

**Postępowanie przetargowe nr PP/227/2012**



**SPECYFIKACJA ISTOTNYCH WARUNKÓW ZAMÓWIENIA  
NA DOSTAWĘ I MONTAŻ 4-OSIOWEJ FREZARKI CNC DO OBRÓBK  
MAŁYCH I ŚREDNICH SERII(CBR - 12)**

Dla procedury udzielenia zamówienia  
w trybie przetargu nieograniczonego  
o wartości przedmiotu zamówienia powyżej 5.000 PLN

*Zamówienie nie podlega przepisom ustawy z dnia 29.01.2004 r.*

*Prawo zamówień publicznych,  
jak również protestom i odwołaniom.*

## Spis treści:

1. Wprowadzenie.
2. Opis przedmiotu zamówienia
3. Termin realizacji przedmiotu zamówienia
4. Informacje ogólne
5. Opis sposobu przygotowania ofert
6. Opis sposobu obliczenia ceny
7. Oferty częściowe
8. Oferty wariantowe
9. Udział w postępowaniu Dostawców wspólnie ubiegających się o udzielenie zamówienia
10. Warunki uczestnictwa w zamówieniu
11. Dokumenty wymagane w ofercie
12. Wadium przetargowe
13. Termin i miejsce złożenia ofert
14. Termin, miejsce i tryb otwarcia ofert
15. Termin związania ofertą
16. Zamknięcie postępowania
17. Kryteria wyboru oferty
18. Zawarcie umowy
19. Informacje dotyczące kontaktowania się z Zamawiającym
20. Spis załączników do SIWZ

## 1. Wprowadzenie.

1.1. Zakłady Mechaniczne Tarnów S.A. rozpoczyna postępowanie, którego celem jest wybór dostawcy 4-osiowej frezarki CNC do obróbki małych i średnich serii, zgodnej z opisem zamówienia w pkt.2. Niniejsze postępowanie zakupowe nie podlega regulacjom zawartym w ustawie z dnia 29stycznia 2004 r. Prawo zamówień publicznych (Dz.U. z 2006 r. nr 164, poz. 1163 późn. zm.).

1.2. W szczególnie uzasadnionych przypadkach Zamawiający ma prawo zmiany treści Specyfikacji Istotnych Warunków Zamówienia, z wyłączeniem kryteriów oceny ofert, warunków udziału w postępowaniu oraz sposobu oceny ich spełniania. Zmiana może nastąpić w każdym momencie, przed upływem terminu składania ofert. W przypadku wprowadzenia takiej zmiany, informacja zostanie niezwłocznie przekazana wszystkim podmiotom, które pobrały od Zamawiającego Specyfikacje i będzie dla nich wiążąca.

1.3. Użyte w Specyfikacji terminy mają następujące znaczenie:

- „Zamawiający” – Zakłady Mechaniczne Tarnów S.A ul. Kochanowskiego 30, 33-100 Tarnów, KRS0000036320 NIP 873-000-68-35, REGON 850323251
- „Postępowanie” – postępowanie prowadzone przez Zakłady Mechaniczne Tarnów S.A. na podstawie niniejszej Specyfikacji
- „SIWZ” – niniejsza Specyfikacja Istotnych Warunków Zamówienia
- „Zamówienie” – należy przez to rozumieć zamówienie, którego przedmiot został w sposób szczegółowy opisany w punkcie 2 SIWZ
- „Oferent” – osoba fizyczna, prawna lub jednostka organizacyjna nieposiadająca osobowości prawnej biorąca udział w procedurze wyboru Wykonawcy
- „Urządzenie” – Towar, który jest przedmiotem niniejszego postępowania
- „Dostawca” – osoba fizyczna, prawna lub jednostka organizacyjna nieposiadająca osobowości prawnej, która została wybrana w procedurze wyboru Wykonawcy

