

## OGŁOSZENIE O ZAMÓWIENIU NR 2025-11270-246696

*dotyczące dostawy pionowych 3-osiowych centrów obróbkowych CNC*

W związku z realizacją projektu pt. „Utworzenie zakładu produkcji wysokoprecyzyjnych korpusów maszyn i detali wielkogabarytowych” dofinansowanego w ramach Programu Fundusze Europejskie dla Śląskiego na lata 2021-2027 (Priorytet FESL10. Fundusze Europejskie na transformację, Działanie FESL10.03 Wsparcie MŚP na rzecz transformacji, projekt nr FESL.10.03-IP.01-0216/23) REM-FORM Sp. z o.o. zaprasza do składania ofert na dostawę pionowych 3-osiowych centrów obróbkowych CNC.

### 1. Dane Zamawiającego

REM-FORM Sp. z o.o.  
ul. Praska 19, 43-382 Bielsko-Biała  
REGON 523503727, NIP 5472234067  
<https://remform.pl/>  
Osoba kontaktowa: Piotr Chełmecki  
e-mail: [biuro@remform.pl](mailto:biuro@remform.pl)  
tel. +48 608 318 971

### 2. Tryb udzielenia zamówienia

Postępowanie o udzielenie zamówienia jest prowadzone zgodnie z zasadą konkurencyjności, o której mowa w Wytycznych dotyczących kwalifikowalności wydatków na lata 2021-2027.

### 3. Opis przedmiotu zamówienia

Kod i nazwa według Wspólnego Słownika Zamówień (CPV):  
42632000-5 Obrabiarki sterowane komputerowo do metalu

Przedmiotem zamówienia jest dostawa:

- Pionowego 3-osiowego centrum obróbkowego CNC (1 szt.) o następującej specyfikacji technicznej:

Parametr / funkcja / cecha	Wartość wymagana
kinematyka obrabiarki: ruchy w osiach X i Y realizowane przez zespół stołu roboczego, w osi Z - pionowy przesuw wrzeciennika [TAK/NIE]	TAK
przesuw w osi wzdłużnej X [mm]	minimum 2000 mm
przesuw w osi poprzecznej Y [mm]	minimum 800 mm
przesuw w osi pionowej Z [mm]	minimum 660 mm
długość stołu roboczego - kierunek X [mm]	minimum 2200 mm
szerokość stołu roboczego - kierunek Y [mm]	minimum 800 mm

posuw szybki w osi X [m/min]	minimum 16 m/min
posuw szybki w osi Y [m/min]	minimum 16 m/min
posuw szybki w osi Z [m/min]	minimum 16 m/min
wrzeciono z napędem bezpośrednim [TAK/NIE]	TAK
moc wrzeciona (S1-100%) [kW]	minimum 24 kW
stożek wrzeciona 7/24, rozmiar 40, z podwójnym pozycjonowaniem oprawki - na czole i stożku wrzeciona [TAK/NIE]	TAK
maksymalna prędkość obrotowa wrzeciona [obr/min]	minimum 12000 obr/min
dokładność pozycjonowania dla osi X wg ISO 230-2 [mm]	maksymalnie 0,008 mm
dokładność pozycjonowania dla osi Y wg ISO 230-2 [mm]	maksymalnie 0,008 mm
dokładność pozycjonowania dla osi Z wg ISO 230-2 [mm]	maksymalnie 0,008 mm
automatyczna wymiana narzędzi [TAK/NIE]	TAK
pojemność magazynu narzędzi [pozycje]	minimum 60 pozycji
oprawki narzędziowe typu ER32 kompatybilne ze stożkiem wrzeciona, L min. = 100 mm, wyważenie min. G2,5 (18 000 obr/min), trzpień zaciągowy z otworem chłodzącym, bicie stożka pod tulejkę: maks. 0,003 mm: - liczba oprawek: 17 szt. [TAK/NIE]	TAK
oprawki narzędziowe typu ER32 kompatybilne ze stożkiem wrzeciona, L min. = 130 mm, wyważenie min. G2,5 (18 000 obr/min), trzpień zaciągowy z otworem chłodzącym, bicie stożka pod tulejkę: maks. 0,003 mm: - liczba oprawek: 8 szt. [TAK/NIE]	TAK
oprawki narzędziowe typu Weldon kompatybilne ze stożkiem wrzeciona, L min. = 80 mm, wyważenie min. G2,5 (18 000 obr/min), trzpień zaciągowy z otworem chłodzącym, bicie otworu pod narzędzie: maks. 0,003 mm: - liczba oprawek o średnicy 6 mm: 2 szt. - liczba oprawek o średnicy 8 mm: 2 szt. - liczba oprawek o średnicy 10 mm: 2 szt. - liczba oprawek o średnicy 12 mm: 2 szt. - liczba oprawek o średnicy 16 mm: 2 szt. - liczba oprawek o średnicy 20 mm: 2 szt. - liczba oprawek o średnicy 25 mm: 2 szt. - liczba oprawek o średnicy 32 mm: 2 szt. - liczba oprawek o średnicy 40 mm: 2 szt. [TAK/NIE]	TAK
oprawki narzędziowe typu Weldon kompatybilne ze stożkiem wrzeciona, L min. = 160 mm, wyważenie min. G2,5 (18 000 obr/min), trzpień zaciągowy z otworem chłodzącym, bicie otworu pod narzędzie: maks. 0,003 mm: - liczba oprawek o średnicy 6 mm: 3 szt.	TAK

