

Postępowanie przetargowe nr PP/15/2014



**INNOWACYJNA
GOSPODARKA**
NARODOWA STRATEGIA SPÓJNOŚCI



UNIA EUROPEJSKA
EUROPEJSKI FUNDUSZ
ROZWOJU REGIONALNEGO



SPECYFIKACJA ISTOTNYCH WARUNKÓW ZAMÓWIENIA

Zrobotyzowane stanowisko spawalnicze

Centrum-Badawczo Rozwojowego

Dla procedury udzielenia zamówienia
w trybie przetargu ograniczonego
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. rozpoczynają postępowanie, którego celem jest wybór dostawcy zrobotyzowanego stanowiska spawalniczego dla potrzeb utworzenia Centrum Badawczo-Rozwojowego ramach realizacji projektu pn „Centrum Badawczo-Rozwojowe – wzrost potencjału badawczego Zakładów Mechanicznych "Tarnów" S.A. zgodnie z opisem zamówienia w pkt.2. Niniejsze postępowanie zakupowe nie podlega regulacjom zawartym w ustawie z dnia 29 stycznia 2004 r. Prawo zamówień publicznych (Dz.U. z 2006 r. nr 164, poz. 1163 zpóźn. 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 Specyfikację 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
- „Ofereńt” – 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 Polskiego Holdingu Obronnego. PHO powstała w maju 2013 roku. Polski Holding Obronny jest największym producentem i dostawcą uzbrojenia w Polsce i jednym z największych w regionie Europy Środkowo-Wschodniej. Pod marką Polskiego Holdingu Obronnego działa ponad 40 firm sektora obronnego w Polsce i za granicą, w których pracuje prawie 10 tysięcy pracowników.

Większościowym udziałowcem Polskiego Holdingu Obronnego jest Skarb Państwa.

2. Opis przedmiotu zamówienia

Przedmiotem zamówienia jest dostawa, montaż i uruchomienie zrobotyzowanego stanowiska spawalniczego

Zrobotyzowane stanowisko przeznaczone do:

- spawania laserowego konstrukcji ze stali konstrukcyjnych, stali wysokostopowych, stali wysokowytrzymałych, stopów aluminium stopów tytanu,
- napawania powierzchni przy użyciu wiązki lasera,

Komponenty zrobotyzowanego stanowiska do spawania laserowego

Nazwa	Wartość / uwagi
A. LASER	
Rodzaj lasera	Laser diodowy/włóknowy/dyskowy
Moc lasera	Co najmniej 5 [kW]
Tryby pracy lasera	Ciągła wiązka, tryb impulsowy, programowalny tryb mocy
Beam-switch	Dla każdego procesu oddzielny
Zintegrowana jednostka chłodząca	TAK
Chłodnica głowicy procesowej	TAK
Światłowody	Dla każdego procesu oddzielny
Oprogramowanie do diagnostyki lasera	TAK/w języku polskim
B. ROBOT WRAZ Z POZYCJONEREM I TOREM JEZDNYM	
Wysięg robota spawalniczego	Co najmniej 1500 [mm]
Ilość osi ruchu robota	Co najmniej 6
Pozycjoner uchylny-obrotowy zintegrowany do pracy z robotem	O co najmniej 2 osiach ruchu
Minimalna średnica pozycjonera	600 mm
Udźwig pozycjonera	Co najmniej 350 [kg]
Powtarzalność	Co najmniej 0,10 mm
Obrotnik	Wykorzystujący pozycjoner uchylny – obrotowy jako oś napędzaną
Długość toru jezdnego robota	Co najmniej 4 [m]
Ręczny programator	TAK
C. CELA DO PROWADZENIA PROCESÓW	
Cela (kabina) dostosowana do pracy z laserami wysokiej mocy	TAK
Wymiary celi (kabiny)	Co najmniej 6 [m] x 4 [m]
Zespół filtracyjny – odciągowy wraz z okapami	TAK
Systemy bezpieczeństwa	TAK – czynnego i biernego spełniające standardy i dyrektywy unijne.
Sposób obserwacji procesu	Co najmniej jedna kamera HD wewnątrz obejmująca swoim widzeniem stanowisko wraz z robotem oraz monitor LCD TFT o przekątnej przynajmniej 27" zamontowany na stanowisku operatora i/lub wizjer w ścianie celi spełniający standardy i dyrektywy unijne.
Drzwi celi	Dwoje drzwi. Jedne służące do wchodzenia osób nadzorujących proces laserowy - skrzydłowe, drugie służące do transportu zespołów na stanowisko - przesuwne.

