

PLAST SERVICE PACK Konrad Rumiński

Kolonia Warszawska, Al. Krakowska 96A

05-552 Wólka Kosowska

ZAPYTANIE OFERTOWE

(Niniejsze zapytanie ma formę rozeznania rynku i nie stanowi zapytania ofertowego w rozumieniu przepisów ustawy PZP)

Zwracamy się z prośbą o przedstawienie swojej oferty na poniżej opisany przedmiot zamówienia:

I. Maszyna 330 ton- wtryskarka szybkobieźna hydrauliczna do produkcji wiader cienkościennych z tworzyw termoplastycznych o parametrach:

- ilość – 2 szt.

- preferowany układ zamykania kolanowy z pomiarem siły zamykania
- siła zwarcia – min. 3.300 kN
- rozstaw między kolumnami – 630 x 630 mm (lub więcej)
- średnica ślimaka – min. 62 mm
- ciśnienie wtrysku – min. 2.100 bar
- objętość wtrysku – min. 950 cm³
- czas suchego cyklu – max 1,4 s – 441 mm (wg Euromap 6 / 2007)
- zintegrowany system gorących kanałów – min. 12 obwodów
- sterowalne w sekwencjach zawory powietrzne – min. 6 sztuk
- interfejs Euromap 67 dla robota
- wielofunkcyjny wyrzutnik hydrauliczny
- automatyczne ustawianie wysokości formy
- zamykana dysza hydrauliczna
- ślimak wysokomieszający o podwyższonej odporności na ścieranie o L/D (min.) = 25
- wzmocniony cylinder wtryskowy o podwyższonej odporności na ścieranie
- osłony izolacyjne cylindra wtryskowego
- system mikrofiltracji oleju hydraulicznego zainstalowany na maszynie
- płyta stała z rysunkiem otworów wg wyboru

II. Maszyna 660 ton - wtryskarka szybkobieźna hydrauliczna do produkcji wiader cienkościennych z tworzyw termoplastycznych o parametrach:

- ilość – 1 szt.

- preferowany układ zamykania kolanowy z pomiarem siły zamykania
- siła zwarcia – min. 6.600 kN
- rozstaw między kolumnami – 900 x 900 mm (lub więcej)

- średnica ślimaka – min. 98 mm
- ciśnienie wtrysku – min. 2.100 bar
- objętość wtrysku – min. 3 850 cm³
- czas suchego cyklu – max 1,9 s – 630 mm (wg Euromap 6 / 2007)
- zintegrowany system gorących kanałów – min. 12 obwodów
- sterowalne w sekwencjach zawory powietrzne – min. 6 sztuk
- interfejs Euromap 67 dla robota
- wielofunkcyjny wyrzutnik hydrauliczny
- automatyczne ustawianie wysokości formy
- zamykana dysza hydrauliczna
- ślimak wysokomieszający o podwyższonej odporności na ścieranie o L/D (min.) = 25
- wzmocniony cylinder wtryskowy o podwyższonej odporności na ścieranie
- osłony izolacyjne cylindra wtryskowego
- system mikrofiltracji oleju hydraulicznego zainstalowany na maszynie
- płyta stała z rysunkiem otworów wg wyboru

Tryb oceny ofert:

1. Oceny ofert będzie dokonywała komisja, w składzie trzyosobowym.
2. Oferty oceniane będą w 2 etapach:

I etap: ocena w zakresie wymagań formalnych i kompletności oferty

II etap: ocena według kryteriów określonych poniżej

W II etapie rozpatrywane będą oferty nie podlegające odrzuceniu, złożone przez Wykonawców nie podlegających wykluczeniu.

W celu wyboru najkorzystniejszej oferty, Zamawiający przyjął następujące kryteria, przypisując im odpowiednio wagi procentowe:

Kryterium oceny ofert:

1. Cena brutto oferty- 50%
2. Ocena długości trwania gwarancji- 25%
3. Ocena czasu reakcji serwisu- 25%

Zasady oceny ofert w II etapie oceny:

Każda z ofert będzie oceniana wg powyższych kryteriów zgodnie z poniższym wzorem:

$$P = P_c + P_u + P_e$$

gdzie:

P – łączna ilość punktów,

P_c - ilość punktów w kryterium **cena brutto oferty zaproponowanej przez Wykonawcę**,

P_u - ilość punktów w kryterium **ocena długości trwania gwarancji oferty przedstawionej przez Wykonawcę**.