<ul style="list-style-type: none"> <li>- liczba oprawek o średnicy 8 mm: 3 szt.</li> <li>- liczba oprawek o średnicy 10 mm: 3 szt.</li> <li>- liczba oprawek o średnicy 12 mm: 3 szt.</li> </ul> [TAK/NIE]	
trzępnie nasadzane z rowkiem poprzecznym zgodne z DIN 6357, kompatybilne ze stożkiem wrzeciona, wyważenie min. G2,5 (18 000 obr/min), trzępień zaciągowy z otworem chłodzącym: <ul style="list-style-type: none"> <li>- liczba trzępieni o średnicy 22 mm: 1 szt.</li> <li>- liczba trzępieni o średnicy 27 mm: 1 szt.</li> <li>- liczba trzępieni o średnicy 32 mm: 1 szt.</li> </ul> [TAK/NIE]	TAK
uchwyty narzędziowe do freza wkręcane M16 kompatybilne ze stożkiem wrzeciona, L min. = 120 mm, wyważenie min. G2,5 (18 000 obr/min), trzępień zaciągowy z otworem chłodzącym: <ul style="list-style-type: none"> <li>- liczba uchwytów: 2 szt.</li> </ul> [TAK/NIE]	TAK
optyczne linały pomiarowe w osiach X, Y, Z [TAK/NIE]	TAK
przygotowanie pod 4 oś [TAK/NIE]	TAK
bezprowadowa sonda do pomiaru narzędzi [TAK/NIE]	TAK
bezprowadowa sonda do pomiaru detalu [TAK/NIE]	TAK
automatyczny układ centralnego smarowania śrub oraz prowadnic we wszystkich osiach [TAK/NIE]	TAK
chłodnica wrzeciona [TAK/NIE]	TAK
ciśnienie chłodziwa podawanego przez wrzeciono [bar]	minimum 20 bar
wydajność systemu podawania chłodziwa przez wrzeciono przy ciśnieniu 20 bar [l/min]	minimum 25 l/min
chłodzenie przedmuchem powietrza przez środek wrzeciona [TAK/NIE]	TAK
natryskowe chłodzenie zewnętrzne (przez dysze) [TAK/NIE]	TAK
spłukiwanie przestrzeni obróbczej [TAK/NIE]	TAK
pistolet chłodziwa [TAK/NIE]	TAK
oświetlenie LED przestrzeni roboczej [TAK/NIE]	TAK
transporter wiórów [TAK/NIE]	TAK
zamknięta przestrzeń obróbcza [TAK/NIE]	TAK
zamknięty obieg chłodziwa z separacją wiórów [TAK/NIE]	TAK
separator oleju z chłodziwa [TAK/NIE]	TAK
pilot (kółko ręczne) posiadający następujące funkcje/cechy: <ul style="list-style-type: none"> <li>- start/stop wrzeciona,</li> <li>- wybór przemieszczenia osi,</li> <li>- wybór prędkości posuwu osi,</li> <li>- awaryjny postój,</li> </ul> [TAK/NIE]	TAK

<p>system sterowania posiadający następujące funkcje/cechy:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- korekta geometrii narzędzia,</li> <li>- cykle pomiarowe uwzględniające: obrót globalnego układu współrzędnych, pomiar bazy z rotacją z dwóch słupów/otworów, pomiar bazy środka okręgu z fragmentu łuku, wyznaczenie naroża jako punktu bazowego w skręconym układzie współrzędnych, wyznaczenie środka koła jako punktu bazowego, wyznaczenie osi środkowej jako punktu bazowego, transformację płaszczyzny obróbki,</li> <li>- cykle manualne, półautomatyczne i automatyczne dla korekcji niewspółosiowości w 2 lub 3 wymiarach,</li> <li>- możliwość wykonywania wszystkich pomiarów sondą przy skręconym układzie współrzędnych,</li> <li>- możliwość gwintowania sztywną oprawką,</li> <li>- funkcja związana z oszczędzaniem energii elektrycznej w postaci automatycznego wyłączenia,</li> <li>- klimatyzowana szafa sterownicza,</li> </ul> <p>[TAK/NIE]</p>	TAK
ilość wolnego miejsca w systemie sterowania przeznaczonego na programy użytkownika [GB]	minimum 20 GB
przekątna dotykowego ekranu panelu sterowania ["]	minimum 19"

- **Pionowego 3-osiowego centrum obróbkowego CNC z zestawem imadeł hydraulicznych (1 szt.) o następującej specyfikacji technicznej:**

