



Fundusze
Europejskie
Inteligentny Rozwój



URSUS

Unia Europejska
Europejski Fundusz
Rozwoju Regionalnego



Zapwitanie ofertowe na udzielenie zamówienia publicznego o wartości przekraczającej kwotę 50 tys. PLN netto, bez podatku od towarów i usług (VAT), zgodnie z zasadą konkurencyjności.

realizowane w ramach Programu Operacyjnego Inteligentny Rozwój 2014-2020, w ramach projektu: „Rozwój innowacyjnej, uniwersalnej konstrukcji układów przeniesienia mocy do ciągników rolniczych”, numer POIR.01.01.02-00-0086/15

Specyfikacja Istotnych Warunków Zamówienia

na Dostawę oprzyrządowania montażowego do budowy prototypów – Część II nr 24/24/2017 dla URSUS S.A.:

Kod CPV przedmiotu zamówienia: **44510000-8 Narzędzia**

Lublin, 21 września 2017 r.



Użyte w niniejszej SIWZ, pojęcia oznaczają:

1. **Zamówienie publiczne** – pisemna umowa odpłatna, zawarta pomiędzy zamawiającym a wykonawcą, której przedmiotem są usługi, dostawy lub roboty budowlane przewidziane w projekcie, przy czym dotyczy to zarówno umów o udzielenie zamówienia zgodnie z ustawą Prawo zamówień publicznych (Pzp) jak i umów dotyczących zamówień udzielanych zgodnie z zasadą konkurencyjności;
2. **Zasada konkurencyjności** – procedura udzielania zamówień publicznych zgodnie z Wytycznymi w zakresie kwalifikowalności wydatków w ramach Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego, Europejskiego Funduszu Społecznego oraz Funduszu Spójności na lata 2014-2020.
3. **Wytyczne** - Wytyczne w zakresie kwalifikowalności wydatków w ramach Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego, Europejskiego Funduszu Społecznego oraz Funduszu Spójności na lata 2014-2020 (Wytyczne horyzontalne).
4. **SIWZ** – niniejszą Specyfikację Istotnych Warunków Zamówienia;
5. **Zamawiający** – URSUS S.A. 20-209 Lublin ul. Frezerów 7;
6. **Wykonawca** - osobą fizyczną, osobą prawną albo jednostką organizacyjną nieposiadającą osobowości prawnej, która ubiega się o udzielenie zamówienia publicznego, złożyła ofertę lub zawarła umowę w sprawie zamówienia publicznego;

I. Nazwa oraz adres Zamawiającego.

URSUS S.A.
20-209 Lublin, ul. Frezerów 7
NIP 739 23 88 088
tel.: +48 22 266 02 66
www.ursus.com

II. Tryb udzielenia zamówienia.

Postępowanie prowadzone jest zgodnie z **zasadą konkurencyjności** na podstawie Wytycznych w zakresie kwalifikowalności wydatków w ramach Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego, Europejskiego Funduszu Społecznego oraz Funduszu Spójności na lata 2014-2020.

III. Opis przedmiotu zamówienia na dostawę oprzyrządowania montażowego do budowy prototypów – Część II nr 24/24/2017 dla URSUS S.A., zgodnie z załączonymi tabelami

Szczegółowe rysunki wykonawcze / dokumentację techniczną poszczególnych elementów można otrzymać od Zamawiającego po uprzednim podpisaniu przez Wykonawcę umowy o poufności, która stanowi załącznik nr 4 do treści SIWZ.

Zestawienie przedmiotów zamówienia:

1. **Zakupowe:**

L.p.	Nazwa	Numer złożenia / części	Ilość	Opis
1	Piła do cięcia przewodów hydraulicznych	Np.. MINI CUT 5-50	1	Urządzenie przeznaczone do cięcia węży hydraulicznych 1 i 2 oplotowych do średnicy wewnętrznej 2" oraz 4 oplotowych do średnicy 1.1/4". Maksymalna średnica zewnętrzna węża: 80 mm. Napęd: silnik trójfazowy 400V lub dwufazowy 230V. Urządzenie wyposażone w tarczę tnącą: Ø 300 x 3 x 50 mm – gładka (dodatkowo dołączona tarcza zębata).