1.4. Informacje o Zamawiającym

Zakłady Mechaniczne „Tarnów” są członkiem Grupy Bumar. Grupa Kapitałowa Bumar powstała w 2002 roku w wyniku przyjęcia przez Radę Ministrów RP „Strategii przekształceń strukturalnych przemysłowego potencjału obronnego w latach 2002 – 2005”. Na integratora utworzonej Grupy Kapitałowej Bumar, zostało wyznaczone Przedsiębiorstwo Handlu Zagranicznego Bumar, dziś Bumar Sp. z o.o., któremu powierzono sprawowanie nadzoru właścicielskiego. Grupa Bumar zrzesza 21 spółek handlowych i produkcyjnych polskiego sektora przemysłu obronnego. Misją Grupy jest rozwój skonsolidowanej części przemysłu obronnego w celu zabezpieczenia potrzeb Sił Zbrojnych RP w nowoczesne uzbrojenie i sprzęt wojskowy oraz uzyskanie wysokiej pozycji spółek Grupy na rynku globalnym. Jednym z celów Grupy Bumar jest osiągnięcie stabilizacji ekonomicznej zrzeszonych w Grupie spółek oraz podnoszenie ich wartości rynkowej.

## 2. Opis przedmiotu zamówienia

Pionowe centrum obróbcze sterowane numeryczne umożliwiające obróbkę małych i średnich elementów.

### 2.1. Dane podstawowe

Nazwa	Wartość /uwagi
Korpus	odlew wykonany z żeliwa lub polimerobetonu

Ilość osi sterowanych	3 + 1 (stół obrotowy) + wrzeciono
Automatyczne centralne smarowanie	TAK
Kabina maszyny z dachem, zamknięta	TAK
Konstrukcja kabiny umożliwiająca dźwigiem załadunek ciężkich detali	TAK
Napędy cyfrowe typu AC z płynnym sterowaniem	TAK
Wyciąg mgły olejowej	TAK
Liniały optyczne Heidenhain o rozdzielczości 0,001 mm we wszystkich osiach wraz z przedmuchem	TAK
Przyłącze sprężonego powietrza wewnątrz kabiny dla uchwytów mocujących	TAK

## 2.2. Wrzeciono

Nazwa	Wartość /uwagi
Wrzeciono z chłodzeniem wewnętrznym przez narzędzie / ciśnienie	TAK / 40 bar
Zakres obrotów	20 + 14 000 min <sup>-1</sup>
Moc min.wrzeciona przy 40%/100% [kW]	18 / 12
Moment obrotowy min. przy 40%/100% [Nm]	100 / 70
Stożek mocujący	SK40DIN69871 / HSK-A63
Czyszczenie stożka wrzeciona	Przedmuch powietrzem
Aktywna chłodziarka wrzeciona	TAK
Łożyska wrzeciona bezobsługowe	TAK

## 2.3. Zakres pracy

Nazwa	Wartość /uwagi
Przesuw wzdłużny – oś X	1030 - 1200 mm
Przesuw poprzeczny – oś Y	560 - 600 mm
Przesuw pionowy – oś Z	520 - 670 mm
Dodatkowa oś	Podzielnica NC Lehmann EA-520, wysokość osi 180 mm, wraz z elementami mocującymi do stołu oraz uchwytem D=160 i konikiem
Powierzchnia stołu	~1200 x ~600 mm
Obciążenie stołu	1000 kg
Przesuw szybki X	Min. 24 m/min
Przesuw szybki Y	Min. 24 m/min
Przesuw szybki Z	Min. 20 m/min
Posuw maksymalny X	16 000 m/min
Posuw maksymalny Y	16 000 m/min
Posuw maksymalny Z	16 000 m/min

## 2.4. Magazyn narzędziowy

Nazwa	Wartość /uwagi
Ilość narzędzi	Minimum 40 szt.
Maksymalna średnica	Min. 115 mm

Maksymalna średnica przy pełnej obsadzie magazynu	Min. 77 mm
Maksymalna długość narzędzia	Min. 300 mm
Dopuszczalna masa narzędzia minimum	6 kg
Zmieniacz narzędzi z podwójnym chwytakiem	TAK