Parametr / funkcja / cecha	Wartość wymagana
kinematyka obrabiarki: ruchy w osiach X i Y realizowane przez zespół stołu roboczego, w osi Z - pionowy przesuw wrzeciennika [TAK/NIE]	TAK
przesuw w osi wzdłużnej X [mm]	minimum 2000 mm
przesuw w osi poprzecznej Y [mm]	minimum 800 mm
przesuw w osi pionowej Z [mm]	minimum 660 mm
długość stołu roboczego - kierunek X [mm]	minimum 2200 mm
szerokość stołu roboczego - kierunek Y [mm]	minimum 800 mm
stół roboczy wyposażony w 10 hydraulicznych imadeł maszynowych [TAK/NIE]	TAK
długość łoża imadła [mm]	minimum 550 mm
maksymalna siła docisku w imadle [kN]	minimum 50 kN
szerokość szczęk w imadle [mm]	minimum 160 mm
wysokość szczęk w imadle [mm]	minimum 50 mm
zakres mocowania w imadle [mm]	0-300 mm lub szerszy
bezystopniowa nastawa siły mocowania w imadle, bez dodatkowych narzędzi [TAK / NIE]	TAK

posuw szybki w osi X [m/min]	minimum 16 m/min
posuw szybki w osi Y [m/min]	minimum 16 m/min
posuw szybki w osi Z [m/min]	minimum 16 m/min
wrzeciono z napędem bezpośrednim [TAK/NIE]	TAK
moc wrzeciona (S1-100%) [kW]	minimum 24 kW
stożek wrzeciona 7/24, rozmiar 40, z podwójnym pozycjonowaniem oprawki - na czole i stożku wrzeciona [TAK/NIE]	TAK
maksymalna prędkość obrotowa wrzeciona [obr/min]	minimum 12000 obr/min
dokładność pozycjonowania dla osi X wg ISO 230-2 [mm]	maksymalnie 0,008 mm
dokładność pozycjonowania dla osi Y wg ISO 230-2 [mm]	maksymalnie 0,008 mm
dokładność pozycjonowania dla osi Z wg ISO 230-2 [mm]	maksymalnie 0,008 mm
automatyczna wymiana narzędzi [TAK/NIE]	TAK
pojemność magazynu narzędzi [pozycje]	minimum 60 pozycji
oprawki narzędziowe typu ER32 kompatybilne ze stożkiem wrzeciona, L min. = 100 mm, wyważenie min. G2,5 (18 000 obr/min), trzpień zaciągowy z otworem chłodzącym, bicie stożka pod tulejkę: maks. 0,003 mm: - liczba oprawek: 17 szt. [TAK/NIE]	TAK
oprawki narzędziowe typu ER32 kompatybilne ze stożkiem wrzeciona, L min. = 130 mm, wyważenie min. G2,5 (18 000 obr/min), trzpień zaciągowy z otworem chłodzącym, bicie stożka pod tulejkę: maks. 0,003 mm: - liczba oprawek: 8 szt. [TAK/NIE]	TAK
oprawki narzędziowe typu Weldon kompatybilne ze stożkiem wrzeciona, L min. = 80 mm, wyważenie min. G2,5 (18 000 obr/min), trzpień zaciągowy z otworem chłodzącym, bicie otworu pod narzędzie: maks. 0,003 mm: - liczba oprawek o średnicy 6 mm: 2 szt. - liczba oprawek o średnicy 8 mm: 2 szt. - liczba oprawek o średnicy 10 mm: 2 szt. - liczba oprawek o średnicy 12 mm: 2 szt. - liczba oprawek o średnicy 16 mm: 2 szt. - liczba oprawek o średnicy 20 mm: 2 szt. - liczba oprawek o średnicy 25 mm: 2 szt. - liczba oprawek o średnicy 32 mm: 2 szt. - liczba oprawek o średnicy 40 mm: 2 szt. [TAK/NIE]	TAK
oprawki narzędziowe typu Weldon kompatybilne ze stożkiem wrzeciona, L min. = 160 mm, wyważenie min. G2,5 (18 000 obr/min), trzpień zaciągowy z otworem chłodzącym, bicie otworu pod narzędzie: maks. 0,003 mm: - liczba oprawek o średnicy 6 mm: 3 szt.	TAK

<ul style="list-style-type: none"> <li>- liczba oprawek o średnicy 8 mm: 3 szt.</li> <li>- liczba oprawek o średnicy 10 mm: 3 szt.</li> <li>- liczba oprawek o średnicy 12 mm: 3 szt.</li> </ul> [TAK/NIE]	
trzępnie nasadzane z rowkiem poprzecznym zgodne z DIN 6357, kompatybilne ze stożkiem wrzeciona, wyważenie min. G2,5 (18 000 obr/min), trzępień zaciągowy z otworem chłodzącym: <ul style="list-style-type: none"> <li>- liczba trzępieni o średnicy 22 mm: 1 szt.</li> <li>- liczba trzępieni o średnicy 27 mm: 1 szt.</li> <li>- liczba trzępieni o średnicy 32 mm: 1 szt.</li> </ul> [TAK/NIE]	TAK
uchwyty narzędziowe do freza wkręcane M16 kompatybilne ze stożkiem wrzeciona, L min. = 120 mm, wyważenie min. G2,5 (18 000 obr/min), trzępień zaciągowy z otworem chłodzącym: <ul style="list-style-type: none"> <li>- liczba uchwytów: 2 szt.</li> </ul> [TAK/NIE]	TAK
optyczne linały pomiarowe w osiach X, Y, Z [TAK/NIE]	TAK
przygotowanie pod 4 oś [TAK/NIE]	TAK
bezprowadowa sonda do pomiaru narzędzi [TAK/NIE]	TAK
bezprowadowa sonda do pomiaru detalu [TAK/NIE]	TAK
automatyczny układ centralnego smarowania śrub oraz prowadnic we wszystkich osiach [TAK/NIE]	TAK
chłodnica wrzeciona [TAK/NIE]	TAK
ciśnienie chłodziwa podawanego przez wrzeciono [bar]	minimum 20 bar
wydajność systemu podawania chłodziwa przez wrzeciono przy ciśnieniu 20 bar [l/min]	minimum 25 l/min
chłodzenie przedmuchem powietrza przez środek wrzeciona [TAK/NIE]	TAK
natryskowe chłodzenie zewnętrzne (przez dysze) [TAK/NIE]	TAK
spłukiwanie przestrzeni obróbczej [TAK/NIE]	TAK
pistolet chłodziwa [TAK/NIE]	TAK
oświetlenie LED przestrzeni roboczej [TAK/NIE]	TAK
transporter wiórów [TAK/NIE]	TAK
zamknięta przestrzeń obróbcza [TAK/NIE]	TAK
zamknięty obieg chłodziwa z separacją wiórów [TAK/NIE]	TAK
separator oleju z chłodziwa [TAK/NIE]	TAK
pilot (kółko ręczne) posiadający następujące funkcje/cechy: <ul style="list-style-type: none"> <li>- start/stop wrzeciona,</li> <li>- wybór przemieszczenia osi,</li> <li>- wybór prędkości posuwu osi,</li> <li>- awaryjny postój,</li> </ul> [TAK/NIE]	TAK

