

# Postępowanie przetargowe nr PP/34/2014



**INNOWACYJNA  
GOSPODARKA**  
NARODOWA STRATEGIA SPÓJNOŚCI



UNIA EUROPEJSKA  
EUROPEJSKI FUNDUSZ  
ROZWOJU REGIONALNEGO



## SPECYFIKACJA ISTOTNYCH WARUNKÓW ZAMÓWIENIA

### Linie galwaniczne

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: automatyczna linia chromowania technicznego oraz linia do galwanicznych powłok antykorozyjnych dla potrzeb utworzenia Centrum Badawczo-Rozwojowego w 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 z 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 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
- „Ofertant” – 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:

- I. Automatyczna linia chromowania technicznego – 1 szt.
- II. Linia do galwanicznych powłok antykorozyjnych – 1 szt.

I. **Automatyczna linia chromowania technicznego** przeznaczona będzie do wykonywania powłok:

- A) chromowa w przewodach luf o kalibrach 7,62 mm, 12,7 mm, 23 mm, 60 mm
- B) chromowe powierzchni wewnętrznych i zewnętrznych luf jak i pozostałych detali

1. W powyższym zakresie linia A ma posiadać następującą funkcjonalność:
- a) linia zautomatyzowana
  - b) automatyka powinna spełniać następujące funkcje (regulacja i rejestracja zmiennych procesowych temp., poziomy kąpeli itp, sterowanie procesem dla każdej lufy indywidualnie oraz archiwizacja przebiegu procesu, alarmy dźwiękowe i wizualne w przypadku przekroczenia parametrów)
  - c) stanowisko przygotowawcze ( stoły montażowe, regał na oprzyrządowanie
  - d) opomiarowanie mediów (wody, energii elektrycznej, ciepła technologicznego) w celu określenia kosztów procesów
  - e) zastosowanie prostowniki o małym tętnieniu
  - f) ilości luf do chromowania o kalibrze.:
    - 7,62 mm - 2000szt. na rok
    - 12,7 mm - 1500 szt. na rok
    - 23 mm - 1200 szt. na rok
    - 60 mm - 500 szt. na rok

2. W powyższym zakresie linia B ma posiadać następującą funkcjonalność:
- a) linia zautomatyzowana
  - b) automatyka powinna spełniać następujące funkcje (regulacja i rejestracja zmiennych procesowych temp., poziomy kąpeli, sterowanie procesem, archiwizacja z każdej lufy osobno, alarmy w przypadku nie odpowiednich parametrów)
  - c) opomiarowanie mediów (wody, energii elektrycznej, ciepła technologicznego)
  - d) prostowniki z rewersem:
    - 1000 [A] / 10 [V] szt.2

**Opcja:**

- 6000 [A] / 15 [V] szt.1
- 2500 [A] / 15 [V] szt.1

**Opcja:**

- a) stanowisko do chromowania powierzchni o wymiarach 1000 x1000 x 2700 (długość, szerokość, wysokość)[mm]
  - maksymalna powierzchnia wsadu 150 dm<sup>2</sup> lub ograniczenie gabarytami wanny
  - wanny w ilości szt. 2
- b) stanowisko do chromowania powierzchni o wymiarach 1500 x 1000 x 1000 (długość, szerokość, wysokość)[mm] 2szt.
  - prostowniki z rewersem 2500 [A] / 15 [V] 2 szt.

3. Zakres dostawy obejmuje wykonanie niezbędnego systemu neutralizacji ścieków dla projektów linii galwanicznych

- a) określenie przepustowości systemu neutralizacji na podstawie ilości ścieków dla linii oraz technologii ww. projektów
- b) przy projektowaniu systemu neutralizacji ścieków zakłada się częściowy odzysk wody do ponownego wykorzystania w procesach



- c) sposób neutralizacji ścieków zapewniający zgodność z normami czystości zgodne z w ustawie z dnia 7 czerwca 2001 roku zbiorowym zaopatrzeniu w wodę i zbiorowym odprowadzaniu ścieków (Dz. U. 2006 nr 123 poz. 858 z późniejszymi zmianami) oraz Rozporządzeniu Ministra Budownictwa z dnia 14 lipca 2006 roku w sprawie sposobu realizacji obowiązków dostawcy ścieków przemysłowych oraz warunków wprowadzania ścieków do urządzeń kanalizacyjnych (Dz. U. nr 136 poz. 964).
- cyjankaliczne - okresowo
  - chromowych - przepływowo
  - kwaśnych - przepływowo
  - alkalicznych - przepływowo

