

SPECYFIKACJA ISTOTNYCH WARUNKÓW ZAMÓWIENIA (zwana dalej "specyfikacją" lub "SIWZ")

w postępowaniu prowadzonym w oparciu o zasadę konkurencyjności współfinansowanym ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego w ramach Programu Operacyjnego Inteligentny Rozwój 2014 – 2020, Działania 1.1. „Projekty B+R przedsiębiorstw”, Poddziałanie 1.1.2 „Prace B+R przedsiębiorstw związane z wytworzeniem instalacji pilotażowej/demonstracyjnej”.

na dostawę urządzeń niezbędnych do prowadzenia prac rozwojowych mających na celu uruchomienie linii demonstracyjnej służącej do opracowania doświadczalnej technologii ciągłego odlewania i walcowania walcówek z wysokowytrzymałych stopów w ramach Projektu pn. „Opracowanie innowacyjnej technologii produkcji walcówki z wysokowytrzymałych stopów aluminium serii 2xxx, 5xxx, 7 xxx”.

znak sprawy: 6/POIR/1.1.2/2017

I. Nazwa i adres Zamawiającego Nazwa (firma) oraz adres:

Boryszew S.A.
Ul. Jagiellońska 76
03-301 Warszawa
Adres strony internetowej: www.npa.pl
Adres poczty elektronicznej: oferty_poir@npa.pl
Osoba do kontaktu w sprawie zamówienia:
Dr inż. Piotr Uliasz, piotr.uliasz@npa.pl, tel. +48 12 276 09 25

II. Informacje proceduralne

1. Zamówienie udzielane jest zgodnie z zasadą konkurencyjności określoną w Wytycznych w zakresie kwalifikowalności wydatków w ramach Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego, Europejskiego Funduszu Społecznego oraz Funduszu Spójności na lata 2014-2020
2. Zamawiający nie jest zobowiązany do stosowania ustawy z dnia 29 stycznia 2004 r. – Prawo zamówień publicznych (Dz.U. z 2015 r., poz. 2164 ze zm.), dalej „ustawa Pzp”.
3. Do spraw nieuregulowanych w ogłoszeniu i SIWZ mają zastosowanie zapisy zawarte w Wytycznych, o których mowa w ustępie 1 powyżej.
4. Rodzaj zamówienia: Dostawy.
5. Wartość szacunkowa zamówienia: przekracza równowartość 209 000 euro.