<p>system sterowania posiadający następujące funkcje/cechy:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- korekta geometrii narzędzia,</li> <li>- cykle pomiarowe uwzględniające: obrót globalnego układu współrzędnych, pomiar bazy z rotacją z dwóch słupów/otworów, pomiar bazy środka okręgu z fragmentu łuku, wyznaczenie naroża jako punktu bazowego w skręconym układzie współrzędnych, wyznaczenie środka koła jako punktu bazowego, wyznaczenie osi środkowej jako punktu bazowego, transformację płaszczyzny obróbki,</li> <li>- cykle manualne, półautomatyczne i automatyczne dla korekcji niewspółosiowości w 2 lub 3 wymiarach,</li> <li>- możliwość wykonywania wszystkich pomiarów sondą przy skręconym układzie współrzędnych,</li> <li>- możliwość gwintowania sztywną oprawką,</li> <li>- funkcja związana z oszczędzaniem energii elektrycznej w postaci automatycznego wyłączenia,</li> <li>- klimatyzowana szafa sterownicza,</li> </ul> <p>[TAK/NIE]</p>	TAK
ilość wolnego miejsca w systemie sterowania przeznaczonego na programy użytkownika [GB]	minimum 20 GB
przekątna dotykowego ekranu panelu sterowania ["]	minimum 19"

Zamówienie dotyczy fabrycznie nowych środków trwałych, oznakowanych znakiem CE i dostarczanych z deklaracją zgodności UE, spełniających wszystkie wskazane powyżej wymagania techniczne i funkcjonalne.

Obrabiarki CNC stanowiące przedmiot zamówienia muszą pochodzić od jednego producenta oraz posiadać identyczny system sterowania.

Zamówienie obejmuje także opakowanie i transport urządzeń do zakładu produkcyjnego Zamawiającego (rozładunek i posadowienie w miejscu instalacji zapewnia Zamawiający), instalację i uruchomienie obrabiarek oraz przeprowadzenie szkolenia pracowników Zamawiającego z zakresu ich obsługi w wymiarze minimum 5 dni szkoleniowych.

Dostawę urządzeń do zakładu produkcyjnego Zamawiającego poprzedzi obowiązkowy odbiór wstępny u Dostawcy / Producenta, realizowany stacjonarnie lub zdalnie (transmisja audio-wideo na żywo), z udziałem przedstawicieli Zamawiającego i Dostawcy, zakończony podpisaniem protokołu odbioru wstępnego bez zastrzeżeń (obejmującego obie obrabiarki).

Zrealizowanie zamówienia zostanie potwierdzone odbiorem końcowym w zakładzie Zamawiającego zakończonym podpisaniem końcowego protokołu zdawczo-odbiorczego bez zastrzeżeń (obejmującego obie obrabiarki).

Zakres odbioru wstępnego i końcowego będzie obejmować w szczególności weryfikację:

- parametrów technicznych i funkcjonalnych obrabiarek wskazanych w ofercie złożonej przez Dostawcę,
- geometrii obrabiarek zgodnie z Arkuszem kontroli geometrii (stanowiącym Załącznik nr 2 do niniejszego ogłoszenia o zamówieniu).

Dostawca zapewni przyrządy pomiarowe (z aktualnymi świadectwami kalibracji) niezbędne do przeprowadzenia testów geometrii. Obrabiarki muszą spełniać wszystkie wymagania określone przez Zamawiającego w Arkuszu kontroli geometrii.



#### 4. Miejsce realizacji zamówienia

Dostawca dostarczy, zainstaluje i uruchomi obrabiarki oraz przeprowadzi szkolenie pracowników w zakładzie produkcyjnym Zamawiającego zlokalizowanym pod adresem: ul. Ks. Józefa Londzina 120, 43- 382 Bielsko-Biała.

#### 5. Termin realizacji zamówienia

Dostawca zrealizuje zamówienie, obejmujące dostawę, instalację i uruchomienie obrabiarek oraz szkolenie, w terminie nie dłuższym niż 34 tygodnie od dnia zawarcia umowy (bieg terminu rozpocznie się w pierwszym dniu roboczym następującym po dniu zawarcia umowy).

