

Postępowanie przetargowe nr PP/ 243 /2012



SPECYFIKACJA ISTOTNYCH WARUNKÓW ZAMÓWIENIA

NA DOSTAWĘ I MONTAŻ TOKARKI

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.*



Europejski Fundusz
Rozwoju Regionalnego



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 tokarki, zgodnego 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 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 zreszta 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

Zakup, dostawa i montaż tokarki CNC z wrzecionem przechwytyjącym, z osiami C, B, Y, umożliwiającej symultaniczną obróbkę 5-osiową.

2.1 Dane podstawowe

Nazwa	Wartość /uwagi
Korpus	odlew wykonany z żeliwa
Przeciw-wrzeciono	TAK
Osie sterowane	X, Y, Z, B, C1 + C2 (na przeciw-wrzecionie) + W (wrzeciono przechwytyjące)
Symultaniczna obróbka 5-osiowa	TAK
Synchronizacja wrzeciona głównego i przeciw-wrzeciona w trybie osi C	TAK
Głowica frezarska	TAK
Automatyczne centralne smarowanie	TAK
Dodatkowa głowica rewolwerowa	Preferowana

2.2 Wrzeciono główne

Nazwa	Wartość /uwagi
Zakres obrotów	0÷5000 min ⁻¹
Moc (40%/100%) [kW]	min. 22/14
Uchwyt hydrauliczny 3 szczękowy o średnicy [mm]	170÷210
Mocowanie ciśnieniem równoprężnym wrzeciona	TAK
Przelot wrzeciona	~50 mm
Min. programowalny przyrost C1	0.001°
Praca płynna osi C1	TAK

2.3 Wrzeciono przechwytyjące

Nazwa	Wartość /uwagi
Zakres obrotów	0÷5000 min ⁻¹
Moc (40%/100%) [kW]	min. 15/10
Uchwyt hydrauliczny 3 szczękowy o średnicy [mm]	170÷210
Mocowanie ciśnieniem równoprężnym wrzeciona	TAK
Przelot wrzeciona	~50 mm
Min. Programowalny przyrost C2	0.001°
Praca płynna osi C2	TAK

2.4 Głowica frezarska

Nazwa	Wartość /uwagi
Zakres pracy w osi B	~ 220°
Min. programowalny przyrost B	0.001°
Typ stożka	HSKA-63 (preferowane) lub ISO40 –

	DIN69871
Zakres obrotów	~ 0÷10 000 min ⁻¹
Moc (40%/100%) [kW]	min. 16/10
Gwintowanie synchroniczne	TAK
Praca płynna osi B	TAK

2.5 Magazyn narzędziowy

Nazwa	Wartość /uwagi
Ilość pozycji w magazynie	min. 40
Maks. ciężar narzędzia	min. 8 kg
Maks. średnica narzędzia	Ø80 mm
Maks. długość narzędzia	300 mm

2.6 Zakres pracy

Nazwa	Wartość /uwagi
Długość toczenia	min. 900 mm
Maksymalna średnica toczenia	~500 mm
Przesuw w osi X	~500 mm
Przesuw w osi Z	min. 900 mm
Przesuw w osi Y	min. 160 mm
Przesuw w osi W (wrzeciono przechwytyjące)	min. 1000 mm
Dodatkowe wymagania dot. zakresu pracy	Długość przestrzeni roboczej w kierunku osi Z od szczęk do narzędzia min. 200 mm, przy głowicy narzędziowej ustawionej w kierunku osi Z i zastosowaniu narzędzia o długości 300mm (dł. mierzona z oprawką).
Zakres posuwu	od 0.001 mm/obr do prędkości biegu szybkiego
Bezpośredni układ pomiarowy w osi Z	TAK
Dokładność pozycjonowania osi X, Y, Z	±5µm
Powtarzalność w osiach X, Y, Z	6 µm
Dokładność pozycjonowania osi C, B	± 5"
Powtarzalność w osiach C, B	8"

2.7 Chłodzenie

Nazwa	Wartość /uwagi
Zewnętrzne doprowadzenie chłodziwa	TAK
Chłodzenie przez wrzeciono	TAK / min. 15 bar
Ręczne splukiwanie przestrzeni obróbczej	TAK