## 2.5 . Sondy pomiarowe

Nazwa	Wartość /uwagi
Sonda pomiarowa detalu Renishaw z bezprzewodową transmisją [Konfiguracja: sonda pomiarowa wraz jednostką nadawczo odbiorczą, stożek narzędziowy, wkładka sondy, akumulatorki litowe, pierścień nastawczy do kalibracji]	TAK – ustawianie baz, cykle pomiaru detali
Sonda narzędziowa	TAK

## 2.6 . Chłodzenie i odwiórowanie

Nazwa	Wartość /uwagi
Zewnętrzne doprowadzenie chłodziwa	TAK
Chłodzenie narzędzia powietrzem	TAK
Filtr taśmowy sterowany, jakość jednostki filtrującej: co najmniej 50 µm	TAK
Dysze chłodziwa i powietrza na głowicy wrzeczona	TAK
Zgarniakowy transporter wiórów	TAK
Pojemność zbiornika chłodziwa min.	250 litr
Pistolet ręczny do splukiwania	TAK

## 2.7. Sterowanie Haidenhain iTNC530

Nazwa	Wartość /uwagi
Heidenhain iTNC530	polska wersja językowa
Wczytywanie w przód	256 bloków
Oprogramowanie w języku polskim	TAK
Interpolacja liniowa	TAK
Interpolacja kołowa	TAK
Pojemność pamięci na twardym dysku	Min. 20 GB
Max ilość programów w pamięci sterowania PCMCIA	dowolna
Pojemność tabeli narzędzi	300000
Praca w trybie ręcznym i automatycznym	TAK
Obróbka linii śrubowej	TAK
Programowanie w dialogu Heidenhain	TAK
Programowanie w dialogu DIN/ISO	TAK
Programowanie parametryczne	TAK
Przesyłanie programu z i do komputera	TAK
Wprowadzanie danych we współrzędnych prostokątnych, biegunowych, mm i calach	TAK

Grafika w trakcie obróbki	TAK
Możliwość instalacji kółka ręcznego	TAK
Możliwość zastosowania digitalizacji	TAK
Możliwość użycia sondy przedmiotowej	TAK
Programowanie parametryczne	TAK
Pochylenia płaszczyzny obróbki	TAK
Obróbka linii śrubowej	TAK
Wpisywanie programu podczas obróbki innego programu.	TAK
Wyświetlanie aktualnego czasu obróbki w programie	TAK
Wyświetlacz błędów	TAK – opis tekstowy w języku polskim
Cykle stałe:	
-głębokie wiercenie	TAK
-gwintowanie oprawką podatną	TAK
-gwintowanie oprawką sztywną	TAK
-frezowanie gwintów	TAK
-rozwiercanie	TAK
-wytaczanie	TAK
-frezowanie rowków wpustowych	TAK
-frezowanie kieszeni okrągłych i prostokątnych	TAK
-frezowanie wysepek	TAK
-cykl dogładzania naroży (cykl 32)	TAK
-obróbka płaskich powierzchni wierszowaniem	TAK

## 2.8 . Komunikacja

Nazwa	Wartość /uwagi
RS-232	TAK
Karta ethernetowa	TAK
interfejs RS 422	TAK
Postprocesor do generowania kodów NC na obrabiarkę z NXCAM	TAK
Protokoły komunikacji TCP/IP	TAK
Połączenie online z serwisem [natychmiastowej analizy problemu; zidentyfikowania błędu bezpośrednio w sterowaniu, adaptacji oprogramowania]	TAK

## 2.9 . Pozostałe cechy i wyposażenie

Nazwa	Wartość /uwagi
Przenośne zdalnie sterowane pokrętko elektroniczne	TAK
Ręczny pistolet sprężonego powietrza	TAK
Szafa elektryczna wyposażona w stabilizator temperatury umożliwiający pracę w temperaturze otoczenia 35°C	TAK
Wydajne źródło światła w obszarze roboczym	TAK
Brak potrzeby fundamentowania	TAK

Zasilanie elektryczne - napięcie [V] / częstotliwość [Hz]	3 x 400 / 50
Ekran TFT kolor / przekątna (cal)	TAK / min. 15"