Zamawiający zapewni gotowość do przyjęcia dostawy obrabiarek i rozpoczęcia prac instalacyjnych od 15. tygodnia licząc od dnia zawarcia umowy. Dostawa przed 15. tygodniem będzie wymagać pisemnej zgody Zamawiającego.

#### 6. Warunki gwarancji na przedmiot zamówienia

Dostawca udzieli na przedmiot zamówienia gwarancji jakości i prawidłowej pracy na okres co najmniej 12 miesięcy liczony od dnia podpisania końcowego protokołu zdawczo-odbiorczego bez zastrzeżeń (obejmującego obie obrabiarki), bez limitu godzin pracy.

Gwarancja obejmie bezpłatne usunięcie wad powstałych z przyczyn tkwiących w urządzeniu (wady konstrukcyjne, materiałowe, produkcyjne lub montażowe), pod warunkiem użytkowania zgodnie z dokumentacją techniczną. W ramach gwarancji Dostawca zapewni części zamienne, robociznę oraz dojazd serwisu do zakładu Zamawiającego. Gwarancja obejmie również system sterowania CNC/PLC wraz z oprogramowaniem, w tym bezpłatne aktualizacje naprawcze.

Reakcja serwisowa Dostawcy nastąpi w ciągu 24 godzin w dni robocze (poniedziałek - piątek, z wyłączeniem świąt) od zgłoszenia wady przez Zamawiającego.

Usunięcie wady objętej gwarancją nastąpi w terminie 10 dni roboczych od dnia zgłoszenia (bieg terminu rozpocznie się w pierwszym dniu roboczym następującym po dniu zgłoszenia), chyba że zajdą obiektywne przyczyny dla wydłużenia tego terminu. W takim przypadku Dostawca niezwłocznie przedstawi harmonogram działań.

Okres gwarancji na dane urządzenie ulegnie przedłużeniu o czas jego przestoju spowodowany wadą objętą gwarancją, liczony od chwili zgłoszenia do momentu przywrócenia sprawności potwierdzonego protokołem serwisowym.

#### 7. Sposób określania ceny oferty

Oferent zobowiązany jest podać (w walucie PLN lub EUR lub USD) ceny netto i ceny brutto (uwzględniające podatek VAT, jeśli ma zastosowanie) poszczególnych składowych przedmiotów zamówienia oraz łączną cenę netto i łączną cenę brutto przedmiotu zamówienia. Podana łączna cena netto będzie ceną ryczałtową i będzie obejmować wszystkie koszty związane z realizacją zamówienia, w tym koszty opakowania, transportu, instalacji i uruchomienia obrabiarek oraz szkolenia pracowników Zamawiającego z zakresu obsługi urządzeń.



## 8. Terminy płatności

Łączna cena brutto przedmiotu zamówienia zostanie uregulowana przez Zamawiającego w następujący sposób:

- płatność zaliczkowa: nie więcej niż 90% łącznej ceny brutto - przelew w terminie 14 dni od podpisania protokołu odbioru wstępnego obrabiarek bez zastrzeżeń (obejmującego obie obrabiarki),
- płatność końcowa: pozostała część łącznej ceny brutto - przelew w terminie 14 dni od podpisania końcowego protokołu zdawczo-odbiorczego bez zastrzeżeń (obejmującego obie obrabiarki).

## 9. Kary umowne i odsetki za opóźnienie w płatności

- Zamawiający ma prawo żądać od Dostawcy zapłaty kary umownej w przypadku zwłoki w realizacji zamówienia (względem terminu umownego) w wysokości 2% łącznej ceny netto przedmiotu zamówienia za każdy rozpoczęty tydzień zwłoki, licząc od dnia następującego po terminie umownym, maksymalnie 20% łącznej ceny netto.
- W przypadku, gdy którakolwiek ze Stron odstąpi od umowy z przyczyn leżących po stronie Dostawcy (w szczególności wskutek niewykonania lub nienależytego wykonania umowy) albo Dostawca odstąpi od umowy bez uzasadnionej przyczyny, Zamawiający ma prawo żądać od Dostawcy zapłaty kary umownej w wysokości 20% łącznej ceny netto przedmiotu zamówienia.
- Łączna wysokość wszystkich nałożonych na Dostawcę kar umownych nie może przekroczyć 20% łącznej ceny netto oferty.
- Zastrzeżenie kar umownych nie wyłącza prawa Zamawiającego do dochodzenia odszkodowania uzupełniającego na zasadach ogólnych do wysokości rzeczywiście poniesionej szkody, w szczególności szkody polegającej na utracie dofinansowania na przedmiot zamówienia z Programu Fundusze Europejskie dla Śląskiego 2021-2027 wskutek niewykonania lub nienależytego wykonania umowy przez Dostawcę.
- Dostawca ma prawo naliczyć odsetki ustawowe w przypadku opóźnienia Zamawiającego w realizacji płatności ceny brutto przedmiotu zamówienia.
- W przypadku, gdy którakolwiek ze Stron odstąpi od umowy z przyczyn leżących po stronie Zamawiającego albo Zamawiający odstąpi od umowy bez uzasadnionej przyczyny, Dostawca ma prawo żądać od Zamawiającego zapłaty kary umownej w wysokości 20% łącznej ceny netto przedmiotu zamówienia.
- Żadna ze Stron nie będzie ponosiła odpowiedzialności za opóźnienie lub niewykonanie obowiązków wynikających z zawartej umowy spowodowane siłą wyższą rozumianą jako zdarzenie zewnętrzne, niemożliwe do przewidzenia w chwili zawierania umowy, którego skutkiem nie można było zapobiec przy zachowaniu rozsądnych środków ostrożności. Strona dotknięta siłą wyższą niezwłocznie zawiadomi o tym fakcie drugą Stronę i udokumentuje zdarzenie. Wykonanie obowiązków dotkniętych siłą wyższą ulega zawieszeniu, a terminy ulegają przedłużeniu o czas trwania przeszkody. W tym okresie nie nalicza się kar umownych za opóźnienie w realizacji zamówienia spowodowane wyłącznie siłą wyższą. Jeżeli siła wyższa trwa nieprzerwanie dłużej niż 60 dni kalendarzowych, każda ze Stron może rozwiązać umowę ze skutkiem na przyszłość, bez odpowiedzialności odszkodowawczej.