2.8 Sterowanie

Nazwa	Wartość /uwagi
CNC SIEMENS SINUMERIK lub inny	polska wersja językowa
OPCJE STEROWANIA: <ul style="list-style-type: none"> - korekta zużycia narzędzi - „sztywne” gwintowanie - godz. pracy/licznik części obrob. - pamięć programów obróbczych min 2MB - interpolacja spiralna - edycja w tle 	TAK
Stała prędkość skrawania	TAK (w m/min)
Cykle	Frezarskie: <ul style="list-style-type: none"> - frezowanie kieszeni, - frezowanie spiralne, - planowanie, Tokarskie: <ul style="list-style-type: none"> - toczenie gwintów: zewnętrznych / wewnętrznych, wielowpadowych, wzdłużnych, na czole, stożkowych, z zagłębieniem promieniowym/stycznym, o stałym / zmiennym skoku, - usuwanie naddatków do zdefiniowanego konturu, Wiertarskie: <ul style="list-style-type: none"> - nawiercanie, - wiercenie, - wiercenie głębokich otworów, - rozwiercanie, - wytaczanie, Gwintowanie: <ul style="list-style-type: none"> - gwintowanie synchroniczne, - frezowanie gwintów,
System pomiarowy	metryczny
System wprowadzania danych	metryczny / calowy
Wprowadzanie danych	przyrostowo / absolutnie
Symulacja graficzna	TAK
Korekcja posuwu	0-120%
Wyłączniki krańcowe	Programowe w każdym kierunku osi

2.9 Komunikacja

Nazwa	Wartość /uwagi
USB 2.0	TAK
Karta ethernetowa	TAK

2. 10 Pozostałe cechy i wyposażenie

Nazwa	Wartość /uwagi
Transporter wiórów	TAK
Obudowa przestrzeni roboczej	TAK
Sonda narzędziowa	TAK
Sonda pomiarowa detalu	TAK
Urządzenie do odbioru gotowej części	TAK
Przygotowanie do pracy z podajnikiem prętów	TAK
Postprocesor do NX CAM z symulacją kinematyki obrabiarki	TAK
Brak potrzeby fundamentowania	TAK
Zasilanie elektryczne - napięcie [V] / częstotliwość [Hz]	3 x 400 / 50

2. 11 Szkolenie

Nazwa	Wartość /uwagi
Szkolenie operatorów w zakresie obsługi i eksploatacji w cenie obrabiarki. Czas szkolenia: min. 4 dni, miejsce: do uzgodnienia	min. 3 osoby
Szkolenie programistów w zakresie programowania w cenie obrabiarki. Czas szkolenia: min. 4 dni, miejsce: do uzgodnienia	min. 3 osoby

2.13 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

2.14 Dokumentacja

Nazwa	Wartość /uwagi
Dostawca przekazuje Zamawiającemu 2 komplety dokumentacji [papierowy i 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.

2.15 Odbiór

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

Wdrożenie wybranego detalu wg dokumentacji konstrukcyjnej Zamawiającego. Narzędzia do wdrożenia zapewnia na swój koszt Zamawiający, wykaz narzędzi Dostawca przekazuje Zamawiającemu w terminie umożliwiającym wdrożenie przed odbiorem obrabiarki. Dostawca po wdrożeniu przekazuje 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 ich odbiorze przez Kontrolę Jakości ZM „Tarnów” S.A.

2.16 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.
- Termin instalacji – 5 miesięcy

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

3. Termin realizacji przedmiotu zamówienia

Planowany termin wykonania zamówienia (dostawy): 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/243/2012

„DOSTAWA I MONTAŻ TOKARKI”

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 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 11 grudnia 2012 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/ 243 /2012

„DOSTAWA I MONTAŻ TOKARKI”

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 11 grudnia 2012 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 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

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 tokarki -**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 26.11.2012

Zatwierdził: **DYREKTOR**
ds. FINANSÓW I ADMINISTRACJI

dr Renata Żaba-Nieroda