



HSW-Fabryka Elementów Złącznych
FASTEC Sp. z o.o.
ul. Lubelska 41, 37-470 Zaklików
tel.:(0-15) 8738822, fax:(0-15) 8738325
e-mail: info@fastec.pl



Zaklików, 23.11.2016

ZAPYTANIE OFERTOWE NR FCN 001/2016

dotyczące wyboru Wykonawcy projektu pt.: „**Opracowanie innowacyjnej technologii produkcji wielkogabarytowych śrub imbusowych z zastosowaniem specjalnego przyrządu do kształtowania precyzyjnego**”, o którego dofinansowanie ubiega się Zamawiający w ramach Działania 2.3 „Proinnowacyjne usługi dla przedsiębiorstw”, Poddziałanie 2.3.2 „Bony na innowacje dla MŚP” w ramach II osi priorytetowej: „Wsparcie otoczenia i potencjału przedsiębiorstw do prowadzenia działalności B+R+I” Programu Operacyjnego Inteligentny Rozwój 2014 – 2020

I. INFORMACJE OGÓLNE

Tytuł zamówienia	Opracowanie innowacyjnej technologii produkcji wielkogabarytowych śrub imbusowych z zastosowaniem specjalnego przyrządu do kształtowania precyzyjnego
Termin składania ofert	Do 30.11.2016 r. godzina 23.59
Nazwa zamawiającego	HSW-Fabryka Elementów Złącznych FASTEC Sp. z o.o.
Miejsce i sposób składania ofert	Oferta wraz z załącznikami powinna być przesłana za pośrednictwem poczty elektronicznej na adres: z.rokosz@fastec.pl (skan oferty podpisanej przez osobę uprawnioną) lub dostarczona w formie papierowej osobiście, pocztą lub przez kuriera do siedziby Zamawiającego, tj. na adres: ul. Lubelska 41, 37-470 Zaklików. Oferty złożone po terminie nie będą rozpatrywane. Decyduje data i godzina wpłynięcia oferty do Zamawiającego.
Adres e-mail, na który należy wysłać ofertę	z.rokosz@fastec.pl

www.fastec.pl



HSW-Fabryka Elementów Złącznych
FASTEC Sp. z o.o.
ul. Lubelska 41, 37-470 Zaklików
tel.:(0-15) 8738822, fax:(0-15) 8738325
e-mail: info@fastec.pl



Osoba do kontaktu w sprawie ogłoszenia	Zbigniew Rokosz – Prezes Zarządu tel.: 608 697 121 email: z.rokosz@fastec.pl Jacek Tonderys - Dyrektor Produkcji i Handlu tel.: 500 613 478 email: j.tonderys@fastec.pl
Skrócony opis przedmiotu zamówienia	Przedmiotem zamówienia jest wykonanie usługi badawczej obejmującej opracowanie innowacyjnej technologii produkcji wielkogabarytowych śrub z łbem walcowym z gniazdem sześciokątnym (imbusowym) z zastosowaniem specjalnego przyrządu do kształtowania precyzyjnego na poziomie umożliwiającym wdrożenie w przedsiębiorstwie. Zakres badań obejmuje opracowanie koncepcji nowej metody produkcji do poziomu minimum TRL 8, zaprojektowanie i wykonanie przyrządu badawczego, opracowanie technologii produkcji wraz z przeprowadzeniem badań i weryfikacji założeń w warunkach zbliżonych do przemysłowych.
Kategoria ogłoszenia	Usługi
Podkategoria ogłoszenia	Usługi badawcze
Miejsce realizacji zamówienia	Województwo: podkarpackie Powiat: stalowowolski Miejscowość: Zaklików