## 10. Warunki udziału w postępowaniu

Oferent nie może być powiązany z Zamawiającym kapitałowo lub osobowo. 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 Dostawcy, a Dostawcą, polegające w szczególności na:

- a) uczestniczeniu w spółce jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej, posiadaniu co najmniej 10% udziałów lub akcji (o ile niższy próg nie wynika z przepisów prawa), pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika,
- b) pozostawaniu w związku małżeńskim, w stosunku pokrewieństwa lub powinowactwa w linii prostej, pokrewieństwa lub powinowactwa w linii bocznej do drugiego stopnia, lub związaniu z tytułu przysposobienia, opieki lub kurateli albo pozostawaniu we wspólnym pożyciu z Dostawcą, jego zastępcą prawnym lub członkami organów zarządzających lub organów nadzorczych Dostawcy ubiegającego się o udzielenie zamówienia,
- c) pozostawaniu z Dostawcą w takim stosunku prawnym lub faktycznym, że istnieje uzasadniona wątpliwość co do ich bezstronności lub niezależności w związku z postępowaniem o udzielenie zamówienia.
- Podstawą weryfikacji spełniania tego warunku będzie złożone oświadczenie stanowiące integralną część formularza ofertowego (Załącznik nr 1 do niniejszego ogłoszenia o zamówieniu).

Zamówienie nie może być udzielone na rzecz podmiotów wskazanych w art.7 ust. 1 ustawy z dnia 13 kwietnia 2022 r. o szczególnych rozwiązaniach w zakresie przeciwdziałania wspieraniu agresji na Ukrainę oraz służących ochronie bezpieczeństwa narodowego (Dz. U. 2022 r. poz. 835).

Podstawą weryfikacji spełniania tego warunku będzie złożone oświadczenie stanowiące integralną część formularza ofertowego (Załącznik nr 1 do niniejszego ogłoszenia o zamówieniu).

## 11. Kryteria oceny ofert

Zamawiający dokona oceny ważnych ofert niepodlegających odrzuceniu w oparciu o następujące kryteria:

Kryterium oceny	Waga kryterium
1. Cena netto oferty (C)	85 punktów (85%)
2. Warunki płatności (P)	15 punktów (15%)

Punkty w kryterium ceny netto oferty zostaną obliczone zgodnie z poniższym wzorem:

$$Kc = (Cn/Cr) \times Wc$$

gdzie:

Kc – liczba punktów przyznanych rozpatrywanej ofercie w kryterium ceny netto;

Cn – najniższa łączna cena netto spośród wszystkich ważnych (nieodrzuconych) ofert\*;

Cr – łączna cena netto rozpatrywanej oferty\*;

Wc – waga kryterium ceny netto oferty;

Najwyższą liczbę punktów Kc otrzyma oferta z najniższą łączną ceną netto.

W sytuacji, gdy ocenie będzie podlegać tylko jedna ważna oferta, otrzyma ona 85 punktów.

*\* ceny netto wyrażone w walutach obcych zostaną przeliczone na PLN z zastosowaniem kursów średnich NBP z dnia roboczego poprzedzającego dzień sporządzenia protokołu z wyboru ofert.*

Punkty w kryterium warunków płatności zostaną przyznane w następujący sposób:

- 15 punktów – w przypadku, gdy określony w ofercie udział płatności końcowej (po podpisaniu końcowego protokołu zdawczo-odbiorczego bez zastrzeżeń, obejmującego obie obrabiarki) wynosi co najmniej 80% łącznej ceny brutto oferty,
- 0 punktów – w przypadku, gdy określony w ofercie udział płatności końcowej (po podpisaniu końcowego protokołu zdawczo-odbiorczego bez zastrzeżeń, obejmującego obie obrabiarki) wynosi mniej niż 80% łącznej ceny brutto oferty.