1

6. Oferty wariantowe: Zamawiający nie dopuszcza złożenia oferty wariantowej.
7. Oferty częściowe: Zamawiający **nie dopuszcza** składania ofert częściowych na części zamówienia wskazane w pkt III SIWZ (powyższe części stanowią elementy jednego zamówienia).
8. Zamawiający zastrzega sobie prawo unieważnienia postępowania na każdym jego etapie, bez podania przyczyn.
9. Zamawiający może w każdym czasie, przed upływem terminu składania ofert zmienić treść ogłoszenia, niniejszej SIWZ lub załączników. Jeżeli będzie to uzasadnione, w szczególności zmiany będą miały istotny wpływ na treść ofert przygotowywanych przez Wykonawców Zamawiający przedłuży termin składania ofert.
10. Zamawiający zastrzega sobie prawo, na etapie po złożeniu ofert i przed rozstrzygnięciem postępowania, do przeprowadzenia negocjacji zaoferowanej ceny z Wykonawcą, który nie podlega wykluczeniu z postępowania, a jego oferta jest ważna i zgodnie z przyjętymi w postępowaniu kryteriami oceny ofert najkorzystniejsza. Prowadzone negocjacje nie mogą prowadzić do zmiany warunków realizacji zamówienia oraz jego zakresu, w tym skutkować utratą przez ofertę Wykonawcy cechy oferty najkorzystniejszej zgodnie z przyjętymi w postępowaniu kryteriami oceny ofert.
11. W uzasadnionych przypadkach Zamawiający zastrzega sobie prawo do wystąpienia z zapytaniem dotyczącym dodatkowych informacji, dokumentów lub wyjaśnień treści złożonych dokumentów i oferty. Z zastrzeżeniem pkt II.10. zmiana treści oferty jest niedopuszczalna.
12. Ramowy plan Postępowania:
 - 1) Wizja lokalna: pomiędzy 5 a 12 dniem od dnia publikacji ogłoszenia o zamówieniu zainteresowani, wykonawcy mają możliwość stawienia się w Boryszew S.A. Oddział Nowoczesne Produkty Aluminiowe Skawina (po uprzednim umówieniu z osobą wskazaną w pkt I. SIWZ) celem wykonania wizji lokalnej miejsca przeznaczonego pod instalację przedmiotu zamówienia. Celem wizji jest omówienie zapisów dotyczących lokalizacji, dostępnych mediów oraz potwierdzenie przez potencjalnych dostawców kompletności danych koniecznych do przedstawienia oferty.
 - 2) Zapytania o wyjaśnienia: do 15 dnia od dnia publikacji ogłoszenia o zamówieniu zainteresowani, wykonawcy mają możliwość kierowania do Zamawiającego zapytań o wyjaśnienie treści SIWZ z załącznikami oraz wniosków o dokonanie zmian w ww. dokumentach wraz z uzasadnieniem. Zapytania i wnioski skierowane do Zamawiającego po upływie ww. terminu Zamawiający może pozostawić bez odpowiedzi.
 - 3) Wyjaśnienia i zmiany SIWZ: do 21 dnia od dnia publikacji ogłoszenia o zamówieniu Zamawiający udzieli wyjaśnień oraz dokona ewentualnych zmian w treści SIWZ i/lub załączników.
 - 4) Składanie ofert: 30 dni od dnia publikacji ogłoszenia o zamówieniu – termin składania ofert (termin ten może być przedłużony, zgodnie z pkt II.9.)
 - 5) Badanie i ocena ofert: Zamawiający dokona badania i oceny ofert oraz wyboru oferty najkorzystniejszej (możliwe jest prowadzenie negocjacji, zgodnie z pkt II.10.) lub unieważni Postępowanie. Zamawiający przewiduje dokonanie ww. czynności w terminie 3 tygodni od upływu terminu składania ofert.

- 6) Zawarcie umów: Po wyborze ofert najkorzystniejszych Zamawiający zawrze z wybranym Wykonawcą umowy odpowiadające treści ofert i SIWZ, których szczegółowe postanowienia strony ustalą w toku negocjacji. W przypadku gdy wybrany wykonawca odstąpi od podpisania umowy z Zamawiającym, Zamawiający unieważni Postępowanie albo zawrze umowę z kolejnym wykonawcą, który w postępowaniu o udzielenie zamówienia uzyskał kolejną najwyższą liczbę punktów.

III. Opis przedmiotu zamówienia

1. Nazwa zamówienia

Dostawa urządzeń niezbędnych do prowadzenia prac rozwojowych mających na celu uruchomienie linii demonstracyjnej służącej do opracowania doświadczalnej technologii ciągłego odlewania i walcowania walcówek z wysokowytrzymałych stopów aluminium w ramach Projektu pn. „Opracowanie innowacyjnej technologii produkcji walcówki z wysokowytrzymałych stopów aluminium serii 2xxx, 5xxx, 7 xxx” (dalej: „Projekt”).

2. O Projekcie

Przedmiotem zamówienia jest **dostawa urządzeń niezbędnych do prowadzenia prac rozwojowych mających na celu uruchomienie linii demonstracyjnej służącej do opracowania doświadczalnej technologii ciągłego odlewania i walcowania walcówek z wysokowytrzymałych stopów aluminium w ramach Projektu** współfinansowanego ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego w ramach Programu Operacyjnego Inteligentny Rozwój 2014 – 2020, Działania 1.1. „Projekty B+R przedsiębiorstw”, Poddziałanie 1.1.2 „Prace B+R przedsiębiorstw związane z wytworzeniem instalacji pilotażowej/demonstracyjnej”.

