



Fundusze Europejskie
dla Nowoczesnej Gospodarki



Rzeczpospolita
Polska

Dofinansowane przez
Unię Europejską



BANK GOSPODARSTWA
KRAJOWEGO

Projekt nr: FENG.03.01-IP.03-1937/26

**pt.: „Zwiększenie efektywności energetycznej przedsiębiorstwa GLOBMETAL
Kamil Pawlak poprzez modernizację infrastruktury technicznej i instalację PV.”**

ZAPYTANIE OFERTOWE

na dostawę frezarki 5-osiowej

INFORMACJE O OGŁOSZENIU

Termin składania ofert:
do dnia 12.03.2026r.

Zamawiający:
GLOBMETAL Kamil Pawlak
ul. Inwestorska 5, 75-845 Koszalin

Numer telefonu:
+48 605 854 116
e-mail: j.bober@globmetal.pl

Tytuł projektu:
**„Zwiększenie efektywności energetycznej przedsiębiorstwa GLOBMETAL Kamil Pawlak
poprzez modernizację infrastruktury technicznej i instalację PV.”**

Numer projektu:
FENG.03.01-IP.03-1937/26

Miejsce i sposób składania ofert:

**Ofertę należy złożyć za pośrednictwem bazy konkurencyjności – jest to jedyne skuteczne
miejsce złożenia oferty.**

Można ją dodatkowo przesłać (szczególnie w przypadku zawieszenia działania bazy konkurencyjności):

- za pośrednictwem poczty elektronicznej na adres j.bober@globmetal.pl w postaci scanów podpisanych dokumentów,
- za pośrednictwem tradycyjnej poczty lub przesyłki kurierskiej na adres zamawiającego: ul. Inwestorska 5, 75-845 Koszalin
- osobiście w biurze zamawiającego pod adresem: ul. Inwestorska 5, 75-845 Koszalin, w dni robocze w godzinach pracy od 8.00 do 16.00

Oferta powinna zostać przygotowana zgodnie z wymogami zawartymi w niniejszym Zapytaniu Ofertowym, zaleca się wykorzystanie formularza ofertowego załączonego do zapytania, jeżeli oferent nie korzysta z załączonego formularza ofertowego złożona przez niego oferta powinna zawierać informacje i oświadczenia zawarte w formularzu ofertowym – **jest to warunek konieczny brak jego spełnienia będzie skutkować odrzuceniem oferty.**

1. Zamawiający może w każdym czasie bez podania przyczyny odwołać lub zmienić treść niniejszego Zapytania ofertowego. W przypadku zaistnienia takich okoliczności Oferentom nie przysługują żadne roszczenia w stosunku do Zamawiającego. Jeżeli zmiany będą miały wpływ na treść ofert składanych w toku postępowania, Zamawiający przedłuży termin składania ofert.

2. Oferent przed upływem terminu do składania ofert ma prawo:

- wycofać ofertę,
- zmienić ofertę.



Fundusze Europejskie
dla Nowoczesnej Gospodarki



Rzeczpospolita
Polska

Dofinansowane przez
Unię Europejską



BANK GOSPODARSTWA
KRAJOWEGO

3. Każdy Oferent może złożyć tylko jedną ofertę.

4. Ceny w ofercie mają być cenami netto, jeśli ceny w ofercie będą wyrażone w innej walucie niż złoty polski to będą one przeliczane przez Zamawiającego w trakcie wyboru oferty przy zastosowaniu średniego kursu ogłaszanego przez NBP, obowiązującego w dniu poprzedzającym wybór oferty. Wybór oferty zaplanowano na pierwszy dzień roboczy po terminie składania ofert.

5. Oferent ponosi wszystkie koszty związane z przygotowaniem i złożeniem oferty.

6. Oferty złożone po terminie nie będą brane pod uwagę.

Osoba do kontaktu w sprawie ogłoszenia:

Jakub Bober

+48 605 854 116

j.bober@globmetal.pl

Skrócony opis przedmiotu zamówienia

Przedmiotem zamówienia jest dostawa frezarki 5-osiowej.