#### 2.10. Szkolenie

Nazwa	Wartość /uwagi
Szkolenie operatorów w zakresie obsługi i eksploatacji w cenie obrabiarki. Czas szkolenia: 2 dni; miejsce: Tarnów	min. 4 osoby
Szkolenie programistów w zakresie programowania w cenie obrabiarki. Czas szkolenia: 1 dzień ; miejsce: Tarnów	min. 3 osoby

#### 2.11. Serwis

Nazwa	Wartość /uwagi
Serwis gwarancyjny i pogwarancyjny	na terenie Polski
Okres gwarancji	min .24 miesięcy [przy pracy dwuzmianowej]
Czas oczekiwania na serwis	do 24 godz. od poinformowania serwisu

#### 2.12. Dokumentacja

Nazwa	Wartość /uwagi
Dostawca przekaze Zamawiającemu 2 komplety dokumentacji [1 x papierowy i 1 x elektroniczny na CD w formacie PDF] w języku polskim.	Dokumentacja obejmuje: dokumentację instalacyjną maszyny, karty pomiarowe geometrii obrabiarki, instrukcje obsługi i eksploatacji, instrukcje napraw i remontów, wykazy części i podzespołów zamiennych, wykaz materiałów eksploatacyjnych, schematy elektryczne, schematy pneumatyczne i hydrauliczne, instrukcje programowania Heidenhain.

#### 2.12. Odbiór

Odbiór obrabiarki po jej zainstalowaniu w ZMT S.A. Tarnów, szkoleniu i wdrożeniu do produkcji 2 wybranych przez Zamawiającego detali.

Wdrożenie dwu wybranych detali wg dokumentacji konstrukcyjnej Zamawiającego. Narzędzia do wdrożenia zapewnia na swój koszt Zamawiający, wykaz narzędzi Dostawca przekaze Zamawiającemu w terminie umożliwiającym wdrożenie przed odbiorem obrabiarki. Dostawca po wdrożeniu przekaze nieodpłatnie programy (źródłowy i w języku maszynowym) Zamawiającemu. Prawa do programów będzie posiadał jedynie Zamawiający. Wdrożenie detali (za wyjątkiem narzędzi) na koszt Dostawcy.

Protokół odbioru spisany będzie po wykonaniu w metalu wskazanych detali oraz potwierdzeniu przez Kontrolę Jakości ZM „Tarnów” S.A. ich zgodności z wymaganiami dokumentacji konstrukcyjnej.

#### 2.14. Dodatkowe warunki

- Obrabiarka musi spełniać polskie i europejskie normy dot. BHP, energooszczędności, ekologii (posiadać znak CE)
- Cena musi zawierać opakowanie, transport (wraz z ubezpieczeniem), instalację.

**Uwaga:** Oferent zobowiązany jest podać termin realizacji dostawy od momentu podpisania umowy

### **3. Termin realizacji przedmiotu zamówienia**

Planowany termin wykonania zamówienia (dostawy): 4 -5 miesięcy.

### **4. Informacje ogólne**

1. Dostawca przedstawi ofertę zgodną z postanowieniami SIWZ.
2. Niniejszą SIWZ można wykorzystać wyłącznie zgodnie z jej przeznaczeniem, nie można udostępniać jej osobom trzecim.
3. Każdy Dostawca złoży tylko jedną ofertę wraz z wymaganymi przez SIWZ dokumentami.
4. Złożenie większej liczby ofert spowoduje odrzucenie wszystkich ofert złożonych przez danego Dostawcę.
5. Dostawca poniesie wszelkie koszty związane z przygotowaniem i złożeniem oferty.