II. PRZEDMIOT ZAMÓWIENIA

Cel zamówienia	Celem zamówienia jest zakup usługi badawczej polegającej na opracowaniu innowacyjnej technologii produkcji wielkogabarytowych śrub z łbem walcowym z gniazdem sześciokątnym (imbusowym) na poziomie TRL 8 umożliwiającym wdrożenie w przedsiębiorstwie w ramach projektu, o którego dofinansowanie ubiega się Zamawiający w ramach Działania 2.3 „Proinnowacyjne usługi dla przedsiębiorstw”, Poddziałanie 2.3.2 „Bony na innowacje dla MŚP” w ramach II osi priorytetowej: „Wsparcie otoczenia i potencjału przedsiębiorstw do prowadzenia działalności B+R+I” Programu Operacyjnego Inteligentny Rozwój 2014 – 2020
Opis przedmiotu zamówienia	Przedmiotem zamówienia jest wykonanie usługi badawczej obejmującej, opracowanie innowacyjnej technologii produkcji wielkogabarytowych śrub z łbem walcowym z gniazdem sześciokątnym (imbusowym) z zastosowaniem specjalnego przyrządu do kształtowania precyzyjnego na poziomie TRL 8 umożliwiającym wdrożenie w przedsiębiorstwie. Usługa badawcza ma obejmować opracowanie ramowego procesu technologicznego kucia wielkogabarytowych śrub w zakresie od

www.fastec.pl

od M20 do M64 i długości trzpienia, który można uzyskać z materiału wsadowego o maksymalnej długości 550 mm. Wymiary śrub zgodne z normą PN-EN-ISO 4762:2006. Tolerancje wykonania o klasie dokładności A zgodnie z normą PN-EN ISO 4759-1:2004.

Opracowana technologia oraz zaprojektowany przyrząd badawczy mają uwzględniać charakterystykę docelowego stanowiska kuźniczego wyposażonego w prasę mimośrodową typu ERFURT PEE II 250. W związku z powyższym zaprojektowane rozwiązania techniczne i technologiczne powinny uwzględniać poniższe parametry:

- maksymalna siła nacisku - 250 t
- długość dolnego stołu roboczego - 1250 mm
- szerokość dolnego stołu roboczego - 800 mm
- wysięg (odległość od korpusu do osi suwaka) - 450 mm
- maksymalna liczba skoków suwaka na minutę (praca ręczna) - 50 1/min
- minimalna długość skoku suwaka - 40 mm
- maksymalna długość skoku suwaka - 160 mm
- maksymalna wysokość zabudowy tj. od stołu prasy do suwaka w GZP przy maksymalnie wkręconej śrubie łącznika – 650mm.

Opracowane rozwiązania mają zapewnić możliwość seryjnej produkcji śrub przy założeniu, że tęb wraz z gniazdem będzie kształtowany precyzyjnie z zachowaniem współosiowości gniazda względem trzpienia. Zaprojektowana technologia powinna umożliwić kucie z materiału o średnicy nominalnej trzpienia bez konieczności stosowania dodatkowych naddatków technologicznych. Ponadto finalne kształtowanie tła śruby powinno odbywać się w ramach operacji wykonywanych po jednokrotnym nagrzewaniu materiału. Wyniki badań mają być potwierdzone dla dwóch wybranych przez Zamawiającego wymiarów śrub.

Zakres prac do wykonania w ramach projektu obejmuje wykonanie następujących zadań:

Zad. 1. Opracowanie koncepcji wytwarzania wielkogabarytowych śrub z tębem walcowym z gniazdem sześciokątnym (imbusowych)

Zad. 2. Badania procesu kucia w przyrządzie badawczym w warunkach półprzemysłowych.

Zad. 3. Weryfikacja opracowanych rozwiązań w oparciu o wyniki badań.

Program badań do zrealizowania powinien uwzględniać włączenie końcowych użytkowników (w rozumieniu ostatecznych odbiorców produktów przedsiębiorstwa) w proces tworzenia technologii produkcji będącej przedmiotem projektu poprzez ich udział w testowaniu, recenzowaniu, opiniowaniu, identyfikacji



HSW-Fabryka Elementów Złącznych
FASTEC Sp. z o.o.
ul. Lubelska 41, 37-470 Zaklików
tel.:(0-15) 8738822, fax:(0-15) 8738325
e-mail: info@fastec.pl



	potrzeb w zakresie nowego rozwiązania, usługi, prototypu wyrobu. Włączenie końcowych użytkowników następuje w ramach usługi świadczonej przez Wykonawcę (za proces ten odpowiedzialny jest Wykonawca).
Kod CPV	73000000-2 - Usługi badawcze i eksperymentalno-rozwojowe oraz pokrewne usługi doradcze
Harmonogram realizacji zamówienia	Termin realizacji zamówienia: <u>do 12 miesięcy od daty rozpoczęcia projektu</u>
Załączniki	Załącznik 1.: „Formularz ofertowy” Załącznik 2.: „Oświadczenia”