Lokalizacja zakładu produkcyjnego w której planowana jest eksploatacja maszyny:

Województwo: zachodniopomorskie

Powiat: Koszalin

Gmina: Koszalin

Miejscowość: Koszalin

adres: ul. Inwestorska 5, 75-845 Koszalin

OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

Cel zamówienia

Zamówienie jest planowane w ramach projektu „Zwiększenie efektywności energetycznej przedsiębiorstwa GLOBMETAL Kamil Pawlak poprzez modernizację infrastruktury technicznej i instalację PV.” realizowanego w ramach Działania 3.01 Kredyt ekologiczny, Priorytet FENG.03 – Zazielenianie przedsiębiorstw, Fundusze Europejskie dla Nowoczesnej Gospodarki 2021–2027 (FENG), współfinansowanego z Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego.

Celem planowanej inwestycji jest obniżenie energochłonności procesu frezowania w zakresie zużycia energii pierwotnej na poziomie nie mniejszym niż 35,11%, aby to osiągnąć planujemy zastąpić obecnie eksploatowaną 3-osiową frezarkę DMR MORI CMX 1100V 5-osiową frezarką o parametrach i rozwiązaniach technologicznych nie niższych / gorszych niż niżej wskazane.

Szczegółowy opis przedmiotu zamówienia – frezarka 5-osiowa o parametrach / rozwiązania technicznych nie niższych / gorszych lub równorzędnych (przy wskazaniu rozwiązań równorzędnych należy szczegółowo wykazać ich równorzędność):

I.	Korpus - odlew żeliwny:
1.	Zamknięta kabina maszyny z otwieraną rolętą dachową lub rozwiązaniem równorzędnym do rolety
2.	Ilość osi sterowanych: min. 5 osi (X,Y,Z,B,C)
3.	Ewakuacja wiórów - lewostronny transporter wiórów ze zbiornikiem chłodziwa
4.	Centralne smarowanie (automatyczne)
5.	Wrzeciono frezarskie - pionowe
6.	Zakres maksymalnych obrotów (obr/min) - min: 20000 obr/min
7.	Moc silnika wrzeciona praca ciągła (kW) - min: 25 kW
8.	Moment obrotowy wrzeciona ciągły (Nm) - min: 80 Nm
9.	Stożek wrzeciona - SK40 lub BT40
II.	System narzędziowy:
1.	Magazyn narzędzi - min. 60 pozycji



2.	Ilość rowków teowych na stole - min. 6
3.	Typ oprawek narzędziowych - SK40 lub BT40
4.	Długość narzędzia (od końcówki i wrzeciona) - min. 300 mm
5.	Maksymalna średnica narzędzia (mm) - min. 80 mm - 130 mm
6.	Maksymalna waga narzędzia (kg) - min 8kg

III.	Dokładność maszyny:
1.	Dokładność pozycjonowania osi X (według ISO 10791-4) (mm) - maks. 0,006
2.	Dokładność pozycjonowania osi Z (według ISO 10791-4) (mm) - maks. 0,006
3.	Dokładność pozycjonowania osi Y (według ISO 10791-4) (mm) - maks. 0,006
4.	Dokładność pozycjonowania osi B i C (według ISO 10791-4) (sekundy kątowe) - maks. 16"
5.	Powtarzalność pozycjonowania osi X (według ISO 10791-4) (mm) - maks. 0,005
6.	Powtarzalność pozycjonowania osi Y (według ISO 10791-4) (mm) - maks. 0,005
7.	Powtarzalność pozycjonowania osi Z (według ISO 10791-4) (mm) - maks. 0,005
8.	Powtarzalność pozycjonowania osi B i C (według ISO 10791-4) (sekundy kątowe) - maks. 12"
9.	Kompensacja temperaturowa wrzeciona - czujnik temperatury na wrzecionie lub rozwiązanie równorzędne
10.	Kompensacja prędkości frezowania konturu - zoptymalizowane frezowanie konturu
11.	Kompensacja osi obrotowych - ustawienie kompensacji dokładności kinematycznej - narzędzia wraz z oprogramowaniem