Przedmiotem Projektu jest opracowanie innowacyjnej technologii ciągłego odlewania i walcowania jednorodnej co do składu chemicznego i własności mechanicznych walcówki z wysokowytrzymałych stopów aluminium serii 2xxx, 5xxx i 7xxx do dalszych zastosowań mechanicznych (innowacja procesowa – wiodąca w Projekcie). Opracowana technologia zostanie wdrożona w działalności gospodarczej Zamawiającego, przez co będzie możliwe zaoferowanie na rynku walcówki z wysokowytrzymałych stopów aluminium przeznaczonych do dalszych procesów przeróbki plastycznej (innowacja produktowa). W ramach Projektu zostanie wytworzona i uruchomiona demonstracyjna linia produkcyjna składająca się z trzech głównych elementów:

- stacji topienia i przygotowania składu chemicznego aluminium
- stacji rafinująco-filtracyjnej,
- zespołu odlewniczo-walcowniczego

Wymogi niezbędne dla ww. elementów linii (parametry techniczne poszczególnych urządzeń i elementów linii) zostały opracowane w wyniku prac badawczo rozwojowych i zostały opisane

3

poniżej.

3. Części zamówienia

Przedmiot zamówienia został podzielony na 3 części. Wykonawcy mogą składać oferty na **całość** zamówienia (3 części). **Zamawiający nie dopuszcza składania ofert na mniejszą niż 3 ilość części (złożenie oferty na mniejszą ilość części spowoduje odrzucenie oferty)..**

Część 1:

Prototypowy zespół odlewniczo-walcowniczy – 1 szt.

Zespół odlewniczo-walcowniczy jest elementem przeznaczonym do wykonania, w sposób ciągły, następujących procesów technologicznych: odlanie wlewka, prostowanie wlewka, cięcie wlewka, frezowanie wlewka, regulacja temperatury wlewka, walcowanie wlewka, chłodzenie walcówki, nawijanie walcówki. W wyniku przeprowadzenia opisanych procesów uzyskuje się krąg walcówki o odpowiedniej średnicy i wymiarze i wadze. Wydajność produkcyjna zespołu ma wynosić 5000 kg/1h dla aluminium w gatunku EN AW 1370. Dostarczony zespół ma umożliwiać przeprowadzenie badań nad opracowanie technologii produkcji stopów aluminium serii 2xxx, 5xxx oraz 7xxx. Elementy zespołu walcowniczego został zaprojektowany jako wynik prac rozwojowych w I etapie projektu zgodnie z posiadanym oraz opracowanym unikalnym know-how. Dostawca zespołu ma dostarczyć wszystkie jego elementy, uczestniczyć przy ich montażu i integracji oraz zaprezentować poprawność działania zespołu dla typowych przypadków stopów aluminium (stopy aluminium nie objęte zakresem projektu). Na dostawcy zespołu odlewniczo-walcowniczego spoczywa odpowiedzialność za integrację (m.in. zapewnienie grawitacyjnego przepływu metalu) trzech głównych elementów linii demonstracyjnej:

- stacji topienia i przygotowania składu chemicznego aluminium
- stacji rafinująco-filtracyjnej (będącej przedmiotem Części 2 zamówienia),
- zespołu odlewniczo-walcowniczego (będącej przedmiotem Części 3 zamówienia).

Część 2:

Aparatura naukowo-badawcza: Stacja rafinująco-filtracyjna – 1 szt.