Ostateczna ocena oferty zostanie wyliczona według wzoru:

$$O = Kc + Kp$$

gdzie:

O – ostateczna ocena oferty

Kc – wartość punktowa uzyskana przez badaną ofertę za kryterium ceny netto;

Kp – wartość punktowa uzyskana przez badaną ofertę za kryterium warunków płatności;

## 12. Opis sposobu przygotowania ofert

- Komunikacja w postępowaniu o udzielenie zamówienia, w tym ogłoszenie zapytania ofertowego, składanie ofert, wymiana informacji między Zamawiającym a Oferentem oraz przekazywanie dokumentów odbywa się pisemnie za pomocą Bazy Konkurencyjności dostępnej pod adresem [www.bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl](http://www.bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl), dalej „BK2021”.
- Odstąpienie od komunikacji określonej powyżej jest dopuszczalne w zakresie, w jakim nie jest możliwe dotrzymanie sposobu komunikacji w BK2021. W szczególności dotyczy to przekazywania dokumentów, oświadczeń, wyjaśnień, informacji, uzupełnień po upływie terminu składania ofert. Wtedy komunikacja odbywa się za pośrednictwem poczty elektronicznej.
- Oferta musi być ważna do 31 stycznia 2026 r.
- Oferta musi być sporządzona w języku polskim.
- Oferta musi być złożona na formularzu stanowiącym Załącznik nr 1 do niniejszego ogłoszenia o zamówieniu w terminie do dnia 8 grudnia 2025 r. Ofertę należy złożyć wyłącznie za pośrednictwem BK2021. Oferta winna zostać przesłana w formie skanu oryginału dokumentu podpisanego (czytelne imię i nazwisko lub podpis nieczytelny wraz z pieczętąką imienną) przez Oferenta lub osobę(-y) uprawnioną(-e) do reprezentacji Oferenta, bądź jako dokument elektroniczny opatrzony podpisem elektronicznym (podpis kwalifikowany, podpis zaufany, podpis osobisty) Oferenta lub osoby uprawnionej (osób uprawnionych) do reprezentacji Oferenta.
- W przypadku podpisania formularza oferty przez pełnomocnika (osobę upoważnioną) do oferty należy dołączyć pełnomocnictwo (upoważnienie). Wraz z dokumentem sporządzonym w języku obcym należy przedłożyć jego tłumaczenie na język polski.
- Oferent ponosi wszelkie koszty związane z przygotowaniem i złożeniem oferty.
- Oferent może zwrócić się do Zamawiającego o wyjaśnienie treści zapytania ofertowego. Zadawanie pytań możliwe jest wyłącznie za pośrednictwem BK2021. Pytania złożone w inny sposób, np. e-mailem, pozostaną bez odpowiedzi.
- Zamawiający zobowiązany jest do udzielenia wyjaśnień, jeśli pytania zostaną złożone w terminie nie krótszym niż 2 dni przed upływem terminu składania ofert. W przypadku zapytań złożonych po ww. terminie, Zamawiający może pozostawić je bez odpowiedzi.

## 13. Warunki zmiany umowy zawartej w wyniku przeprowadzonego postępowania

Zamawiający dopuszcza możliwość wprowadzenia istotnych zmian postanowień umowy zawartej z wybranym Dostawcą (w tym w zakresie terminu realizacji zamówienia, specyfikacji przedmiotu zamówienia) m.in. w wyniku:

- wystąpienia siły wyższej,
- zmiany obowiązujących regulacji prawnych w zakresie mającym wpływ na realizację zamówienia,
- zaistnienia obiektywnych okoliczności lub przyczyn leżących po stronie Zamawiającego,
- zaistnienia uzasadnionych przyczyn niezależnych od Dostawcy lub okoliczności, za które Dostawca nie ponosi odpowiedzialności, a których przy zachowaniu należytej staranności nie można było przewidzieć.

Zmiany, o których mowa powyżej, wymagają zgody obu stron umowy oraz formy pisemnej pod rygorem nieważności.

