

Starachowice, dn. 10.09.2018

## **ZAPYTANIE OFERTOWE**

### **Prace B+R - Podwykonawstwo**

**dla projektu RPSW.01.02.00-26-0025/17 pn.: „Badania i opracowanie zaawansowanej technologii obróbki skrawaniem odlewów żeliwnych zgodnie z wymaganiami innowacyjnego elastycznego systemu paletyzacji”**

**współfinansowanego z Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego w ramach Działania 1.2 „Badania i rozwój w sektorze świętokrzyskiej przedsiębiorczości, Osi 1 „Innowacje i nauka” Regionalnego programu Operacyjnego Województwa Świętokrzyskiego na lata 2014-2020,**

### **I. PRZEDMIOT ZAMÓWIENIA**

Prace badawczo-rozwojowe dot.:

1. ***Opracowania technologii elementarnych operacji obróbki żeliwa*** przewidzianych w Etapie 1 nt. „Badania skrawalności różnych gatunków żeliwa sferoidalnego w zakresie elementarnych procesów obróbki”. Termin realizacji – 30.11.2018 r.
2. ***Opracowania metodyki i analiza wyników badań i wnioski*** dot. skrawania różnych gatunków żeliwa w ramach Etapu 2 nt. „Badania wpływu twardości i mikrostruktury na jakość skrawania żeliwa; optymalizacja procesu obróbki”. Termin realizacji – 30.07.2019 r.
3. ***Opracowanie wytycznych do konstrukcji przyrządów mocujących odlewy dla zaawansowanych systemów obróbki FMS*** w ramach Etapu 3 nt. „Opracowanie techniki i technologii mocowania odlewów determinowanej wymaganiami systemów CNC/FMS”. Termin realizacji – 30.11.2019 r.

Prace badawcze dotyczą elastycznego systemu obróbki CNC/FMS/FASTEMS, zainstalowanego u Zamawiającego. W skład systemu wchodzi:

- poziome centrum frezarskie OKUMA MA-600H II ze sterowaniem OSP-P300M, magazynem narzędzi 260 gniazd,
- system paletyzacji f-my FASTEMS, z 32 miejscami paletowymi,
- izba pomiarowa wyposażona m. in. w WMP, wysokościomierz, przyrząd ustawczo-pomiarowy narzędzi, przyrząd do kalibracji narzędzi, oprogramowanie MeasurLink 8 do oceny stabilności procesowej obróbki skrawaniem.

**KOD CPV:** 73000000-2 – Usługi badawcze i eksperymentalno-rozwojowe oraz pokrewne usługi doradcze

### **II. NAZWA (FIRMA) I ADRES ZAMAWIAJĄCEGO (BENEFICJENTA)**

Nazwa: Spółka Akcyjna Odlewnie Polskie

Adres: ul. inż. Władysława Rogowskiego 22, 27-200 Starachowice

NIP: 664-00-05-475, REGON: 290639763

### **III. INFORMACJA O WSPÓLFINANSOWANIU PROJEKTU**

Projekt pn.: „Badania i opracowanie zaawansowanej technologii obróbki skrawaniem odlewów żeliwnych zgodnie z wymaganiami innowacyjnego elastycznego systemu paletyzacji”

współfinansowany z Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego w ramach Działania 1.2 „Badania i rozwój w sektorze świętokrzyskiej przedsiębiorczości, Osi 1 „Innowacje i nauka” Regionalnego programu Operacyjnego Województwa Świętokrzyskiego na lata 2014-2020,

#### IV. ZAMÓWIENIA UZUPEŁNIAJĄCE

W ramach przedmiotowego zamówienia nie planuje się udzielania zamówień uzupełniających.

#### V. ZAMÓWIENIA CZĘŚCIOWE

W ramach przedmiotowego zamówienia nie planuje się możliwości realizacji zamówień częściowych.

#### VI. ROZLICZENIA

Wszelkie rozliczenia związane z realizacją niniejszego zamówienia będą prowadzone w złotych polskich lub walucie obcej. Szczegółowe zasady oraz sposób rozliczeń określony został w projekcie umowy.