Stacja rafinująco-filtracyjna jest niezbędnym elementem przeznaczonym do wykonania następujących procesów technologicznych: rafinacja gazowa, filtracja oraz modyfikacja struktury. W wyniku wykonanych procesów uzyskuje się ciekły metal o określonej temperaturze i parametrach technologicznych. Wydajność produkcyjna stacji ma zagwarantować wydajność produkcyjną zespołu odlewniczo-walcowniczego wynoszącą 5000 kg/1h dla aluminium w gatunku EN AW 1370. Elementy stacji zostały zaprojektowane jako wynik prac rozwojowych w I etapie projektu zgodnie z posiadanym oraz opracowanym unikalnym know-how. Dostawca stacji ma dostarczyć wszystkie jej elementy, uczestniczyć przy jej montażu i integracji oraz zaprezentować poprawność działania stacji dla typowych przypadków stopów aluminium (stopy aluminium nie objęte zakresem projektu).

Część 3:

Aparatura naukowo-badawcza: Stacja topienia i przygotowania składu chemicznego aluminium – 1 szt.

Stacja do topienia aluminium jest niezbędnym elementem przeznaczonym do wykonania procesu technologicznego topienia wsadu w postaci aluminium hutniczego z określoną wydajnością produkcyjną dostosowaną do wydajności produkcyjnej zespołu odlewniczowalcowniczego wynoszącą 5000 kg/1h dla aluminium w gatunku EN AW 1370. W wyniku procesu topienia uzyskuje się ciekłe aluminium o określonej temperaturze. Elementy stacji zostały zaprojektowane jako wynik prac rozwojowych w I etapie projektu zgodnie z posiadanym oraz opracowanym unikalnym know-how. Dostawca stacji ma dostarczyć wszystkie jej elementy, uczestniczyć przy ich montażu i integracji oraz zaprezentować poprawność działania stacji dla typowych przypadków stopów aluminium (stopy aluminium nie objęte zakresem projektu). Piec do topienia, wchodzący w skład stacji musi spełniać wymagania w zakresie emisji zanieczyszczeń dostosowanych do pozwolenia uzyskanego przez NPA Skawina.

Wykonawca udzieli co najmniej 24-miesięcznej gwarancji na wykonaną dostawę (3 części) (okres gwarancji liczony od momentu podpisania protokołu odbioru (SAT) przedmiotu zamówienia).

Zmawiający żąda aby udział w oferowanych dostawach towarów pochodzących z państw członkowskich Unii Europejskiej, państw członków Porozumienia Światowej Organizacji Handlu w sprawie zamówień rządowych oraz państw stron innych umów międzynarodowych o równym traktowaniu, których stroną jest Unia Europejska wynosił nie mniej niż 50%.

Zamawiający zastrzega możliwość weryfikacji źródła pochodzenia oferowanych dostaw na etapie realizacji umowy. W przypadku, gdy dostawy nie będą pochodzić z ww. Państw Zamawiający zastrzega sobie prawo do natychmiastowego odstąpienia od Umowy z winy Wykonawcy.

Zamawiający żąda aby nie później niż 60 dni od dnia zawarcia Umowy Wykonawca wykazał Zamawiającemu, że dysponuje „Zapleczem Technicznym” do usuwania awarii w odległości nie dalszej niż 1500 km od miejsca dostawy tj. Boryszew S.A. oddział Nowoczesne Produkty Aluminiowe Skawina, ul. Piłsudskiego 23, 32-050 Skawina, i możliwością reakcji w terminie nie dłuższym niż 48 godzin od zgłoszenia.

Odległość od Zaplecza Technicznego do miejsca dostawy ustalona zostanie za pomocą ogólnodostępnej elektronicznej mapy drogowej umieszczonej na stronie www.maps.google.pl (najkrótsza trasa samochodowa).