Dodatkowe wyposażenie celi	<ul style="list-style-type: none"> • Wydajne źródło światła w obszarze całej celi, • Gniazda 230V oraz 400V przynajmniej po 2 Sztuki, • Uchwyty do prowadzenia światłowodów i innych przewodów, • Regał do przechowywania nieużywanych głowic procesowych.
D. GŁOWICE PROCESOWE	
D.1. Głowica do spawania hybrydowego: laser/MIG-MAG	
Wyposażenie	<ul style="list-style-type: none"> • Źródło inwertorowe MIG/MAG, chłodzone cieczą; prąd, co najmniej 400A; podajnik drutu z oprzyrządowaniem, panel programowania źródła. • Niezależny czujnik umożliwiający śledzenie spawanego złącza w czasie rzeczywistym oraz automatyczną korektę programu ruchowego robota wraz z systemem sterowania. • Nóż powietrzny
D.2. Głowica do napawania	
Wyposażenie	<ul style="list-style-type: none"> • System osiowego podawania proszku, • Kamera termowizyjna do obserwacji i kontrolowania procesu, • Oprogramowanie umożliwiające kontrolę temperatury procesu i sterowanie mocą lasera w czasie rzeczywistym, • System sterowania, • Podajnik proszku z dwoma zasobnikami, systemem ogrzewania proszku oraz gazu nośnego oraz z możliwością mieszania dwóch proszków jednocześnie i w dowolnej proporcji.
E. STEROWANIE PROCESAMI	
Sterowanie procesami laserowymi powinno się odbywać całkowicie za pomocą sterownika robota, który będzie sterował wszystkimi systemami np. źródło MIG/MAG, system bezpieczeństwa, podajnik proszku do napawania itp., lub część lub wszystkie procesy sterowania mogą zostać przeniesiona na centralną jednostkę sterującą, która będzie zawiadywała całym stanowiskiem,	TAK
Sterowanie procesami powinno być zabezpieczone w system antykolizyjny uniemożliwiający zderzenie ruchomych elementów stanowiska z elementami wyposażenia i/lub zespołem poddawanych procesowi obróbki laserowej.	TAK
F. OPROGRAMOWANIE	

Wymagania	<ul style="list-style-type: none"> • Oprogramowanie do programowania procesu na stanowisku w języku polskim w oparciu o bryły 3D tworzone w Solid Edge, • Oprogramowanie do programowania procesu w trybie off-line w języku polskim w oparciu o bryły 3D tworzone w Solid Edge.
G. KOMUNIKACJA	
Wymagania	<ul style="list-style-type: none"> • Karta Ethernetowa z możliwością kontrolowania procesu poza miejscem jego prowadzenia. • USB
H. INSTRUKTAŻE	
Instruktaż w zakresie obsługi lasera (operatorzy/technologzy programiści), co najmniej 4 osoby	Co najmniej 16 godzin
Instruktaż w zakresie utrzymania i konserwacji lasera (obsługa techniczna), co najmniej 3 osoby	Co najmniej 8 godzin
Instruktaż w zakresie obsługi robota (operatorzy, programiści), co najmniej 4 osoby	Co najmniej 24 godzin
Instruktaż w zakresie obsługi stanowiska (operatorzy, technologzy programiści), co najmniej 4 osoby	Co najmniej 16 godzin
Instruktaż w zakresie programowania (technologzy programiści), co najmniej 3 osoby	Co najmniej 24 godzin
Dodatkowy instruktaż u klienta po upływie 3 miesięcy od uruchomienia stanowiska, co najmniej 3 osoby	Co najmniej 24 godzin
Dodatkowy instruktaż u klienta po upływie 9-12 miesięcy od uruchomienia stanowiska, co najmniej 3 osoby	Co najmniej 24 godzin
I. DOKUMENTACJA	
Dostawca przekaze Zamawiającemu 2 komplety dokumentacji (papierowy i elektroniczny na CD w formacie PDF) w języku polskim	<ul style="list-style-type: none"> • Dokumentację instalacyjną urządzenia, • Instrukcję obsługi i eksploatacji, • Instrukcję napraw i remontów, • Instrukcje programowania, • Wykazy części i podzespołów zamiennych, • Wykaz materiałów eksploatacyjnych, • Schematy elektryczne, pneumatyczne i hydrauliczne,
J. GWARANCJA I SERWIS	
Co najmniej 24 miesiące gwarancji na wszystkie elementy zamówienia licząc od dnia podpisania protokołu odbioru końcowego	TAK – bez limitu godzin
Serwis gwarancyjny i pogwarancyjny na terenie Polski	TAK