III. WARUNKI UDZIAŁU W POSTĘPOWANIU

Uprawnienia do wykonania określonej działalności lub czynności	<p>Wykonawcą usługi mogą być następujące jednostki naukowe w rozumieniu art. 2 pkt 9 ustawy z dnia 30 kwietnia 2010 r. o zasadach finansowania nauki (Dz.U. z 2014 r. poz. 1620, z późn. zm.):</p> <ol style="list-style-type: none">1) podstawowe jednostki organizacyjne uczelni w rozumieniu statutów tych uczelni;2) jednostki naukowe Polskiej Akademii Nauk w rozumieniu ustawy z dnia 30 kwietnia 2010 r. o Polskiej Akademii Nauk (Dz.U. z 2016 r. , poz. 572);3) instytuty badawcze w rozumieniu ustawy z dnia 30 kwietnia 2010 r. o instytutach badawczych (Dz. U. z 2016 r. poz. 371);4) międzynarodowe instytuty naukowe utworzone na podstawie odrębnych przepisów, działające na terytorium Rzeczypospolitej Polskiej;5) Polska Akademia Umiejętności;6) inne jednostki organizacyjne niewymienione powyżej, będące organizacjami prowadzącymi badania i upowszechniającymi wiedzę w rozumieniu art. 2 pkt 83 rozporządzenia Komisji (UE) nr 651/2014z dnia 17 czerwca 2014 r. uznającego niektóre rodzaje pomocy za zgodne z rynkiem wewnętrznym w zastosowaniu art. 107 i 108 Traktatu (Dz.Urz. UE L 187 z 26.6.2014, str. 1); <p>posiadające siedzibę na terytorium Rzeczypospolitej Polskiej oraz przyznaną kategorię naukową A+, A albo B, o której mowa w art. 42 ust. 3 ustawy o zasadach finansowania nauki.</p> <p>Weryfikacja spełnienia warunku odbywa się na podstawie oświadczenia Wykonawcy.</p>
--	---

<p>Potencjał merytoryczny, techniczny i badawczy</p>	<p>O udzielenie zamówienia może ubiegać się Wykonawca, który posiada odpowiedni potencjał merytoryczny, techniczny i badawczy oraz doświadczenie w zakresie technologii przeróbki plastycznej i konstrukcji specjalistycznego oprzyrządowania, który umożliwi prawidłową realizację niniejszego projektu.</p> <p>Weryfikacja spełnienia warunku odbywa się na podstawie oświadczenia Wykonawcy. Warunek zostanie uznany za spełniony, jeżeli Wykonawca przedstawi w ofercie szczegółowy opis potencjału merytorycznego, technicznego i badawczego umożliwiające prawidłową realizację przedmiotu zapytania ofertowego.</p>
<p>Dodatkowe warunki</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Wykonawca zobowiązany jest do przedstawienia szczegółowej specyfikacji kosztów usługi i uzasadnienia wysokości wskazanych w ofercie kosztów, jak również niezbędności poniesienia danego kosztu/realizacji danego zadania w kontekście realizacji projektu i osiągnięcia jego rezultatów; • Oferta powinna być złożona na „Formularzu ofertowym” będącym załącznikiem do niniejszego zapytania; • Wykonawca zobowiązany jest do złożenia wymaganych oświadczeń, których treść zawarto w załączniku nr 2 do niniejszego zapytania ofertowego; • Zamawiający nie dopuszcza składania ofert częściowych; • Każdy Wykonawca ma prawo złożyć tylko jedną ofertę; • Oferta powinna być wykonana w języku polskim; • W przypadku ofert złożonych w walucie obcej przyjęty zostanie średni kurs NBP obowiązujący w dniu dokonania oceny ofert przez Komisję konkursową; • Wykonawca ponosi wszystkie koszty związane z przygotowaniem i złożeniem oferty; • Zamawiający nie przewiduje kosztów udziału w postępowaniu; • Oferty złożone po terminie nie będą brane pod uwagę; • Zamówienie wejdzie w życie jedynie w przypadku otrzymania przez Zamawiającego dofinansowania w ramach Działania 2.3 „Proinnowacyjne usługi dla przedsiębiorstw”, Poddziałanie 2.3.2 „Bony na innowacje dla MŚP” w ramach II osi priorytetowej: „Wsparcie otoczenia i potencjału przedsiębiorstw do prowadzenia działalności B+R+I” Programu Operacyjnego Inteligentny Rozwój 2014 – 2020 • Zamawiający zastrzega sobie możliwość odstąpienia od zamówienia lub unieważnienia przedmiotowej procedury bez podania przyczyny.