IV.	Chłodzenie:
1.	Zewnętrzne zbiornik chłodziwa - min. 500L
2.	Chłodzenie przez kołnierz (bar) - min. 3 bar
3.	Chłodzenie przez narzędzie - wewnętrzne (bar) - min. 40 bar
4.	Chłodzenie wrzeciona - agregat chłodniczy wrzeciona
5.	Ręczne spłukiwanie przestrzeni obróbczej - pistolet do spłukiwania wiórów lub rozwiązanie równorzędne
6.	Filtr chłodziwa - taśma papierowa, filtracja do 0,06 mm lub rozwiązanie równorzędne

V.	Zakres pracy:
1.	Wymiary stołu (mm) - min. 600 x 500 mm
2.	Ładowność / maks. obciążenie stołu (kg) - min. 300 kg
3.	Przesuw w osi X (mm) - min. 600 mm
4.	Przesuw w osi Y (mm) - min. 600 mm
5.	Przesuw w osi Z (mm) - min. 500 mm
6.	Odległość końcówki wrzeciona od stołu (mm) - min. 600 mm
7.	Zakres kątowy osi obrotowej B (stopni) - od -15° do +110°
8.	Zakres kątowy osi obrotowej C (stopni) - 360°
9.	Posuw szybki w osi X (m/min.) - min 40 m/min
10.	Posuw szybki w osi Y (m/min.) - min 40 m/min
11.	Posuw szybki w osi Z (m/min.) - min 40 m/min
12.	Wielkość prowadnic w osiach X,Y,Z (mm) - min 45 m/min

VI.	Sterowanie:
1.	Typ systemu sterowania - Heidenhain, Fanuc, Siemens, Mazatrol lub równoważne



2.	Wersja językowa systemu sterowania - polska
3.	Cykle technologiczne - wymagane: cykle do wiercenia, gwintowania, wytaczania, frezowania
4.	Pamięć wewnętrzna na programy technologiczne (GB) - min. 100 GB
5.	System pomiarowy - metryczny, imperialny
6.	Zakres korekcji posuwu (%) - 0-120% lub wyżej
7.	Sygnały - wyprowadzenie sygnałów

VII.	Komunikacja:
1.	Zdalny dostęp do sterowania (przesył programów) - Sieć Ethernet
2.	Porty komunikacji USB

VIII.	Pozostałe cechy i wyposażenie:
1.	Bezpośredni układ pomiarowy w osiach XYZ
2.	Manipulator ręczny (wędka)
3.	Sonda narzędziowa - dotykowy grzybek lub sonda laserowa lub rozwiązanie równorzędne
4.	Sonda pomiarowa detalu z przygotowaniem
5.	Lampka sygnalizacyjna
6.	Oświetlenie przestrzeni roboczej
7.	Zasilanie elektryczne - napięcie [V] / częstotliwość [Hz] - min .3 x 400V / 50Hz
8.	Fundamentowanie - posadzenie maszyny bez potrzeby fundamentowania
9.	Masa maszyny (kg) - min. 7500 kg
10.	Wymiary całkowite maszyny (mm): szerokość/głębokość - maks. 6000x6000 mm
11.	Wymagany certyfikat CE

Zamawiający wymaga od Oferenta przedłożenia wraz z ofertą dokumentów / wycień potwierdzających spełnienie minimalnych parametrów oferowanej maszyny, a w szczególności potwierdzających minimalne wymagane przez Zamawiającego parametry i rozwiązania techniczne (np. karty katalogowe, specyfikacje techniczne, itp.) z zaznaczeniem i opisem / odniesieniem do każdego z powyższych parametrów - jest to warunek konieczny brak jego spełnienia (w odniesieniu do choćby jednego parametru) będzie skutkować pozostawieniem oferty bez rozpatrzenia.