4. Zakres dostawy obejmuje również niezbędne do prawidłowego działania oprogramowanie
5. Okres gwarancji minimum 36 miesiące
6. W okresie naprawy producent dostarcza urządzenie zastępcze
7. Zastosowanie instalacji wyciągowej zakończonej skruberem i kominem
8. Linie mają spełniać wszystkie normy bezpieczeństwa
9. Projekt i wykonanie systemu zawieszek oraz oprzyrządowania do poszczególnych grup luf
10. Dmuchawki bezolejowe do napowietrzania kąpieli

#### **Opcja:**

11. Stacja wody DEMI

#### **Warunki podpisania protokołu odbioru końcowego:**

- Odbiór ilościowo jakościowy przedmiotu zamówienia
- Instalacja i uruchomienie urządzenia
- Instalacja i uruchomienie oprogramowania
- Uruchomienie technologii
- Protokoły z przeprowadzonych instruktaży
- Wykonanie detali testowych wg wymagań zamawiającego ( odbioru WT )
- Dostarczenie niezbędnej dokumentacji technicznej linii (DTR, dokumentacja zawieszek, oprogramowania i sterowników, itp .....

**II. Linia do galwanicznych powłok antykorozyjnych** przeznaczona będzie do wykonywania powłok: czernienia, fosforanowanie, anodowania twardego wraz z wybarwieniem oliwkowym, kadmowania

1. W zakresie wykonywania czernienia linia ma posiadać następującą funkcjonalność:
  - a) linia w pełnym automacie
  - b) Automatyka powinna spełniać następujące funkcje (regulacja i rejestracja zmiennych procesowych, sterowanie procesem, alarmy wizualne i dźwiękowe w przypadku przekroczenia wartości granicznych parametrów)
  - c) opomiarowanie mediów (wody, energii elektrycznej, ciepła technologicznego)
  - d) maksymalny jednorazowy wsad 300 dm<sup>2</sup> lub 250 kg

- e) wymagane wanny:
  - czernienie:
    - wymiary 2000 x 900 x 1300 ( długość, szerokość, głębokość)
    - wanna wykonana z stali
    - izolowana
    - wyposażona w ogrzewanie elektryczne
      - odtłuszczanie chemiczne
    - wymiary 2000 x 700 x 1300 ( długość, szerokość, głębokość)
    - wanna wykonana z PP
    - izolowana
    - ogrzewanie poprzez węzownice ciepłem technologicznym
      - konserwacja w oleju
    - wymiary 2000 x 900 x 1300 ( długość, szerokość, głębokość)
    - wanna wykonana ze stali
    - izolowana
    - z zasuwą automatyczną
    - ogrzewanie poprzez węzownice ciepłem technologicznym
    - dogrzewana elektrycznie
      - trawienie
    - wymiary 2000 x 700 x 1300 ( długość, szerokość, głębokość)
    - wanna wykonana z PP
      - rozmiedziowanie
    - wymiary 2000 x 700 x 1300 ( długość, szerokość, głębokość)
    - wanna wykonana z PVC
      - płuczki zimne
    - wymiary 2000 x 700 x 1300 ( długość, szerokość, głębokość)
    - wanna wykonana z PP
    - wyposażone w kurtynę wodną i mieszane sprężonym powietrzem
      - płuczki gorące
    - wymiary 2000 x 700 x 1300 ( długość, szerokość, głębokość)
    - wanna wykonana z PP
    - izolowana
    - ogrzewane poprzez węzownice ciepłem technologicznym
    - wyposażone w mieszanie sprężonym powietrzem

2. W zakresie wykonywania fosforanowania linia ma posiadać następującą funkcjonalność:

- a) linia w pełnym automacie
- b) automatyka powinna spełniać następujące funkcje (regulacja i rejestracja zmiennych procesowych, sterowanie procesem, alarmy wizualne i dźwiękowe w przypadku przekroczenia wartości granicznych parametrów)
- c) opomiarowanie mediów (wody, energii elektrycznej, ciepła technologicznego)
- d) maksymalny jednorazowy wsad 300 dm<sup>3</sup> lub 250 kg
- e) wymagane wanny:
  - fosforanowanie:
    - wymiary 2000 x 900 x 1300 ( długość, szerokość, głębokość)