### **5. Opis sposobu przygotowania ofert**

1. Ofertę sporządza się w języku polskim.
2. Ofertę składa się, pod rygorem nieważności, w formie pisemnej.
3. Oferta winna mieć postać wydruku komputerowego w narzuconej kolejności wg załączników 2  
Oferty nieczytelne nie będą rozpatrywane - zostaną odrzucone.
4. Zaleca się aby oferta była zszyta lub spięta (np. zbindowana) i posiadała ponumerowane strony.
5. Oferta musi być podpisana przez osobę/osoby upoważnioną/e do reprezentowania Dostawcy.
6. Podpisy, złożone przez Oferenta w Formularzu oferty oraz innych formularzach zawartych
7. W SIWZ, powinny być opatrzone czytelnym imieniem i nazwiskiem lub pieczęcią imienną.
8. Wszystkie miejsca, w których Dostawca naniósł zmiany winny być parafowane przez osobę /osoby/ podpisującą ofertę.
9. Dostawca umieści ofertę w kopercie, która będzie zaadresowana: /nazwa i adres Zamawiającego/ oraz będzie posiadać następujące oznaczenie:

## **PRZETARG nr PP/227/2012**

### **„DOSTAWA I MONTAŻ 4-OSIOWEJ FREZARKI CNC DO OBRÓBK MAŁYCH I ŚREDNICH SERII (CBR - 12)”**

**Nie otwierać. Skierować do Działu Zarządzania Dostawcami(ND).**

10. Dostawca umieści na kopercie także swoją nazwę (firmę) oraz adres.
11. Koperta winna być szczelnie zamknięta w sposób uniemożliwiający zapoznanie się z treścią oferty tj. opieczętowana lub zalakowana.
12. Dostawca może wprowadzić zmiany lub wycofać złożoną ofertę przed upływem terminu składania ofert.
13. W celu dokonania zmiany lub wycofania oferty, Dostawca złoży Zamawiającemu kolejną zamkniętą kopertę, oznaczoną jak w punkcie 9, 10, 11 z dodaniem słowa: "Zmiana" lub "Wycofanie".



14. Dostawca nie może wycofać oferty ani wprowadzić jakichkolwiek zmian w treści oferty po upływie terminu składania ofert.

#### **6. Opis sposobu obliczenia ceny**

1. Wykonawca ustala wysokość ceny oferty zgodnie z załącznikiem nr 2 do SIWZ, wykonując kolejno następujące czynności:
2. Wykonawca ustala cenę jednostkową oraz wartości netto i brutto dla poszczególnych pozycji asortymentowych.
3. Cena jednostkowa brutto zawiera cenę jednostkową netto powiększoną o podatek od towarów i usług.
4. Ceny jednostkowe brutto mogą ulec zmianie jedynie w wyniku zmiany stawki podatku VAT
5. Cena podana w ofercie powinna obejmować wszystkie koszty i składniki związane z wykonaniem zamówienia oraz warunkami stawianymi przez zamawiającego.
6. Cena może być tylko jedna za oferowany przedmiot zamówienia, nie dopuszcza się wariantowości cen.
7. Wszelkie rozliczenia pomiędzy Zamawiającym i Wykonawcą będą prowadzone w złotych polskich.
8. Cena powinna być podana w PLN do dwóch miejsc po przecinku.
9. Cena nie ulega zmianie przez okres ważności oferty.
10. Wartość zamówienia brutto zawiera wszystkie koszty związane z przedmiotem umowy (transport, dostawę kompletnego urządzenia o którym mowa w punkcie 2).

#### **7. Oferty częściowe**

Zamawiający nie dopuszcza składania ofert częściowych.

#### **8. Oferty wariantowe**

Zamawiający nie dopuszcza składania ofert wariantowych.

#### **9. Udział w postępowaniu Dostawców wspólnie ubiegających się o udzielenie zamówienia**

Nie dopuszcza się wspólnego ubiegania Dostawców o udzielenie zamówienia.