Kod CPV i nazwa:

42623000-9 - Frezarki

42622000-2 - Maszyny do frezowania lub gwintowania

42637000-0 - Obrabiarki do wiercenia, strugania lub frezowania metalu

42630000-1 - Obrabiarki do obróbki metali

Harmonogram realizacji zamówienia:

Termin dostawy / realizacji robót: nie później niż do 31.10.2026r.

Warunki udziału w postępowaniu oraz opis sposobu dokonywania oceny spełnienia tych warunków:

Uprawnienia do wykonywania określonej działalności lub czynności:

W ubieganiu się o udzielenie zamówienia mogą uczestniczyć Dostawcy, którzy posiadają uprawnienia do wykonywania określonej działalności lub czynności w zakresie odpowiadającym przedmiotowi zamówienia.

Warunek ten uważa się za spełniony, jeśli Dostawca złoży stosowne oświadczenie w przedmiotowym zakresie zawarte w treści formularza oferty, stanowiącego załącznik do niniejszego Zapytania Ofertowego.

Wiedza i doświadczenie:

Wykonawca powinien posiadać wiedzę i doświadczenie umożliwiające prawidłowe wykonanie przedmiotu zamówienia.

Warunek ten uważa się za spełniony, jeśli Oferent złoży stosowne oświadczenie, iż posiada wiedzę i doświadczenie umożliwiające prawidłowe wykonanie przedmiotu zamówienia, zawarte w treści formularza oferty, stanowiącego załącznik do niniejszego Zapytania Ofertowego.

Wymagane jest wskazanie w formularzu ofertowym co najmniej jednej zrealizowanej dostawy – maszyny typu i o stopniu skomplikowania co najmniej jak maszyna przedstawiona w niniejszym zapytaniu (zaoferowana maszyna nie może być prototypem ani pierwszym tego typu wdrożeniem).

Potencjał techniczny:

Wykonawca powinien dysponować odpowiednim potencjałem technicznym do prawidłowego wykonania zamówienia.

Warunek ten uważa się za spełniony, jeśli Oferent złoży stosowne oświadczenie, iż dysponuje odpowiednim potencjałem technicznym do prawidłowego wykonania przedmiotu zamówienia, zawarte w treści formularza oferty, stanowiącego załącznik do niniejszego Zapytania Ofertowego.

Osoby zdolne do wykonania zamówienia:

Wykonawca powinien dysponować odpowiednimi osobami zdolnymi do prawidłowego wykonania zamówienia.

Warunek ten uważa się za spełniony, jeśli Oferent złoży stosowne oświadczenie, iż dysponuje odpowiednimi osobami zdolnymi do prawidłowego wykonania przedmiotu zamówienia, zawarte w treści formularza oferty, stanowiącego załącznik do niniejszego Zapytania Ofertowego.

Sytuacja ekonomiczna i finansowa:

Wykonawca powinien znajdować się w sytuacji ekonomicznej i finansowej umożliwiającej prawidłowe wykonanie przedmiotu zamówienia.

Warunek ten uważa się za spełniony, jeśli Oferent złoży stosowne oświadczenie, iż jego sytuacja ekonomiczna i finansowa umożliwia prawidłowe wykonanie przedmiotu zamówienia, zawarte w treści formularza oferty, stanowiącego załącznik do niniejszego Zapytania Ofertowego.

Osobowe lub kapitałowe powiązanie Wykonawcy z Zamawiającym:

W ubieganiu się o udzielenie zamówienia mogą uczestniczyć Oferenci, którzy nie są powiązani z Zamawiającym osobowo lub kapitałowo.

Warunek ten uważa się za spełniony jeśli Oferent złoży stosowne oświadczenie o braku powiązań stanowiące załącznik do niniejszego Zapytania Ofertowego.