#### VII. ZAKRES PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

**Zadanie 1. Opracowanie technologii elementarnych operacji obróbki żeliwa** przewidzianych w Etapie 1 nt. „Badania skrawalności różnych gatunków żeliwa sferoidalnego w zakresie elementarnych procesów obróbki”

Oferta winna dotyczyć następującego zakresu prac B+R:

- 1) sposób mocowania w obrabiarkę CNC odlewów testowych gwiazdy (rys. 1) i odlewu Y (rys. 2), w tym opracowanie konstrukcji przyrządów mocujących odlewy testowe dla ich obróbki w wysokowydajnych centrach CNC/FMS),
- 2) opracowanie procesu obróbki dla każdego rodzaju elementarnych operacji obróbki:
  - a. dobór narzędzi skrawających dla każdej operacji obróbki,
  - b. parametry procesowe każdej operacji: prędkość skrawania, posuw/ostrze, posuw/obrót, prędkość obrotowa, posuw/min., droga skrawania (długość), czas skrawania, liczba zabiegów, czas operacji,
  - c. opracowanie kontroli procesu: dobór metod i narzędzi pomiarowych.

Badania dotyczą następujących elementarnych operacji obróbki:

- a. frezowanie zgrubne i wykończeniowe, wiercenie i gwintowanie, wytaczanie dla każdej grubości ścianki odlewu gwiazdy (rys. 3 - 8),
- b. frezowanie i wytaczanie odlewu Y (rys. 9),
- 3) odbiór opracowanej technologii przez Zamawiającego w oparciu o testy obróbki wykonane na zasobach Zamawiającego, z wykorzystaniem przyrządów mocujących wykonanych przez Zamawiającego wg projektu Wykonawcy.

**Zadanie 2. Opracowanie metodyki, analiza wyników badań i wnioski** dot. skrawania różnych gatunków żeliwa w ramach Etapu 2 nt. „Badania wpływu twardości i mikrostruktury na jakość skrawania żeliwa; optymalizacja procesu obróbki”

W zadaniu 2 zostaną przeprowadzone przez Zamawiającego badania skrawalności różnych gatunków żeliwa dla wytypowanych elementarnych operacji.

Oferta winna dotyczyć następującego zakresu prac B+R:

- 1) opracowanie metodyki badań umożliwiających, przy zrealizowaniu badań przemysłowych, ocenę wpływu twardości różnych gatunków żeliwa na parametry skrawania, trwałość narzędzi i jakości obróbki (dokładność wymiarowa, chropowatość),
- 2) bieżącą analizę wyników badań cząstkowych obrabianych odlewów, w zakresie stabilności wymiarowej i trwałości narzędzi skrawających,
- 3) opracowanie działań optymalizacji technologii obróbki skrawaniem dla różnych gatunków żeliwa,
- 4) opracowanie zaleceń dot. doboru narzędzi i wytycznych dot. parametrów skrawania dla różnych gatunków żeliwa.

Badaniom zostaną poddane odlewy testowe (odlew gwiazdy i odlew Y) z następujących gatunków żeliwa o różnej twardości:

- EN-GJS-400-15; 135 -180 HBW,
- EN-GJS-500.7; 170 - 230 HBW,
- EN-GJS-600-3; 190 - 270 HBW,
- EN-GJS-800-10; 250-310 HBW - żeliwo ADI.

**Zadanie 3. Opracowanie wytycznych do konstrukcji przyrządów mocujących odlewy dla zaawansowanych systemów obróbki FMS** w ramach Etapu 3 nt. „Opracowanie techniki i technologii mocowania odlewów determinowanej wymaganiami systemów CNC/FMS”

Oferta winna dotyczyć następującego zakresu prac B+R:

- 1) opracowanie konstrukcji i technologii wykonania przyrządów mocujących dla 3 wytypowanych odlewów do badań realizowanych w etapie 4,
- 2) wdrożenie, wykonanych przez Zamawiającego w oparciu o otrzymaną dokumentację, przyrządów mocujących do systemu obróbki CNC/FMS; ocena sztywności przyrządu, możliwości ustawiania odlewów do obróbki oraz stabilności procesowej obróbki,
- 3) opracowanie wytycznych do konstrukcji przyrządów mocujących odlewy dla zaawansowanych systemów obróbki FMS.

Przykłady typowych odlewów aktualnie produkowanych przez Zamawiającego mogą być dostarczone zainteresowanym stronom.