#### **10. Warunki uczestnictwa w zamówieniu**

Warunki wymagane od Dostawców

1. Z postępowania o udzielenie zamówienia wyklucza się:
  - 1) dostawców, którzy w ciągu ostatnich 3 lat przed wszczęciem postępowania wyrządzili szkodę nie wykonując zamówienia lub wykonując je nienależycie, szkoda ta nie została dobrowolnie naprawiona do dnia wszczęcia postępowania, chyba że niewykonanie lub nienależyte wykonanie jest następstwem okoliczności, za które wykonawca nie ponosi odpowiedzialności;
  - 2) dostawców, w stosunku do których otwarto likwidację lub których upadłość ogłoszono;
  - 3) dostawców, którzy zalegają z uiszczeniem podatków, opłat lub składek na ubezpieczenia społeczne lub zdrowotne, z wyjątkiem przypadków gdy uzyskali oni przewidziane prawem zwolnienie, odroczenie, rozłożenie na raty zaległych płatności lub wstrzymanie w całości wykonania decyzji właściwego organu;

- 4) osoby fizyczne, które prawomocnie skazano za przestępstwo popełnione w związku z postępowaniem o udzielenie zamówienia, przestępstwo przekupstwa, przestępstwo przeciwko obrotowi gospodarczemu lub inne przestępstwo popełnione w celu osiągnięcia korzyści majątkowych;
- 5) spółki jawne, których wspólnika prawomocnie skazano za przestępstwo popełnione w związku z postępowaniem o udzielenie zamówienia, przestępstwo przekupstwa, przestępstwo przeciwko obrotowi gospodarczemu lub inne przestępstwo popełnione w celu osiągnięcia korzyści majątkowych;
- 6) spółki partnerskie, których partnera lub członka zarządu prawomocnie skazano za przestępstwo popełnione w związku z postępowaniem o udzielenie zamówienia, przestępstwo przekupstwa, przestępstwo przeciwko obrotowi gospodarczemu lub inne przestępstwo popełnione w celu osiągnięcia korzyści majątkowych;
- 7) spółki komandytowe oraz spółki komandytowo - akcyjne, których komplementariusza prawomocnie skazano za przestępstwo popełnione w związku z postępowaniem o udzielenie zamówienia, przestępstwo przekupstwa, przestępstwo przeciwko obrotowi gospodarczemu lub inne przestępstwo popełnione w celu osiągnięcia korzyści majątkowych;
- 8) osoby prawne, których urzędującego członka organu zarządzającego prawomocnie skazano za przestępstwo popełnione w związku z postępowaniem o udzielenie zamówienia, przestępstwo przekupstwa, przestępstwo przeciwko obrotowi gospodarczemu lub inne przestępstwo popełnione w celu osiągnięcia korzyści majątkowych;
- 9) podmioty zbiorowe, wobec których sąd orzekł zakaz ubiegania się o zamówienia, na podstawie przepisów o odpowiedzialności podmiotów zbiorowych za czyny zabronione pod groźbą kary;
- 10) dostawców, którzy:
  - nie posiadają niezbędnej wiedzy i doświadczenia oraz potencjału technicznego, a także nie dysponują osobami zdolnymi do wykonania zamówienia;
  - znajdują się w sytuacji ekonomicznej i finansowej nie zapewniającej wykonania zamówienia.

#### **11. Dokumenty wymagane w ofercie**

1. Do oferty należy załączyć Oświadczenie Dostawcy, że nie podlega wykluczeniu z postępowania o udzielenie zamówienia, opisanego w pkt. 8 niniejszej SIWZ „Warunki uczestnictwa w zamówieniu”.
2. W przypadku posiadania przez Dostawcę Systemu Zarządzania Jakością Norma ISO9001 i Systemu Zarządzania Środowiskiem Norma ISO 14001 lub równoważne, prosimy o przesłanie Certyfikatów dla w/w Systemów Zarządzania.

#### **12. Wadium przetargowe**

Wadium nie jest wymagane.

#### **13. Termin i miejsce złożenia ofert**

Oferty należy składać w terminie do 14 września 2012 r., do godz.10<sup>00</sup>, w siedzibie Zamawiającego Zakłady Mechaniczne „Tarnów” S.A., ul. Kochanowskiego 30, 33-100 Tarnów, Biuro Przepustek (budynek główny Zakładów Mechanicznych „Tarnów” S.A.) z dopiskiem:

## PRZETARG nr PP/227/2012

### „DOSTAWA I MONTAŻ 4-OSIOWEJ FREZARKI CNC DO OBRÓBK MAŁYCH I ŚREDNICH SERII (CBR - 12)”

**Nie otwierać. Skierować do Działu Zarządzania Dostawcami(ND).**

Oferty złożone po tym terminie nie będą rozpatrywane i zostaną zwrócone bez otwierania.