Szczegółowe informacje nt. przedmiotu dostaw ujęte są w:

Załącznik nr 1.1. do SIWZ – Specyfikacja techniczna prototypowego zespołu odlewniczowalcowniczego

Załącznik nr 1.2. do SIWZ – Specyfikacja techniczna stacji rafinująco-filtracyjnej

Załącznik nr 1.3. do SIWZ - Specyfikacja techniczna stacji topienia i przygotowania składu chemicznego aluminium

Załącznik nr 2 do SIWZ – Widok planowanego obszaru zamaszynowania części hali walcowni dla linii walcarki nr 4 oraz pieców (A+B+C+D+E) - **PLAN 1** oraz Przekrój A – A – Pionowy hali walcowni - **PLAN 2**

Załącznik nr 3 do SIWZ - Zestawienie mediów aktualnie dostępnych w miejscu instalacji linii demonstracyjnej - **MEDIA**

5. Oznaczenie przedmiotu zamówienia wg Wspólnego Słownika Zamówień (CPV):

5

Piece przemysłowe - 42341000-8
Maszyny odlewnicze - 43720000-6
Walcarki - 42932100-9

6. Termin realizacji zamówienia:

Termin uruchomienia i odbioru technicznego linii demonstracyjnej – 30.06.2018r

Szczegółowy harmonogram realizacji zamówienia zostanie opracowany po dokonaniu wyboru wykonawcy.

IV. Warunki udziału w postępowaniu

O udzielenie zamówienia mogą ubiegać się Wykonawcy, którzy posiadają potencjał ekonomiczny, kadrowy oraz wiedzę i doświadczenie niezbędne do realizacji zamówienia, w szczególności wykażą, że:

w okresie ostatnich 5 lat przed upływem terminu składania ofert zrealizowali z należytą starannością:

- minimum 1 dostawę wraz z uruchomieniem **fabrycznie nowego** zespołu odlewniczowo-walcowniczego przeznaczonego do ciągłego odlewania i walcowania walcówki z aluminium i stopów aluminium, który to zespół stanowił część uruchomionej linii produkcyjnej służącej do odlewania i walcowania walcówek aluminium
- minimum 1 dostawy **fabrycznie nowego urządzenia** /linii technologicznej przeznaczonej do rafinacji, filtracji oraz modyfikacji struktury ciekłego aluminium oraz stopów aluminium, które to urządzenie / linia stanowiła część uruchomionej linii produkcyjnej służącej do odlewania i walcowania walcówek aluminium
- minimum 1 dostawę **fabrycznie nowego urządzenia** /linii technologicznej przeznaczonej do topienia i stopowania aluminium i stopów aluminium, które to urządzenie / linia stanowiła część uruchomionej linii produkcyjnej służącej do odlewania i walcowania walcówek aluminium

Powyższe dostawy wykonawca mógł zrealizować w ramach jednej umowy lub odrębnych umów.

V. Podstawy wykluczenia

1. Zamówienie nie może być udzielone podmiotom powiązanym z Zamawiającym osobowo lub kapitałowo (Zamawiający wykluczy z Postępowania Wykonawcę powiązanego).

Przez powiązania kapitałowe lub osobowe rozumie się wzajemne powiązania między

Zamawiającym lub osobami upoważnionymi do zaciągania zobowiązań w imieniu Zamawiającego lub osobami wykonującymi w imieniu Zamawiającego czynności związane z przygotowaniem i przeprowadzeniem procedury wyboru wykonawcy a wykonawcą polegające w szczególności na:

- a) uczestniczeniu w spółce jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej,
- b) posiadaniu co najmniej 10 % udziałów lub akcji, o ile niższy próg nie wynika z przepisów prawa, lub nie został określony przez IZ w wytycznych programowych,
- c) pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika,
- d) pozostawaniu w związku małżeńskim, w stosunku pokrewieństwa lub powinowactwa w linii prostej, pokrewieństwa drugiego stopnia lub powinowactwa drugiego stopnia w linii bocznej lub w stosunku przysposobienia, opieki lub kurateli.

2. Zamawiający wykluczy z Postępowania Wykonawcę, w stosunku do którego otwarcie likwidację lub którego upadłość ogłoszono.