Oferta winna zawierać cenę wykonania poszczególnych 3 zadań oraz cenę sumaryczną.

#### VIII. KRYTERIA OCENY OFERT

Kryterium	Waga punktowa kryterium	Sposób oceny kryterium
Cena netto przedmiotu zamówienia	80 %	(Cena najniższa / Cena badana) * 100 punktów * 80%
Dorobek naukowy dot. obróbki skrawaniem i metrologii kierownika wykonawcy usługi z lat 2016 – 2018, oceniany sumaryczną ilością punktów za publikacje i uzyskane patenty, wg wytycznych MNiSzW (Dz. U. Nr 248, poz. 1483)	20 %	(dorobek naukowy punktowy badany / najwyższy punktowy dorobek naukowy) * 100 punktów * 20%

## **IX. OPIS KRYTERIÓW, KTÓRYMI BENEFICJENT BĘDZIE KIEROWAŁ SIĘ PRZY WYBORZE NAJKORZYSTNIEJSZEJ OFERTY WRAZ Z PODANIEM ZNACZENIA TYCH KRYTERIÓW I SPOSOBU OCENY OFERT**

Oferty będą oceniane dwuetapowo:

- I. W pierwszej kolejności weryfikowana będzie poprawność formalna oferty – kompletność oferty, zgodność z wymaganiami technicznymi oraz pod kątem prawidłowości sposobu złożenia oferty. W przypadku niekompletności oferty Zamawiający wezwie Wykonawcę do jej uzupełnienia. W przypadku stwierdzenia w ofercie braków nieusuwalnych i błędów nieusuniętych przez oferenta oferta zostanie odrzucona i nie będzie podlegać dalszej ocenie.
- II. Oferty poprawne formalnie będą podlegały ocenie punktowej, pod kątem zakresu spełniania kryteriów oceniających. W postępowaniu przewidziano 2 kryteria oceniające:
  1. Cena netto przedmiotu zamówienia – waga punktowa: 80%
  2. Dorobek naukowy – waga punktowa: 20%

Maksymalna liczba punktów do uzyskania wynosi 100. Za najkorzystniejszą zostanie uznana oferta, która uzyska największą łączną ocenę po weryfikacji wszystkich wyżej wymienionych kryteriów oceniających jak również przejdzie pozytywnie ocenę poprawności formalnej.

W przypadku uzyskania przez oferty równej ilości punktów, o wyborze oferty zadecyduje niższa cena netto przedmiotu zamówienia.

## **X. TERMIN WYKONANIA ZAMÓWIENIA**

Zadanie 1 – 30.11.2018 r.,

Zadanie 2 – 30.07.2019 r.,

Zadanie 3 – 30.11.2019 r.

Obiór prac będzie się odbywał protokółarnie przez przedstawicieli Zamawiającego i Wykonawcy.

## **XI. OPIS SPOSOBU PRZYGOTOWANIA OFERTY**

- a) Oferta składana jest na formularzu ofertowym (Załącznik nr 1 ).
- b) Oferta i wszystkie załączniki do oferty są składane w języku polskim i powinny obejmować:
  - oryginał wypełnionego i podpisanego formularza ofertowego wraz z załącznikami,
  - oryginał lub kopię aktualnego dokumentu rejestrowego w przypadku wykonawców będących przedsiębiorcą (parafowanego na każdej stronie i podpisanego za zgodność z oryginałem) wskazującego na sposób reprezentacji firmy Wykonawcy oraz upoważnienie do reprezentacji w związku z procesem składania oferty podpisane czytelnie przez ww. osoby upoważnione (jeśli dotyczy) - wystawione nie wcześniej niż 6 miesięcy przed upływem terminu składania oferty,
  - upoważnienie do reprezentacji Wykonawcy w postępowaniu podpisane przez osoby do tego upoważnione zgodnie z dokumentem rejestrowym przy czym przedmiotowe upoważnienie nie musi być potwierdzone notarialnie (o ile dotyczy).