#### **14. Termin, miejsce i tryb otwarcia ofert**

Oferty zostaną otwarte w dniu 14 września 2012 r., o godz. 13<sup>00</sup>, w siedzibie Zamawiającego w Tarnowie. Zamawiający nie przewiduje publicznego otwarcia ofert. W toku badania i oceny ofert Komisja może żądać od Dostawców wyjaśnień dotyczących treści złożonych ofert.

Komisja zobowiązana jest poprawić w tekście oferty oczywiste omyłki pisarskie oraz omyłki rachunkowe w obliczeniu ceny, zawiadamiając o tym niezwłocznie Dostawcę. Jeżeli Dostawca nie wyrazi zgody na poprawienie oferty, w terminie 3 dni od dnia otrzymania zawiadomienia w tej sprawie, jego oferta podlega odrzuceniu.

#### **15. Termin związania ofertą**

Termin związania Dostawcy złożoną ofertą wynosi 30 dni. Bieg terminu rozpoczyna się wraz z upływem terminu składania ofert.

#### **16. Zamknięcie postępowania**

Zamawiający zastrzega sobie prawo do zamknięcia postępowania bez dokonywania wyboru którejkolwiek ze złożonych ofert w przypadku wystąpienia istotnej zmiany okoliczności, powodującej, że dalsze prowadzenie postępowania lub wykonanie zamówienia nie leży w interesie Zakładów Mechanicznych „Tarnów” S.A

#### **17. Kryteria wyboru oferty**

O wyborze oferty decyduje zagwarantowanie najniższej ceny oraz spełnienie wymagań określonych w przedmiocie zamówienia.

#### **18. Zawarcie umowy**

Wyniki postępowania przetargowego zostaną podane do publicznej wiadomości za pośrednictwem oficjalnej strony internetowej Zakładów Mechanicznych „Tarnów” S.A. (<http://www.zmt.tarnow.pl>) po zakończeniu postępowania.

Z Dostawcą, którego oferta uznana zostanie za najkorzystniejszą, Zamawiający zawrze umowę.

Dostawca bezwarunkowo akceptuje warunki umowy będącej załącznikiem w postępowaniu konkursowym.

#### **19. Informacje dotyczące kontaktowania się z Zamawiającym**

Zamawiający dopuszcza sposób porozumiewania się z Dostawcą w formie pisemnej, telefonicznej, faksem oraz pocztą elektroniczną.

##### **W sprawach formalnych**

[marcin.graczynski@zmt.tarnow.pl](mailto:marcin.graczynski@zmt.tarnow.pl)

[maciej.mleczko@zmt.tarnow.pl](mailto:maciej.mleczko@zmt.tarnow.pl)

Tel +48 14 63 06 281  
Fax +48 14 63 06 454  
**W sprawach merytorycznych**  
Ryszard Bender  
tel. 14 68 03 390, kom. 784 051 265

**20. Spis załączników do SIWZ.**

Oświadczenie Dostawcy - **załącznik nr 1**

Formularz ofertowy – dostawa i montaż 4-osiowej frezarki CNC do obróbki małych i średnich serii- CBR - 12 -**załącznik nr 2**

Aktualny odpis z właściwego rejestru albo aktualnego zaświadczenia o wpisie do ewidencji działalności gospodarczej, jeżeli odrębne przepisy wymagają wpisu do rejestru lub zgłoszenia do ewidencji działalności gospodarczej, wystawionego nie wcześniej niż 6 miesięcy przed upływem terminu składania ofert – **załącznik nr 3**

Dokładna specyfikacja oferowanego urządzenia - **załącznik nr 4**

Tarnów, dnia 27.08.2012

Zatwierdził:

**DYREKTOR**  
ds. **FINANSÓW I ADMINISTRACJI**  
  
*dr Renata Zaba-Nieroda*