- wanna wykonana z stali
- izolowana
- wyposażona w ogrzewanie ciepłem technologicznym,
- węzownica usytuowana z jednej strony dłuższego boku
- dogrzewana elektrycznie
- wyposażona w filtr galwaniczny
  - odtłuszczanie chemiczne
- wymiary 2000 x 700 x 1300 ( długość, szerokość, głębokość)
- wanna wykonana z PP
- izolowana
- ogrzewanie poprzez węzownice ciepłem technologicznym
  - konserwacja w oleju
- wymiary 2000 x 900 x 1300 ( długość, szerokość, głębokość)
- wanna wykonana ze stali
- izolowana
- ogrzewanie poprzez węzownice ciepłem technologicznym
  - trawienie
- wymiary 2000 x 700 x 1300 ( długość, szerokość, głębokość)
- wanna wykonana z PP
  - płuczki zimne
- wymiary 2000 x 700 x 1300 ( długość, szerokość, głębokość)
- wanna wykonana z PP
- wyposażone w mieszanie sprężonym powietrzem
  - płuczki gorące
- wymiary 2000 x 700 x 1300 ( długość, szerokość, głębokość)
- wanna wykonana z PP
- płuczki gorące ogrzewane poprzez węzownice ciepłem technologicznym
- wyposażone w mieszanie sprężonym powietrzem
  - stanowisko do ociekania

3. W zakresie wykonywania anodowania twardego z wybarwieniem oliwkowym linia ma posiadać następującą funkcjonalność:

- a) linia w pełnym automacie
  - b) automatyka powinna spełniać następujące funkcje (regulacja i rejestracja zmiennych procesowych, sterowanie procesem, alarmy wizualne i dźwiękowe w przypadku przekroczenia wartości granicznych parametrów)
  - c) regulacja, rejestracja i archiwizacja parametrów
  - d) opomiarowanie mediów (wody, energii elektrycznej, ciepła technologicznego)
  - e) maksymalny jednorazowy wsad 100 dm<sup>2</sup> lub 250 kg
  - f) Wykonanie powłok zgodnie z normami: MIL-A-8625F, PN-EN 2536, PN-EN 2284
  - g) Wymagane wanny:
    - anodowania twardego
- wymiary 1500 x 1100 x 1100 ( długość, szerokość, głębokość)
  - wanna wykonana z PE
  - izolowana
  - zastosowanie systemu chłodzenia



- wyposażone w mieszanie sprężonym powietrzem
  - prostowniki wysokiej częstotliwości: 500 [A] / 100 [V] 1szt 500 [A] / 24 [V] 1szt
    - wanna do barwienia
  - wymiary 1500 x 1100 x 1100 ( długość, szerokość, głębokość)
  - wanna wykonana z PE
  - izolowana
  - ogrzewanie poprzez węzownice ciepłem technologicznym
  - wyposażone w mieszanie sprężonym powietrzem
    - trawienie
  - wymiary 1500 x 700 x 1100 ( długość, szerokość, głębokość)
  - wanna wykonana z PP
    - odtłuszczanie
  - wymiary 1500 x 700 x 1100 ( długość, szerokość, głębokość)
  - wanna wykonana z PP
  - izolowana
  - ogrzewanie poprzez węzownice ciepłem technologicznym
  - wyposażone w mieszanie sprężonym powietrzem
    - uszczelnienie
  - wymiary 1500 x 700 x 1100 ( długość, szerokość, głębokość)
  - wanna wykonana z PP
  - izolowana
  - ogrzewanie poprzez węzownice ciepłem technologicznym
  - wyposażone w mieszanie sprężonym powietrzem
    - płuczki
  - wymiary 1500 x 700 x 1100 ( długość, szerokość, głębokość)
  - wanna wykonana z PP
  - wyposażone w mieszanie sprężonym powietrzem
    - stripowania
  - wymiary 1500 x 700 x 1100 ( długość, szerokość, głębokość)
  - wanna wykonana z PP
  - izolowana
  - ogrzewanie poprzez węzownice ciepłem technologicznym
  - wyposażone w mieszanie sprężonym powietrzem
    - suszarka
  - wyposażona w klapy automatyczne
4. W zakresie wykonywania kadmowania ma posiadać następującą funkcjonalność:
- a) stanowisko zautomatyzowane
  - b) automatyka powinna spełniać następujące funkcje (regulacja i rejestracja zmiennych procesowych, alarmy wizualne i dźwiękowe w przypadku przekroczenia wartości granicznych parametrów)
  - c) opomiarowanie mediów (wody, energii elektrycznej, ciepła technologicznego)
  - d) maksymalny jednorazowy wsad do 100 dm<sup>2</sup>
  - e) wymagane wanny:
    - kadmowanie
- wymiary 2000 x 900 x 1000 ( długość, szerokość, głębokość)
  - wykonana z PP