- c) Dokumentacja oferty musi być podpisana przez osoby upoważnione do reprezentowania Wykonawcy i zaciągania w jego imieniu zobowiązań finansowych w wysokości odpowiadającej cenie oferty. Oznacza to, iż jeżeli z dokumentu określającego status prawny Wykonawcy lub pełnomocnictwa wynika, iż do reprezentowania Wykonawcy upoważnionych jest łącznie kilka osób, dokumenty wchodzące w skład oferty muszą być podpisane przez wszystkie te osoby. Wszelkie podpisy oraz parafy na dokumentacji oferty muszą być składane przez osobę/-y upoważnione do reprezentowania Wykonawcy zgodnie z dokumentem rejestrowym lub inne osoby upoważnione do tego celu przez osobę/-y upoważnione do reprezentowania firmy zgodnie z dokumentem rejestrowym.
- d) Podpisy osób upoważnionych składane na dokumentacji oferty muszą być czytelne. W przeciwnym przypadku wymagana jest pieczętka imienna przy podpisie utrudniającym identyfikację osoby składającej podpisy na dokumentacji oferty.
- e) Koszty związane z udziałem w postępowaniu ponosi składający ofertę tj. Wykonawca.
- f) W przypadku posiadania dokumentacji oferty w języku obcym konieczne jest jej przetłumaczenie na język polski. Nie jest wymagane tłumaczenie przez tłumacza przysięgłego. W przypadku konieczności dokonania tłumaczenia na pierwszej stronie tłumaczonego dokumentu należy wskazać datę tłumaczenia oraz czytelny podpis osoby dokonującej tłumaczenia oraz jej stanowisko w firmie Wykonawcy – jeśli dotyczy.
- g) Dokumentacja oferty musi być parafowana na każdej stronie (w przypadku kopii dokumentów) lub podpisana przez osoby upoważnione do reprezentacji Wykonawcy zgodnie z właściwym dokumentem rejestrowym.
- h) Ofertę należy przesłać pocztą, kurierem lub dostarczyć osobiście w wersji papierowej na adres siedziby Zamawiającego: ul. inż. Władysława Rogowskiego 22, 27-200 Starachowice w zamkniętej kopercie, zatytułowanej: **„Prace B+R – Podwykonawstwo dla projektu RPSW.01.02.00-26-0025/17 pn.: „Badania i opracowanie zaawansowanej technologii obróbki skrawaniem odlewów żeliwnych zgodnie z wymaganiami innowacyjnego elastycznego systemu paletyzacji””**
- i) Oferta, która nie będzie zgodna z opisem przedmiotu zamówienia oraz z innymi wymaganiami określonymi przez Zamawiającego w zapytaniu ofertowym zostanie automatycznie odrzucona.
- j) Wszelkie dodatkowe dokumenty załączone do formularza nie będą brane pod uwagę podczas procesu oceny oferty.
- k) Zamawiający nie dopuszcza składania ofert częściowych ani wariantowych.
- l) W toku badania poprawności i oceny ofert Zamawiający może żądać od Wykonawców wyjaśnień dotyczących treści złożonych ofert. W przypadku niekompletności i/lub błędów w ofercie Zamawiający wezwie Wykonawcę do uzupełnienia oferty i złożenia wyjaśnień. W trakcie trwania postępowania nie będą prowadzone negocjacje między Zamawiającym a Wykonawcą.
- m) Każdy Wykonawca może złożyć tylko jedną ofertę.

## XII. MIEJSCE ORAZ TERMIN SKŁADANIA I OTWARCIA OFERT

Oferty należy składać w siedzibie Zamawiającego: **do 25.09.2018 r. do godz. 15:00**. Za termin złożenia oferty uznaje się moment dostarczenia oferty do siedziby Zamawiającego kurierem, pocztą lub osobiście. Oferty złożone po terminie nie będą rozpatrywane. Oferty zostaną otwarte w dniu 26.09.2018 r. o godzinie 9.30 w siedzibie Zamawiającego.

### **XIII. TERMIN ZWIĄZANIA OFERTA**

Wykonawcy pozostają związani ofertą przez okres 60 dni od upływu terminu składania ofert.