Przez powiązania kapitałowe lub osobowe rozumie się wzajemne powiązania między Zamawiającym lub osobami upoważnionymi do zaciągania zobowiązań w mieniu Zamawiającego lub osobami wykonującymi w imieniu Zamawiającego czynności związane z przygotowaniem i przeprowadzaniem procedury wyboru wykonawcy, a Oferentem lub osobami upoważnionymi do zaciągania zobowiązań w mieniu Oferenta lub osobami wykonującymi w imieniu Oferenta czynności związane z przygotowaniem oferty i uczestniczącymi w procedurze wyboru wykonawcy 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,
- c) pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika,
- d) pozostawaniu w związku małżeńskim, w stosunku pokrewieństwa lub powinowactwa w linii prostej, pokrewieństwa lub powinowactwa w linii bocznej do drugiego stopnia lub są związane z tytułu przysposobienia, opieki lub kurateli z wykonawcą, jego zastępcą prawnym lub członkami organów zarządzających lub organów nadzorczych wykonawców ubiegających się o udzielenie zamówienia,
- e) pozostawaniu, przed upływem 3 lat od dnia wszczęcia postępowania o udzielenie zamówienia w stosunku pracy lub zlecenia z wykonawcą lub były członkami organów zarządzających lub organów nadzorczych wykonawców ubiegających się o udzielenie zamówienia,
- f) pozostawaniu w takim stosunku prawnym lub faktycznym, że może to budzić uzasadnione wątpliwości co do bezstronności.



Fundusze Europejskie
dla Nowoczesnej Gospodarki



Rzeczpospolita
Polska

Dofinansowane przez
Unię Europejską



BANK GOSPODARSTWA
KRAJOWEGO

Wykaz oświadczeń i dokumentów, jakie mają dostarczyć Oferent w celu potwierdzenia spełniania warunków udziału w postępowaniu:

Wypełniony Formularz Oferty, stanowiący załącznik do Zapytania Ofertowego lub ofertę sporządzoną wg własnego wzoru zawierającą informacje i oświadczenia zawarte w Formularzu Ofertowym

Zamawiający dokonywać będzie oceny spełnienia przez Oferentów warunków udziału w postępowaniu na podstawie informacji zawartych w dokumentach i oświadczeniach wymienionych w Zapytaniu Ofertowym (*Wykaz oświadczeń i dokumentów, jakie mają dostarczyć Wykonawcy w celu potwierdzenia spełniania warunków udziału w postępowaniu*), zgodnie z formułą „spełnia – nie spełnia”.

Oferent, który nie spełnia warunków udziału w postępowaniu określonych powyżej, podlegać będzie wykluczeniu z udziału w postępowaniu, a złożona przez niego oferta zostanie uznana za odrzuconą.

Zamawiający wymaga od Oferenta przedłożenia wraz z ofertą dokumentów potwierdzających spełnienie minimalnych parametrów oferowanej maszyny, a w szczególności potwierdzających minimalne wymagane przez Zamawiającego parametry i rozwiązania techniczne (np. karty katalogowe, specyfikacje techniczne, itp.) z zaznaczeniem i opisem każdego z powyższych parametrów - jest to warunek konieczny brak jego spełnienia (w odniesieniu do choćby jednego parametru) będzie skutkować odrzuceniem oferty.

DODATKOWE WARUNKI:

1. Zamawiający nie dopuszcza składania ofert częściowych.
2. Zamawiający nie dopuszcza składania ofert wariantowych.
3. Wykonawca pozostaje związany złożoną ofertą przez 90 dni kalendarzowych. Bieg terminu związania ofertą rozpoczyna się wraz z upływem terminu składania ofert. Złożenie oferty jest jednoznaczne z tym, że Oferent jest związany ofertą do końca terminu jej ważności.
4. Zamawiający złoży zamówienie / podpisze umowę z Oferentem, który złożył najkorzystniejszą ofertę (z uwzględnieniem Kryteriów wyboru oferty).
5. Oferent jest zobowiązany do przyjęcia zamówienia / podpisania umowy w przypadku wyboru jego oferty w wyniku postępowania wyboru ofert.
6. Wybrany Oferent zobowiązuje się do archiwizowania dokumentacji, związanej z zamówieniem w okresie wymaganym przez obowiązujące w tym zakresie przepisy prawa.