HSW-Fabryka Elementów Złącznych
FASTEC Sp. z o.o.
ul. Lubelska 41, 37-470 Zaklików
tel.:(0-15) 8738822, fax:(0-15) 8738325
e-mail: info@fastec.pl



Lista dokumentów /oświadczeń wymaganych od Wykonawcy	<ol style="list-style-type: none">1. Oferta Wykonawcy na formularzu według wzoru z załącznika 1 („Formularz ofertowy”)2. Oświadczenia według wzoru z załącznika 2 („Oświadczenia”)
---	---

IV. OCENA OFERTY

Kryteria oceny i opis sposobu przyznawania punktacji

1. Przy wyborze najkorzystniejszej oferty Zamawiający będzie kierował się następującymi kryteriami:
 - „Cena netto” (waga 70%)
 - „Stopień gotowości TRL” (waga 20%)
 - „Czas realizacji” (waga 10%)

W kryterium „Cena netto” najwyższą liczbę punktów (70) otrzyma oferta zawierająca najniższą cenę netto, a każda następna odpowiednio zgodnie ze wzorem:

Liczba punktów oferty = (cena oferty najniższej skalkulowanej x 70)/cena oferty ocenianej,

W kryterium „Stopień gotowości TRL” oferta uzyska następujące liczby punktów, w zależności od zaproponowanego stopnia gotowości :

- a) Stopień gotowości TRL 8 – 0 punktów
- b) Stopień gotowości TRL 9 – 20 punktów

W kryterium „Czas realizacji” oferta uzyska następujące liczby punktów, w zależności od zaproponowanego czasu realizacji przedmiotu zamówienia:

- a) Czas realizacji zamówienia do 9 miesięcy = 10 punktów
- b) Czas realizacji zamówienia powyżej 9 miesięcy = 0 punktów

2. Punkty przyznane w poszczególnych kryteriach danej ofercie zostaną do siebie dodane.

3. Zamawiający po dokonaniu oceny nadesłanych ofert proponuje Oferentowi, który uzyskał największą ilość punktów, zawarcie umowy warunkowej na realizację przedmiotu zamówienia.

4. W przypadku uzyskania takiej samej liczby punktów, przez co najmniej dwóch Oferentów, Wykonawcy zostaną wezwani do ponownego przedstawienia ofert.

www.fastec.pl



HSW-Fabryka Elementów Złącznych
FASTEC Sp. z o.o.
ul. Lubelska 41, 37-470 Zaklików
tel.:(0-15) 8738822, fax:(0-15) 8738325
e-mail: info@fastec.pl



ISO 9001

V. WYKLUCZENIA

Do oceny ofert dopuszczone będą tylko oferty i Wykonawcy spełniający w całości wymagania określone w punkcie „Przedmiot zamówienia” i „Warunki udział w postępowaniu”. Zamawiający posiada prawo do odrzucenia oferty jeśli jest niekompletna lub niezgodna z zapytaniem.

Z udziału w postępowaniu wykluczone są podmioty powiązane osobowo i/lub kapitałowo z Zamawiającym. Przez powiązania kapitałowe lub osobowe rozumie się wzajemne powiązania między podmiotem, o którym mowa w ust. 1, a wykonawcą, polegające na:

- 1) uczestniczeniu w spółce jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej,
- 2) posiadaniu udziałów lub co najmniej 5 % akcji,
- 3) pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika,
- 4) pozostawaniu w takim stosunku prawnym lub faktycznym, który może budzić uzasadnione wątpliwości, co do bezstronności w wyborze wykonawcy, w szczególności pozostawanie w związku małżeńskim, w stosunku pokrewieństwa lub powinowactwa w linii prostej, pokrewieństwa lub powinowactwa w linii bocznej do drugiego stopnia lub w stosunku przysposobienia, opieki lub kurateli.

VI. ZAMAWIAJĄCY

Nazwa	HSW-Fabryka Elementów Złącznych FASTEC Sp. z o.o.
Adres	ul. Lubelska 41 37-470 Zaklików
Numer telefonu	15/8738822
Fax	15/8738325
NIP	8652519608

www.fastec.pl