### **XIV. INFORMACJE KOŃCOWE**

- a) W związku z obowiązkiem wynikającym z umowy o dofinansowanie projektu ze środków Unii Europejskiej Zamawiający zobowiązany jest do zastrzeżenia w umowie z wybranym Wykonawcą zamówienia prawa wglądu do dokumentów, w tym jego dokumentów finansowych związanych z realizowanym projektem.
- b) W sytuacji wystąpienia siły wyższej lub zdarzeń niezależnych od wybranego Wykonawcy uniemożliwiających realizację zamówienia zgodnie z ofertą złożoną w postępowaniu, w szczególności w zakresie terminu realizacji zamówienia, istnieje możliwość realizacji zamówienia z odstępstwami od złożonej oferty pod warunkiem spełnienia łącznie poniższych warunków:
  - Przedmiotowe zmiany nie wpływają negatywnie na funkcjonalność przedmiotu zamówienia
  - Uzyskania pisemnej zgody Zamawiającego na dokonanie zmian w przedmiocie zamówienia po uprzednim złożeniu do Zamawiającego wniosku w tym zakresie również w formie pisemnej, zawierającego uzasadnienie wprowadzenia zmian w sposobie lub terminie realizacji przedmiotu zamówienia.
- c) Przedstawienie w ofercie informacji nieprawdziwych mających wpływ na wynik postępowania o udzielenie niniejszego zamówienia może skutkować wykluczeniem Wykonawcy z postępowania.
- d) Osobami upoważnionymi do kontaktowania się w sprawach dotyczących zamówienia są:

*Pan Jarosław Jaroszek, Szef Projektu*

*tel.: 41 275 86 00, wew. 141,*

*kom.: 885 886 134,*

*e-mail: jaroslaw.jaroszek@odlewniepolskie.pl*

*Pani Jolanta Michalczak*

*tel. +48 41 275 86 42*

*e-mail: jolanta.michalczak@odlewniepolskie.pl*

- e) Wykonawca będzie miał prawo do zatrudnienia podwykonawców na zasadach określonych w umowie o ile w umowie przewidziano możliwość realizacji części lub całości przedmiotu zamówienia na zasadach podwykonawstwa.

- f) Zamawiający zastrzega sobie prawo unieważnienia postępowania w każdym momencie bez podania przyczyny. W takim przypadku wykonawcom nie przysługują jakiegokolwiek roszczenia względem Zamawiającego.
- g) Zamówienie nie może być udzielane podmiotom powiązanim kapitałowo lub osobowo. 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 przeprowadzeniem procedury wyboru wykonawcy zamówienia a wykonawcą, polegające w szczególności na:
  - a) uczestniczeniu w spółce jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej,
  - b) posiadaniu co najmniej 10 % udziałów lub akcji,
  - c) pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika,
  - d) 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.

## **XV. KLAUZULA INFORMACYJNA**

Zgodnie z art. 13 ogólnego rozporządzenia o ochronie danych osobowych z dnia 27 kwietnia 2016 r. (Dz. Urz. UE L 119 z 04.05.2016) Zamawiający informuje, iż:

- a) administratorem Pani/Pana danych osobowych jest Spółka Akcyjna ODLEWNIE POLSKIE, 27-200 Starachowice ul. inż. Władysława Rogowskiego 22,
- b) kontakt z Inspektorem Ochrony Danych - iod@odlewniepolskie.pl, tel. 41 275 86 42,
- c) Pani/Pana dane osobowe przetwarzane będą w celu przeprowadzenia postępowania przetargowego na dostawę, montaż oraz wdrożenie do użytkowania fabrycznie nowego Automatycznego systemu modyfikacji dynamicznej - na podstawie Art. 6 ust. 1 lit. b ogólnego rozporządzenia o ochronie danych osobowych z dnia 27 kwietnia 2016 r.,
- d) odbiorcami Pani/Pana danych osobowych będą Podmioty uczestniczące w realizacji umowy o dofinansowanie projektu,
- e) Pani/Pana dane osobowe przechowywane będą przez okres 6 lat / lub w oparciu o uzasadniony interes realizowany przez administratora (dane przetwarzane są do momentu ustania przetwarzania w celach planowania biznesowego),
- f) posiada Pani/Pan prawo do żądania od administratora dostępu do danych osobowych, ich sprostowania lub ograniczenia przetwarzania,
- g) ma Pani/Pan prawo wniesienia skargi do organu nadzorczego,
- h) podanie danych osobowych jest dobrowolne, jednakże odmowa podania danych może skutkować odmową zawarcia umowy.

### Załączniki:

1. Formularz ofertowy
2. Projekt umowy
3. Rysunki 1-9.