- izolowana
- ogrzewanie elektryczne ( min temp 18 C )
- wyposażona w szyny prądowe
- wanna wyposażona w klapę pneumatyczną
- prostownik 500 [A] / 12[V]
- układ filtracyjny o wydajności 3m<sup>3</sup>/h
  - chromianowanie
- wymiary 2000 x 700 x 1000 ( długość, szerokość, głębokość)
- wanna wykonana z PVC
  - odtłuszczanie elektrochemiczne
- wymiary 2000 x 900 x 1000 ( długość, szerokość, głębokość)
- ogrzewanie poprzez węzownice ciepłem technologicznym
- izolowana
- wyposażona w szyny prądowe
- prostownik 500 [A] / 12 [V] z rewersem
  - płuczka zimna
- wymiary 2000 x 700 x 1000 ( długość, szerokość, głębokość) 1 szt.
- wyposażone w mieszanie sprężonym powietrzem
  - płuczka ciepła
- wymiary 2000 x 900 x 1000 ( długość, szerokość, głębokość) 1 szt.
- izolowana
- ogrzewanie poprzez węzownice ciepłem technologicznym
- wyposażone w mieszanie sprężonym powietrzem
  - oxydo fosforanowanie
- wymiary 600 x 500 x 1000 ( długość, szerokość, głębokość) 1 szt.
- izolowana
- ogrzewanie elektryczne
- wyposażona w klapę ręczną
  - hydrofobizacja
  - suszarka klapą automatyczną do odwodorowania

5. Zakres dostawy obejmuje również niezbędne do prawidłowego działania oprogramowanie

6. Okres gwarancji minimum 36 miesiące

7. W okresie naprawy producent dostarcza urządzenie zastępcze

8. Zastosowanie instalacji wyciągowej

9. Linie mają spełniać wszystkie normy bezpieczeństwa

10. Dmuchawki bezolejowe do napowietrzania kąpieli

11. Projekt i wykonanie systemu zawieszek oraz oprzyrządowania dla detali testowych

**Opcja:**

12. Stacja wody DEMI

**Warunki podpisania protokołu odbioru końcowego:**

- Odbiór ilościowo jakościowy przedmiotu zamówienia
- Instalacja i uruchomienie urządzenia
- Instalacja i uruchomienie oprogramowania
- Protokoły z przeprowadzonych instruktaży
- Wykonanie detalu testowego wg wymagań zamawiającego ( odbioru WT )

- Dostarczenie niezbędnej dokumentacji technicznej linii (DTR, oprogramowania, i dokumentacja zawieszek sterowników, itp .....

### **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/34/2014**

### **„LINIE GALWANICZNE- CBR ”**

**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 poszczególnych pozycji asortymentowych 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 dopuszcza składanie 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 22 września 2014 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/34/2014**

**„LINIE GALWANICZNE - CBR”**

**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 22 września 2014 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 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 oraz spełnione zostanie kryterium (fakultatywne) kwalifikacji technicznych wykonawcy, (które może prowadzić do ich wykluczenia) tj: posiadane referencje od podmiotów na rzecz których dostawca wykonał realizację dostaw sprzętu będącego przedmiotem zamówienia wraz z podaniem wartości przedmiotu oraz dat wykonania. (załącznik nr 5)

#### **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 Dostawca, 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.graczynski@zmt.tarnow.pl](mailto:marcin.graczynski@zmt.tarnow.pl)

Tel +48 14 63 06 281

Fax +48 14 63 06 204

##### **W sprawach merytorycznych**

[wieslaw.kruk@zmt.tarnow.pl](mailto:wieslaw.kruk@zmt.tarnow.pl)

Tel +48 14 63 06 414

Kom 603 991 642

#### **20. Spis załączników do SIWZ.**

Oświadczenie Dostawcy - załącznik nr 1.

Formularz ofertowy – linie galwaniczne - 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 – załącznik nr 4

Posiadane referencje – załącznik nr 5

Tarnów, dnia 25.08.2014	Zatwierdził: <i>Sikora Marek</i> <i>Michał Wleśch</i> <i>Łukasz Wiestka</i>
-------------------------	---

CZŁONEK ZARZĄDU  
*Artur Wiszniewski*  
Artur Wiszniewski

## 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