Warunki zmiany umowy:

Wszelkie zmiany i uzupełnienia treści umowy winny zostać dokonane wyłącznie w formie aneksu podpisanego przez obie strony, pod rygorem nieważności.

Zamówienia uzupełniające:

Zamawiający nie przewiduje składania zamówień uzupełniających.

Kary:

Na etapie postępowania ofertowego nie określono kar umownych, mogą być one określone przez strony na etapie odpisywania umowy dostawy.

W kryteriach wyboru – dla kryterium czas reakcji serwisowej wskazano karę umowną dotyczącą czasu reakcji serwisowej, a mianowicie umowa z wybranym dostawcą będzie zawierać postanowienia dotyczące serwisu maszyny, a w tym zapis dotyczący opóźnienia w czasie reakcji serwisowej – rozumianej jako bezpośredni przyjazd serwisanta na miejsce awarii – miejsce posadowienia i eksploatacji maszyny: ul. Inwestorska 5, 75-845 Koszalin, będzie to kara w kwocie 2.000,00 zł za każdą godzinę opóźnienia, naliczana od każdej rozpoczętej godziny opóźnienia.

OCENA OFERTY

Kryteria oceny i opis sposobu przyznawania punktacji

1. Przed dokonaniem oceny ofert, wszystkie oferty zostaną sprawdzone w celu stwierdzenia, czy spełniają wymagania określone w dokumentach zapytania ofertowego.



Fundusze Europejskie
dla Nowoczesnej Gospodarki



Rzeczpospolita
Polska

Dofinansowane przez
Unię Europejską



BANK GOSPODARSTWA
KRAJOWEGO

2. Wyłącznie zakwalifikowane oferty (spełniające wszystkie wymogi) będą oceniane na podstawie danych przedstawionych w ofercie.

Wybór najkorzystniejszej oferty nastąpi w oparciu o następujące kryteria i wagi:

C – kryterium cena netto:

waga kryterium: 50%

Punkty w ramach kryterium „cena netto” zostaną wyliczone zgodnie z poniższym wzorem:

$C = \text{Cena minimalna} / \text{Cena oferowana} \times 50\% \times 100$

gdzie:

C – ilość punktów przyznanych danej ofercie w kryterium „cena netto”

Cena minimalna – najniższa cena spośród wszystkich złożonych ofert

Cena oferowana – cena wskazana przez oferenta

Cena ofertowa to wartość netto wyrażona w polskich złotych, za którą Oferent zobowiązuje się wykonać całość przedmiotu zamówienia.

Cena ofertowa powinna zostać określona z dokładnością do 2 miejsc po przecinku.

Ceny podane w EUR lub innej walucie zostaną przeliczone na PLN, wg. średniego kursu NBP z dnia roboczego obowiązującego w dniu poprzedzającym wybór oferty

G – kryterium okresu bezpłatnej gwarancji:

waga kryterium: 20%

Punkty w ramach kryterium „okres bezpłatnej gwarancji” zostaną wyliczone zgodnie z poniższym wzorem:

$G = \text{Okres gwarancji w ofercie badanej} / \text{Najdłuższy okres gwarancji spośród wszystkich ofert} \times 20\% \times 100$

gdzie:

G – ilość punktów przyznanych danej ofercie w kryterium „okres bezpłatnej gwarancji”

Okres gwarancji należy podać w ofercie w pełnych miesiącach bez odniesień do roboczogodzin pracy urzędnika, przy ocenie do porównania ofert brany będzie pod uwagę tylko okres gwarancji wskazany w miesiącach, jeżeli Oferent wskaże kilka okresów gwarancji, np. dla różnych podzespołów przy ocenie do porównania ofert brany będzie najkrótszy ze wskazanych okresów.