VI. Lista dokumentów/oświadczeń wymaganych od Wykonawcy na potwierdzenie spełniania warunków i braku podstaw do wykluczenia:

1. Oświadczenie potwierdzające spełnienie warunków wraz z wykazem zrealizowanych w okresie ostatnich 5 lat przed upływem terminu składania ofert dostaw (zgodnych z wymogiem określonym w pkt IV) .przygotowany na wzorze Wykazu dostaw stanowiącym załącznik nr 4 do niniejszej SIWZ wraz z dokumentami potwierdzającymi należyte wykonanie dostaw (np. referencje, protokół odbioru potwierdzający należyte wykonanie dostawy).
2. Oświadczenie w przedmiocie braku podstaw wykluczenia tj. braku powiązań osobowych i kapitałowych z Zamawiającym oraz braku otwarcia likwidacji lub ogłoszenia upadłości, przygotowane na wzorze stanowiącym załącznik nr 5 do niniejszej SIWZ.

VII. Informacja o sposobie porozumiewania się stron w niniejszym postępowaniu, przekazywania oświadczeń i dokumentów oraz udzielania wyjaśnień dotyczących treści SIWZ.

Strony w ramach prowadzonego postępowania porozumiewać się będą za pomocą komunikacji elektronicznej.

W przypadku dostarczenia osobistego lub przesłania oferty pocztą/kurierem o zachowaniu terminu składania ofert decyduje data doręczenia oferty do wskazanego w pkt I. SIWZ oddziału Zamawiającego.

VIII. Termin związania ofertą

Wykonawca będzie związany ofertą przez okres 90 dni od upływu terminu składania ofert. Bieg terminu związania ofertą rozpoczyna się wraz z upływem terminu składania ofert. Termin ten może być przez Wykonawcę przedłużony, przed jego upływem.

IX. Opis sposobu przygotowania oferty

1. Oferty muszą być składane w języku polskim wraz z tłumaczeniem na język angielski. Ocenie podlegać będzie oferta składana w języku polskim (wersja wiążąca).
2. Oferta musi być podpisana przez należycie umocowanego przedstawiciela wykonawcy.
3. Wykonawca może złożyć tylko jedną ofertę na całość zamówienia.
4. Wszelkie koszty związane z przygotowaniem oferty ponosi wykonawca .
5. Oferta musi zawierać wszystkie informacje wymagane w specyfikacji:
 - 1) wypełniony Formularz oferty (załącznik nr 6 do SIWZ), zawierający wszystkie wskazane tam informacje
 - 2) dokumenty/oświadczenia wymagane od Wykonawcy na potwierdzenie spełniania warunków i braku podstaw do wykluczenia wymienione w Części VI SIWZ
 - 3) dokumenty potwierdzające upoważnienie osoby / osób podpisujących ofertę do reprezentacji wykonawcy takie tak wypis z właściwego rejestru, pełnomocnictwo do reprezentowania wykonawcy, w tym podpisania oferty.
 - 4) lay-out z propozycją rozmieszczenia poszczególnych elementów przedmiotu oferty
 - 5) krótki opis techniczno-technologiczny każdego z urządzeń.
6. Jeżeli oferta zawierać będzie informacje stanowiące tajemnicę przedsiębiorstwa Wykonawcy Wykonawca może zastrzec te informacje oznaczając właściwe strony oferty zapisem „TAJEMNICA PRZEDSIĘBIORSTWA”. Informacje te nie będą udostępniane, tj. ich treść będzie udostępniona tylko pracownikom i współpracownikom Zamawiającego zobowiązanym do zachowania poufności.
7. Wykonawca nie może zastrzec jako tajemnicy Formularza oferty, który stanowi element jawny.

