 1,2 kW
- Przechyłny zespół przykręcania wzmocnień do przykręcania z obu stron

Wszystkie te maszyny wykonują dedykowane obróbki przypisane odpowiednim elementom składowym okien i drzwi stolarki PVC – jedna wykonuje obróbki skrzydeł a druga ram i słupków stałych.

#### a) Centrum Obróbcze NR 1 / skrzydła

Operacje frezowania i wiercenia wykonywane na pierwszej maszynie do obróbki profili skrzydłowych:

- Przykręcanie wzmocnień stalowych w profilach (rozwiązanie pozwala realizować prace na dwóch odcinkach profili w jednej maszynie. To pozwalana na uzyskanie wysokiej wydajności i powtarzalność obróbki
- Frezowanie otworów odwadniających,
- Frezowanie otworów odpowietrzających,
- Frezowanie otworów pod puszkę zasuwnicy,
- Wiercenie pod zawias skrzydłowy,
- Podfrezowanie wypłytki pod uszczelkę,
- Wiercenie otworów pod mocowanie klamki,

#### b) Centrum Obróbcze NR 2 / ramy i słupki stałe

Operacje frezowanie i wiercenia wykonywane na drugiej maszynie do obróbki profili ramowych:

- Przykręcanie wzmocnień stalowych w profilach, rozwiązanie wyłączanego wkrętaka przed stacją obróbczą (rozwiązanie pozwala realizować prace na dwóch odcinkach profili w jednej maszynie. To pozwalana na uzyskanie wysokiej wydajności i powtarzalność obróbki)
- Frezowanie otworów odwadniających,
- Frezowanie otworów odpowietrzających,
- Frezowanie otworów pod puszkę zasuwnicy,
- Wiercenie pod zawias góra oraz dół,
- Podfrezowanie wypłytki pod uszczelkę,
- Markowanie pod zaczepy montażowe,
- Wiercenie otworów pod mocowanie słupka stałego,
- Frezowanie otworów pod mocowanie dodatkowych elementów wietrzących,
- Wiercenie otworów pod dyble.

#### 4. Termin realizacji zamówienia.

do 30 maja 2018r.

#### 5. Informacja o ofercie wariantowej.

Zamawiający nie dopuszcza składania ofert wariantowych.

#### 6. Opis warunków udziału w postępowaniu oraz sposobu dokonywania oceny spełnienia tych warunków:

6.1. W postępowaniu mogą wziąć udział Wykonawcy, którzy spełniają następujące warunki:

- a. posiadają uprawnienia do wykonywania działalności lub czynności w zakresie odpowiadającym przedmiotowi zamówienia,
- b. posiadają niezbędną wiedzę i doświadczenie oraz dysponują potencjałem technicznym i osobami zdolnymi do wykonania zamówienia.

6.2. Ocena spełnienia warunków udziału w niniejszym postępowaniu dokonana zostanie

na zasadzie spełnia / nie spełnia w oparciu o informacje zawarte w dokumentach i oświadczeniach złożonych przez Wykonawców.

**7. Wykaz oświadczeń i dokumentów, jakie zobowiązani są dostarczyć wykonawcy w celu potwierdzenia spełnienia warunków udziału w postępowaniu:**

Aktualny odpis z właściwego rejestru albo aktualne zaświadczenie o wpisie do ewidencji działalności gospodarczej, jeżeli odrębne przepisy wymagają wpisu do rejestru lub zgłoszenia do ewidencji działalności gospodarczej, wystawiony nie wcześniej niż 6 miesięcy przed upływem terminu składania ofert.

**8. Osoby uprawnione do kontaktu z Wykonawcami :**

Prezes Zarządu Dominik Chamioło, tel. kom. 601 982 999, e-mail: [dominik@pagen.pl](mailto:dominik@pagen.pl)

**9. Miejsce i termin złożenia oferty:**

Oferty należy składać osobiście lub listownie na adres Zamawiającego:

Gnojnik 699, 32-864 Gnojnik, w nieprzekraczalnym terminie do dnia 02.01.2018 r. godz. 15.00

**10. Termin związania ofertą.**

Wykonawca pozostaje związany ofertą przez okres 90 dni.

Bieg terminu rozpoczyna się wraz z upływem terminu składania ofert.

**11. Termin i miejsce otwarcia ofert:**

Otwarcie ofert nastąpi dnia 02.01.2018 r. o godz. 16.30 w siedzibie Zamawiającego.

Zamawiający nie przewiduje publicznego otwarcia ofert.

Oferta powinna zawierać:

1. Nazwę oferenta.
2. Datę sporządzenia oferty.
3. Adres lub siedzibę oferenta.
4. Numer telefonu i faksu.
5. Termin ważności oferty

Oferta musi być podpisana przez osobę lub osoby uprawnione do występowania w obrocie prawnym w imieniu oferenta, przy czym podpis musi być czytelny lub opisany pieczęciami imiennymi. Wykonawca może złożyć wyłącznie jedną ofertę, w formie pisemnej.

**12. Kryteria oceny ofert i opis sposobu ich obliczenia:**

Opis kryteriów, którymi firma będzie się kierowała przy wyborze oferty oraz znaczenie tych kryteriów.

Maksymalna liczba punktów możliwych do uzyskania – 100

Kryteria wyboru	Znaczenie
Cena netto	70%
Gwarancja	15%
Czas reakcji serwisu	15%

**Sposób oceny oferty w poszczególnych kryteriach:**

- a) Punkty w ramach kryterium ceny będą przyznawane wg następującej formuły:



$$A_n = \frac{C_{\min}}{C_r} \times 100 \times 70\%$$

$C_{\min}$  – cena minimalna w zbiorze

$C_r$  – cena oferty rozpatrywanej

$A_n$  – ilość punktów przyznana ofercie

- b) Punkty w ramach kryterium nr 2. „Gwarancja” będą przyznawane wg następujących przedziałów:
- Gwarancja: 12 miesięcy i mniej – 5 pkt.
  - Gwarancja: powyżej 12 miesięcy do 24 miesięcy włącznie – 10 pkt.
  - Gwarancja: powyżej 24 miesięcy – 15 pkt.
- c) Punkty w ramach kryterium nr 3. „Reakcja serwisu” będą przyznawane wg następujących przedziałów:
- Reakcja serwisu: w ciągu 5 godzin – 15 pkt.
  - Reakcja serwisu: powyżej 12 godzin do 24 godzin włącznie – 10 pkt.
  - Reakcja serwisu: powyżej 24 godzin – 5 pkt.

### 13. Pozostałe informacje:

Poprzez złożenie oferty Oferent wyraża zgodę na podanie do wiadomości pozostałych Oferentów szczegółów oferty.

Oferent ma prawo nie wyrazić zgody na podanie do wiadomości szczegółów technicznych przedmiotu zamówienia.

### 14. Zamawiający zastrzega sobie prawo do:

1. zmiany warunków udzielenia zamówienia,
  2. unieważnienia postępowania,
  3. nie wybrania żadnej z przedstawionych ofert bez podania przyczyny,
  4. pozostawienia bez rozpatrzenia oferty niezgodnej z wymogami niniejszego zapytania.
- W przypadku zaistnienia powyższych okoliczności Oferentom nie przysługują żadne roszczenia w stosunku do Zamawiającego.

Zamawiający jednocześnie informuje, że postępowanie nie jest prowadzone w oparciu o ustawę z dnia 29 stycznia 2004r. – Prawo Zamówień Publicznych, dlatego nie jest możliwe stosowanie środków odwoławczych określonych w tej ustawie.

*Mirostaw Nowak*

*Dominik Champlak*