W celu umożliwienia oceny kryterium Oferent winien wskazać okres gwarancji w pełnych miesiącach w ofercie.

S – kryterium czasu reakcji serwisowej:

waga kryterium: 20%

Punkty w ramach kryterium „czasu reakcji serwisowej” zostaną wyliczone zgodnie z poniższym wzorem:

$S = \text{Najkrótszy czas reakcji serwisowej spośród wszystkich ofert} / \text{Czas reakcji serwisowej w ofercie badanej} \times 20\% \times 100$

gdzie:

Czas reakcji serwisowej należy podać pełnych godzinach (przy wskazaniu czasu reakcji serwisowej należy uwzględnić tylko dni robocze, święta dni wole zawieszają bieg terminu reakcji serwisowej).

Czas reakcji liczony jest od momentu zgłoszenia awarii lub usterki (mailem / telefonicznie) do momentu bezpośredniej interwencji serwisu na miejscu eksploatacji maszyny w usunięcia awarii. Brak odbioru zgłoszenia mailowego / telefonicznego uważany będzie jako skuteczne zgłoszenie awarii, albowiem po stronie dostawcy jest obowiązek zapewnienia sprawnie działającego serwisu w tym komunikacji z tym serwisem, a więc bieżącej obsługi maila i telefonu wskazanego do zgłoszeń serwisowych.

W celu umożliwienia oceny kryterium Oferent winien wskazać czas reakcji serwisu w ofercie.

Umowa z wybranym dostawcą będzie zawierać postanowienia dotyczące gwarancji i serwisu urządzenia, a w tym zapis dotyczący opóźnienia w czasie reakcji serwisowej – rozumianej jako bezpośredni przyjazd serwisanta na miejsce awarii – miejsce posadowienia i eksploatacji urządzenia:

ul. Inwestorska 5, 75-845 Koszalin, będzie to kara w kwocie 2.000,00 zł za każdą godzinę opóźnienia, naliczana od każdej rozpoczętej godziny opóźnienia.



E – kryterium jednostkowego zużycie energii elektrycznej w przeliczeniu na czas cyklu:

waga kryterium: 10%

Punkty w ramach kryterium „jednostkowego zużycie energii elektrycznej” zostaną wyliczone zgodnie z poniższym wzorem:

$E = \text{Najniższe jednostkowe zużycie energii elektrycznej spośród wszystkich ofert} / \text{jednostkowego zużycie energii elektrycznej w ofercie badanej} \times 10\% \times 100$

Ocena ofert będzie obejmowała porównanie średniego zużycia energii elektrycznej wyrażonego w kWh na jedną godzinę pracy w cyklu obróbczym.

Oferent zobowiązany jest do:

- wskazania deklarowanego jednostkowego zużycia energii elektrycznej maszyny w typowym cyklu obróbki,
- przedstawienia podstawy obliczeń (np. dane producenta, karta techniczna, wyniki pomiarów lub symulacji).

W celu umożliwienia oceny kryterium Oferent winien wskazać jednostkowe zużycie energii elektrycznej w ofercie.

Za najkorzystniejszą ofertę uznana zostanie ta oferta, której suma punktów przyznanych w kryteriach „cena”, „okres bezpłatnej gwarancji”, „czas reakcji serwisowej” oraz „jednostkowego zużycie energii elektrycznej” będzie najwyższa.

Obliczenia wykonane zostaną wg następującego wzoru:

$SUMA = (C + G + S + E)$

gdzie:

SUMA - łączna suma przyznanych punktów

C – liczba punktów przyznana w kryterium „cena”

G – liczba punktów przyznana w kryterium „okres bezpłatnej gwarancji”

S – liczba punktów przyznana w kryterium „czas reakcji serwisowej”

E – liczba punktów przyznana w kryterium „jednostkowego zużycie energii elektrycznej”

W razie równej liczby punktów przyznanej więcej niż jednej ofercie, jako najkorzystniejsza uznana zostanie oferta o najniższej cenie.