#### 14. Dodatkowe informacje

- Zamawiający zastrzega sobie prawo dokonania modyfikacji treści ogłoszenia o zamówieniu przed upływem terminu składania ofert, a także prawo anulowania postępowania ofertowego bez podawania powodu oraz prawo do unieważnienia postępowania ofertowego bez dokonywania wyboru oferty. Oferentom nie przysługują żadne roszczenia w powyższych przypadkach.
- Każdy z Oferentów może złożyć tylko jedną ofertę.
- Zamawiający nie dopuszcza możliwości składania ofert częściowych.
- Zamawiający nie dopuszcza możliwości składania ofert wariantowych.
- Oferent może przed upływem terminu składania ofert zmienić lub wycofać swoją ofertę.
- Zamawiający zastrzega sobie prawo do wystąpienia do Oferentów w trakcie analizy ofert o dodatkowe wyjaśnienia, informacje, uzupełnienia lub dokumenty. Oferent będzie zobowiązany je dostarczyć w ciągu 3 dni roboczych licząc od dnia następującego po dniu wysłania wezwania drogą e-mail.
- Zamawiający zastrzega sobie prawo wglądu do dokumentów potwierdzających prawdziwość danych zawartych w ofercie, a Oferent ma obowiązek takie dokumenty przedstawić do wglądu na wezwanie Zamawiającego (w ciągu 3 dni roboczych licząc od dnia następującego po dniu wysłania wezwania drogą e-mail).
- Jeżeli zaoferowana cena wydaje się rażąco niska w stosunku do przedmiotu zamówienia, tj. różni się o więcej niż 30% od średniej arytmetycznej cen wszystkich ważnych ofert niepodlegających odrzuceniu, lub budzi wątpliwości Zamawiającego co do możliwości realizacji przedmiotu zamówienia zgodnie z wymaganiami określonymi w zapytaniu ofertowym lub wynikającymi z odrębnych przepisów, Zamawiający żąda od Oferenta złożenia w wyznaczonym terminie (3 dni roboczych licząc od dnia następującego po dniu wysłania wezwania drogą e-mail) wyjaśnień, w tym złożenia dowodów w zakresie wyliczenia ceny. Zamawiający ocenia te wyjaśnienia w konsultacji z Oferentem i może odrzucić tę ofertę wyłącznie w przypadku, gdy złożone wyjaśnienia wraz z dowodami nie uzasadniają podanej ceny w tej ofercie.
- Zamawiający nie przewiduje procedury odwoławczej. Z tytułu odrzucenia oferty Oferentowi nie przysługują żadne roszczenia przeciw Zamawiającemu.
- Zamawiający może zwrócić się do Oferenta o przedłużenie terminu ważności złożonej przez niego oferty.
- Niniejsze postępowanie obejmuje jedynie część zamówienia udzielanego w ramach projektu pt. „Utworzenie zakładu produkcji wysokoprecyzyjnych korpusów maszyn i detali wielkogabarytowych”. Na zakres całego zamówienia składają się: zakup bramowego 5-osiowego centrum obróbczego CNC, zakup pionowego 3-osiowego centrum obróbczego CNC, zakup pionowego 3-osiowego centrum obróbczego CNC z zestawem imadeł hydraulicznych, zakup centrum tokarskiego CNC, zakup mobilnego systemu regeneracji chłodziwa, zakup sprężarki śrubowej z płytowym wymiennikiem ciepła. Dotychczas wybrano dostawcę bramowego 5-osiowego centrum obróbczego CNC (ogłoszenie w BK2021 nr 2024-11270-196920 opublikowane 23 sierpnia 2024 r.). Pozostałe części zamówienia, które będą objęte przyszłymi postępowaniami to: zakup centrum tokarskiego CNC, zakup mobilnego systemu regeneracji chłodziwa, zakup sprężarki śrubowej z płytowym wymiennikiem ciepła.
- Zgodnie z obowiązującym prawem niniejsze ogłoszenie o zamówieniu nie jest ogłoszeniem w rozumieniu ustawy z dnia 11 września 2019 r. Prawo zamówień publicznych (Dz.U. 2024 r., poz. 1320).
- Zgodnie z art. 13 ust. 1 i 2 rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2016/679 z dnia 27 kwietnia 2016 r., dalej „RODO”, Zamawiający informuje, że:
  - a. administratorem danych osobowych podanych przez Oferenta jest REM-FORM Sp. z o.o., ul. Praska 19, 43-382 Bielsko-Biała;
  - b. dane osobowe będą przetwarzane:
    - na podstawie art. 6 ust. 1 lit. c RODO - w celu prowadzenia niniejszego postępowania i wypełnienia obowiązków prawnych (w szczególności sprawozdawczość i archiwizacja w ramach projektu dofinansowanego z Programu Fundusze Europejskie dla Śląskiego na lata 2021-2027),

- na podstawie art. 6 ust. 1 lit. b RODO - w celu zawarcia i wykonania umowy z wybranym Oferentem,
- na podstawie art. 6 ust. 1 lit. f RODO - w celu dochodzenia lub obrony roszczeń oraz bieżącej komunikacji (uzasadniony interes Zamawiającego);
- c. odbiorcami danych mogą być kooperanci i dostawcy usług oraz instytucje uprawnione do kontroli i audytu projektu dofinansowanego ze środków UE - zgodnie z Wytycznymi dotyczącymi kwalifikowalności wydatków na lata 2021-2027 oraz zapisami zawartej przez Zamawiającego umowy o dofinansowanie projektu w ramach Programu Fundusze Europejskie dla Śląskiego na lata 2021-2027;
- d. dane będą przetwarzane przez czas trwania postępowania i realizacji umowy oraz czas dochodzenia roszczeń, a w odniesieniu do dokumentacji projektowej - przez okres wynikający z postanowień zawartej przez Zamawiającego umowy o dofinansowanie projektu w ramach Programu Fundusze Europejskie dla Śląskiego na lata 2021-2027 (w tym okres trwałości i archiwizacji);
- e. obowiązek podania przez Oferenta danych osobowych bezpośrednio Zamawiającemu jest wymogiem związanym z udziałem w postępowaniu o udzielenie zamówienia;
- f. w odniesieniu do danych osobowych decyzje nie będą podejmowane w sposób zautomatyzowany, stosownie do art. 22 RODO;
- g. osobom, których dane dotyczą, przysługuje: prawo dostępu (art. 15 RODO), prawo sprostowania (art. 16 RODO), prawo ograniczenia przetwarzania (art. 18 RODO - z zastrzeżeniami z ust. 2 tego przepisu), prawo przenoszenia danych (art. 20 RODO - w zakresie, w jakim dane są przetwarzane na podstawie art. 6 ust. 1 lit. b RODO i w sposób zautomatyzowany), prawo sprzeciwu (art. 21 RODO - wobec przetwarzania opartego na art. 6 ust. 1 lit. f RODO) oraz prawo wniesienia skargi do Prezesa UODO;
- h. w zakresie, w jakim podstawą przetwarzania jest art. 6 ust. 1 lit. c RODO (obowiązek prawny), nie przysługuje: prawo do usunięcia danych w przypadkach określonych w art. 17 ust. 3 lit. b, d, e RODO, prawo sprzeciwu (art. 21 RODO), ani prawo do przenoszenia danych (art. 20 RODO).