X. Miejsce oraz termin składania ofert:

1. Ofertę należy złożyć:
 - 1) w formie pisemnej, osobiście lub przesyłką pocztową/kurierską na adres siedziby oddziału Zamawiającego: Boryszew S.A. oddział Nowoczesne Produkty Aluminiowe Skawina, ul. Piłsudskiego 23, 32-050 Skawina albo
 - 2) elektronicznie (skan podpisanego dokumentu) na adres e-mail: oferty_poir@npa.pl
- nie później niż do dnia 19 czerwca 2017 r. godz. 23-59-59.

2. Złożoną ofertę Wykonawca może zmienić lub wycofać przed terminem składania ofert.
3. Oferty złożone po terminie nie będą rozpatrywane.

XII. Opis sposobu obliczenia ceny

1. Wykonawca poda cenę (netto) w Formularzu oferty (załącznik nr 6 do SIWZ), osobno w odniesieniu do każdej Części zamówienia, oraz cenę łączną.
2. Cena oferty winna uwzględniać wszystkie koszty związane z realizacją przedmiotu zamówienia określonego w niniejszej SIWZ.
3. Cenę należy podać w walucie EUR.
4. Wymienione wartości w ofercie należy podać w zaokrągleniu do dwóch miejsc po przecinku przy zastosowaniu matematycznej zasady zaokrąglania liczb.
5. Podana cena będzie obowiązująca w całym okresie obowiązywania umowy.

XIII. Opis kryteriów oceny ofert, ich znaczenie oraz sposób oceny ofert :

Ocenię podlegać będą wyłącznie oferty spełniające warunki i wymogi formalne opisane w ogłoszeniu i SIWZ.

Ocena ofert w niniejszym postępowaniu będzie dokonana wg sumy ocen następujących kryteriów:

1. Kryterium oceny: Cena netto – 90 punktów.

W kryterium Cena punkty zostaną przyznane zgodnie ze wzorem:

$$Pc = (Cn/Cb) \times 90 \text{ punktów}$$

gdzie: Pc - punkty w kryterium ceny,

Cn – najniższa cena netto spośród ocenianych ofert,

Cb - cena netto badanej oferty,

90 – waga kryterium

2. Kryterium oceny: Termin gwarancji – 10 punktów

W kryterium Termin gwarancji (liczony w miesiącach) punkty zostaną przyznane zgodnie ze wzorem:

$$Pg = (Gb/Gn) \times 10 \text{ punktów}$$

gdzie: Pg - punkty w kryterium termin gwarancji,

Gn – najdłuższy okres gwarancji spośród ocenianych ofert,

Gb - okres gwarancji badanej oferty,

10 – waga kryterium

Termin gwarancji należy podać w miesiącach.

W przypadku zaoferowania okresu gwarancji dłuższego niż 60 miesięcy na potrzeby oceny ofert w ww. kryterium Zamawiający przyjmie, że wykonawca zaoferował 60- miesięczny okres gwarancji liczony od momentu podpisania protokołu odbioru (SAT) przedmiotu zamówienia

Wyniki wszystkich obliczeń dokonywanych w poszczególnych kryteriach podlegają zaokrągleniu do dwóch miejsc po przecinku, przy zachowaniu matematycznej zasady zaokrąglania liczb.

Punkty przyznane w poszczególnych kryteriach danej oferty zostaną do siebie dodane. Zamawiający udzieli zamówienia Wykonawcy, którego oferta uzyskała największą liczbę punktów.

W przypadku uzyskania takiej samej ilości punktów przez dwóch Wykonawców lub więcej, o miejscu i liście rankingowej zadecyduje termin (data i godzina) złożenia oferty (oferta złożona wcześniej będzie wyżej na liście).

Zamawiający poinformuje Wykonawców, którzy złożyli oferty, o wyborze najkorzystniejszej oferty.

XIV. Umowa

1. Po wyborze ofert najkorzystniejszych Zamawiający zawrze z wybranym Wykonawcą w formie pisemnej umowę. Treść umowy musi odpowiadać treści oferty i SIWZ. Szczegółowe postanowienia umowy wykraczające poza treść oferty i SIWZ strony ustalą w toku negocjacji.