Wsparcie techniczne w okresie gwarancyjnym i pogwarancyjnym	TAK
Co najmniej 10-cio letni dostęp do części zamiennych od momentu upływu gwarancji	TAK
Czas oczekiwania na serwis	do 24 h od poinformowania serwisu
K. INNE	
Cena obejmuje: prace projektowe, dostawa do siedziby Kupującego, instalacja, integracja podzespołów, uruchomienie, certyfikacja CE	TAK
Cena obejmuje: opracowanie i wdrożenie technologii/programów do każdego z procesów (spawanie hybrydowe – 2 technologie, spawanie laserem – 3 technologie, napawanie – 3 technologie)	TAK
Cena obejmuje dostarczony wraz z urządzeniem zestaw części zamiennych (po jednej sztuce światłowodów)	TAK
Certyfikat CE	TAK

3. Termin realizacji przedmiotu zamówienia

Termin wykonania zamówienia (dostawy): określa dostawca

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 w SIWZ, powinny być opatrzone czytelnym imieniem i nazwiskiem lub pieczęcią imienną.
7. Wszystkie miejsca, w których Dostawca naniósł zmiany winny być parafowane przez osobę /osoby/ podpisującą ofertę.
8. Dostawca umieści ofertę w kopercie, która będzie zaadresowana: /nazwa i adres Zamawiającego/ oraz będzie posiadać następujące oznaczenie:

PRZETARG nr PP/15/2014

„ZROBOTYZOWANE STANOWISKO SPAWALNICZE”

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

9. Dostawca umieści na kopercie także swoją nazwę (firmę) oraz adres.
10. Koperta winna być szczelnie zamknięta w sposób uniemożliwiający zapoznanie się z treścią oferty tj. opieczętowana lub zalakowana.
11. Dostawca może wprowadzić zmiany lub wycofać złożoną ofertę przed upływem terminu składania ofert.
12. 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".
13. 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 (za zadanie) zgodnie z załącznikiem nr 2 do SIWZ, wykonując kolejno następujące czynności:
2. Wykonawca ustala cenę jednostkową oraz wartości netto i brutto dla kompleksowej dostawy, montażu i uruchomienia przedmiotu zamówienia określonego w pkt 2 SIWZ.
3. Cena jednostkowa brutto zawiera cenę jednostkową netto powiększoną o podatek od towarów i usług.
4. Cena 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 zestawu)
11. Warunki płatności i jej termin do ustalenia.

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 przesłane 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 31 lipca 2014 r., do godz.10⁰⁰, 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/15/2014

„ZROBOTYZOWANE STANOWISKO SPAWALNICZEI” 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 31 lipca 2014 r., o godz. 13⁰⁰, 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 min 3 miesiące. 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

Przy wyborze najkorzystniejszej oferty Zamawiający kierować się będzie następującymi kryteriami (waga %)

A. Cena – 70 %

B. Termin realizacji – 30%

W zakresie kryterium cena (A) najkorzystniejsza oferta może otrzymać maksymalnie 70 punktów w tym:

$A = (C_{min} \times 70\%) / C_{of. rozp.}$

W zakresie kryterium: termin realizacji zamówienia (B)

W ramach tego kryterium Zamawiający może przyznać max 30 punktów

W ramach kryterium „b” ocenie podlegać będzie czas (ilość dni) potrzebnych na realizację zadania liczony od daty podpisania przez zamawiającego umowy na wykonanie zadania. Ilość punktów będzie liczona według poniższego wzoru:

$B = (C_z \text{ min} \times 30\%) / C_z \text{ of. rozp.}$

Wybrana zostanie oferta, która zgromadzi największą sumę punktów z dwóch kryteriów

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 najkorzystniejsza Zamawiający zawrze umowę.

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.graczyński@zmt.tarnow.pl

Tel +48 14 63 06 281

Fax +48 14 63 06 204

W sprawach merytorycznych

krzysztof.malek@zmt.tarnow.pl

Tel +48 14 63 06 396

20. Spis załączników do SIWZ.

Oświadczenie Dostawcy - załącznik nr 1.

Formularz ofertowy – zrobotyzowane stanowisko spawalnicze – 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

Dokładny opis oferowanego urządzenia (wg tabeli z SIWZ) – załącznik nr 4

Tarnów, dnia 16.07.2014

Zatwierdził: Prezes Zarządu



Krzysztof Jagiełło

OŚWIADCZENIE DOSTAWCY

.....
.....
/nazwa (firma) i adres Dostawcy/

Niniejszym oświadczam, że spełniam warunki udziału w postępowaniu o zamówienie na: „-----” i nie podlegam wykluczeniu na podstawie poniższych punktów.

Z postępowania wyklucza się :

- 1) dostawców, którzy w ciągu ostatnich 3 lat przed wszczęciem postępowania wyrządzili szkodę nie wykonując zamówienia lub wykonując je nienależycie, a 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 lub nie dysponują osobami zdolnymi do wykonania zamówienia;
 - znajdują się w sytuacji ekonomicznej i finansowej nie zapewniającej wykonania zamówienia.

.....
podpis osoby /osób/ upoważnionej