P_e - ilość punktów w kryterium **ocena czasu reakcji serwisu przedstawionej przez Wykonawcę**.

1. Kryterium cena brutto oferty zaproponowanej przez Wykonawcę, – waga 50% - maksymalnie 50 pkt.

Ocena ofert w tym kryterium dokonywana będzie według następującego wzoru:

najniższa cena brutto oferty spośród

ofert dopuszczonych do II etapu oceny

$$P_c = \frac{\text{cena oferty badanej}}{\text{cena oferty badanej}} \times 100 \times 0,50$$

2. Kryterium ocena długości trwania gwarancji oferty przedstawionej przez Wykonawcę – maksymalnie 25 pkt.

Ocena ofert w tym kryterium dokonywana będzie na 4 punktowej skali na podstawie informacji umieszczonej w ofercie.

- poziom bardzo dobry (powyżej 24 miesięcy)- 25 pkt.
- poziom dobry (24 miesiące)- 18,75 pkt.
- poziom dostateczny (powyżej 12 miesięcy- do 23 miesięcy)- 12,5 pkt.
- poziom niedostateczny (12 miesięcy)- 6,25 pkt.
- poziom nieakceptowany (poniżej 12 miesięcy)- 0 pkt.

3. Kryterium ocena czasu reakcji serwisu oferty przedstawionej przez Wykonawcę – maksymalnie 25 pkt.

Ocena ofert w tym kryterium dokonywana będzie na 4 punktowej skali na podstawie informacji umieszczonej w ofercie.

- poziom bardzo dobry (reakcja w ciągu 24 godz. od zgłoszenia) - 25 pkt.
- poziom dobry (reakcja w przedziale 25 -36 godz. od zgłoszenia) - 18,75 pkt.
- poziom dostateczny (reakcja w przedziale 37-48 godz. od zgłoszenia) - 12,5 pkt.
- poziom niedostateczny (reakcja w przedziale 49 -60 godz. od zgłoszenia) - 6,25 pkt.
- poziom nieakceptowany (reakcja powyżej 60 godz. od zgłoszenia) - 0 pkt.

Następnie Zamawiający obliczy sumę punktów uzyskaną przez każdego z Wykonawców za kryterium 2 i 3 . Liczba punktów uzyskana przez każdego z Wykonawców, przyznana przez poszczególnych członków komisji dokonujących oceny, zostanie zsumowana i podzielona przez liczbę członków tej komisji, stanowiąc w ten sposób końcowy wynik oceny oferty w tych kryteriach.

W wyniku oceny ofert, w oparciu o powyższe wymienione kryteria, zostanie sporządzone zbiorcze zestawienie oceny ofert.

Za najkorzystniejszą zostanie uznana oferta, która uzyska najwyższą liczbę punktów przyznaną przez komisję.

Uwagi:

Oferta powinna zawierać cenę oferty brutto (z podatkiem VAT), obejmującej cenę za wykonanie całego przedmiotu zamówienia.

W ofercie muszą znajdować się wszystkie informacje ujęte w przedmiocie opisu maszyn przedstawionym w zapytaniu ofertowym oraz informacje dot. czasu obowiązywania gwarancji oraz warunku serwisu, w szczególności czas reakcji od zgłoszenia awarii.

Ofertę prosimy przesłać **w terminie do 9 grudnia 2014 roku.**

pocztą na adres: PLAST SERVICE PACK Konrad Rumiński, Al. Krakowska 96a, 05-552 Wólka Kosowska (decyduje data stempla pocztowego)
lub faxem na numer: **22 756 17 02**

lub pocztą elektroniczną na adres: sylwek.rutkowski@plastservicepack.pl;
paulina.dutkiewicz@plastservicepack.pl