Umowa przewidywać będzie obowiązek wniesienia tytułem zabezpieczenia jej należytego wykonania równowartości 3 % wartości ceny ofertowej nie później niż w dniu zawarcia umowy.

Do niniejszego zapytania ofertowego na stronie <https://bazakonkurencyjności.gov.pl> oraz na stronie <http://www.npa.pl/projekty.html> Zamawiający dołączy wymagane kluczowe warunki umowy w formie załącznika.

2. Warunki zmiany Umowy:

Nie jest możliwe dokonywanie istotnych zmian postanowień zawartej umowy w stosunku do treści SIWZ oraz oferty, na podstawie której dokonano wyboru wykonawcy, chyba że:

a) zmiany dotyczą realizacji dodatkowych dostaw od dotychczasowego wykonawcy, nieobjętych zamówieniem podstawowym, o ile stały się niezbędne i zostały spełnione łącznie następujące warunki:

- i. zmiana wykonawcy nie może zostać dokonana z powodów ekonomicznych lub technicznych, w szczególności dotyczących zamienności lub interoperacyjności sprzętu, usług lub instalacji, zamówionych w ramach zamówienia podstawowego,
- ii. zmiana wykonawcy spowodowałaby istotną niedogodność lub znaczne zwiększenie kosztów dla zamawiającego,
- iii. wartość każdej kolejnej zmiany nie przekracza 50% wartości zamówienia określonej pierwotnie w umowie,

b) zmiana nie prowadzi do zmiany charakteru umowy i zostały spełnione łącznie następujące warunki:

- i. konieczność zmiany umowy spowodowana jest okolicznościami, których zamawiający, działając z należytą starannością, nie mógł przewidzieć,
- ii. wartość zmiany nie przekracza 50% wartości zamówienia określonej pierwotnie w umowie,

c) zmiana nie prowadzi do zmiany charakteru umowy a łączna wartość zmian jest mniejsza niż 209 000 euro i jednocześnie jest mniejsza od 10% wartości zamówienia określonej pierwotnie w umowie.

Wszelkie zmiany w umowie wymagają formy pisemnej, pod rygorem nieważności.

XV. Pouczenie o środkach ochrony prawnej przysługujących Wykonawcy w toku postępowania o udzielenie zamówienia.

Nie dotyczy

XVI. Załączniki

Załącznik nr 1.1. do SIWZ – Specyfikacja techniczna prototypowego zespołu odlewniczowalcowniczego

Załącznik nr 1.2. do SIWZ – Specyfikacja techniczna stacji rafinująco-filtracyjnej

Załącznik nr 1.3. do SIWZ - Specyfikacja techniczna stacji topienia i przygotowania składu chemicznego aluminium

Załącznik nr 2 do SIWZ – Widok planowanego obszaru zamaszynowania części hali walcowni dla linii walcarki nr 4 oraz pieców (A+B+C+D+E) - PLAN 1 oraz Przekrój A – A – Pionowy hali walcowni - PLAN 2 (załącznik wspólny dla Części 1 – 3 zamówienia)

Załącznik nr 3 do SIWZ - Zestawienie mediów aktualnie dostępnych w miejscu instalacji linii demonstracyjnej (załącznik wspólny dla Części 1 – 3 zamówienia) – MEDIA

Załącznik nr 4.do SIWZ - Wzór oświadczenia potwierdzającego spełnienie warunków wraz z wykazem zrealizowanych dostaw (zgodnych z wymogiem określonym w pkt IV)

Załącznik nr 5 do SIWZ – Wzór Oświadczenia w przedmiocie braku podstaw wykluczenia tj. braku powiązań osobowych i kapitałowych z Zamawiającym oraz braku otwarcia likwidacji lub ogłoszenia upadłości

Załącznik nr 6 do SIWZ – Wzór Formularza oferty