2	Urządzenie do gratowania przewodów stalowych	Np.. Urządzenie do gratowania rur S01	1	Urządzenie do gratowania przewodów stalowych przed zaprasowywaniem pierścieni czy flarowaniem. Urządzenie powinno usuwać wszystkie pozostałości na krawędziach po cięciu (na wewnętrznej i zewnętrznej średnicy) jak i delikatnie fazować krawędzie.
3	Urządzenie do czyszczenia przewodów i rurek po cięciu		1	Urządzenie umożliwiające oczyszczenie rurek i przewodów z zanieczyszczeń po cięciu przed dalszym stosowaniem
4	Zaciskarka do przewodów hydraulicznych	np.Flui connecto Manuli MS320	1	Zakres zakucia 2wb: 3" / 4ws: 2" / 6ws: 2" Siła zaciskania 320t Średnica otwarcia szczęk 4 - 130mm Długość szczęk głównych 100mm, wyposażone w Panel sterowania SCS, wbudowane miejsce na szczęki, nożny włącznik elektryczny, zestaw szczęk 15 18 21 24 27 30 33 36 39 42 45 48 51 57 62 66 70 72 73 76
5	Stół testujący do węży	np. T400 400MPA	1	Stół do testowania węży hydraulicznych z maksymalnym ciśnieniem : 4000 bar i przyłączem : 1/4" NPT, z podświetleniem komory testowej i szybą ochronną z modułem automatycznego sterowania
6	Urządzenia do montażu pierścieni i flarowania rur	Prasa do osadzania pierścieni US FL 01	1	Elektryczna prasa do osadzania pierścieni wg. DIN 2353 oraz flarowania 37 Urządzenie powinno umożliwiać szybki i bezpieczny wstępny montaż pierścieni na rurach nierdzewnych (AISI 316 Ti) oraz stalowych (ST 37.4) w zakresie średnic zewnętrznych od 6 do 42 mm i maksymalnej grubości 4 mm, z możliwością uzyskania stożka 37° Maszyna powinna być wyposażona w elementy niezbędne do pracy: - uchwyty (płytki) do osadzania pierścieni UNI P-.. (6, 8, 10, 12, 14, 15, 16, 18, 20, 22, 25, 28, 30, 35, 38, 42) - gniazda metryczne do wstępnego montażu pierścieni UNI B-.. (6L, 6S, 8L, 8S, 10L, 10S, 12L, 12S, 14S, 15L, 16S, 18L, 20S, 22L, 25S, 28L, 30S, 35L, 38S, 42L) - blok do flarowania (kielichowania) 37° USFLBLOC - narzędzie do flarowania (kielichowania) 37° UNIS-FL .. (6, 8, 10, 12, 14, 15, 16, 18, 20, 22, 25, 28, 30, 35, 38, 42)
7	Klucz dynanometryczny		1	Elektryczny, hydrauliczny bądź pneumatyczny klucz dynanometryczny z regulowanym zakresem od 80 - 130 Nm, końcówka kwadratowa 1/2", do pracy ciągłej. Trwały i niezawodny z maksymalnym błędem do 3% i powtarzalnością pracy, sygnalizacja dźwiękowa i wizualna osiągnięcia ustalonego momentu. Klucz po osiągnięciu żądanego momentu powinien oprócz sygnalizacji przerwać pracę.
8	Precyzyjne szczypce zaciskowe do tulejek przewodowych	Gedore 1830759	2	Zestaw szczypiec z końcówkami wymiennymi do zaciskania tulejek na przewodach elektrycznych
9	Precyzyjne szczypce zaciskowe do izolowanych końcówek kablowych	Gedore 1830767	2	Zestaw szczypiec z końcówkami wymiennymi do zaciskania izolowanych końcówek kablowych na przewodach elektrycznych



10	Szczypce do ściągnięcia izolacji	Gedore 1830805 + 1830821 + 1830848	3	Samonastawcze narzędzie do cięcia i odizolowywania przewodów elektrycznych
11	Szczypce zaciskowe do izolowanych łączników	Gedore 2836823	2	Szczypce do zaciskania izolowanych łączników na przewodach elektrycznych
12	Zestaw szczypiec zaciskowych AUTOMOTIV	Gedore S8140A	3	Zestaw szczypiec z końcówkami wymiennymi do zaciskania tulejek na przewodach elektrycznych

2. **Zaprojektuj i wykonaj - Łożyska:**

L.p.	Nazwa	Numer złożenia / części	Ilość	Opis
Przyrządy do montażu łożysk				
1	Przyrząd do montażu łożyska	1200811	2	Dwuczęściowy przyrząd do montażu łożyska 32010X. Część 1 powinna zapewnić prawidłowy montaż bieżni łożyska do gniazda wewnątrz korpusu tylnego mostu w łatwy i szybki sposób. Przyrząd powinien być przyrządem samodzielnym nie wymagającym użycia urządzeń i narzędzi poza narzędziami ręcznymi. Część 2 powinna zapewnić prawidłowy montaż łożyska na koło zębate w łatwy i szybki sposób, przyrząd może być przyrządem samodzielnym bądź przystosowanym do współpracy z warsztatową prasą hydrauliczną
2	Przyrząd do montażu łożyska	1199025	2	Przyrząd do montażu bieżni łożyska INA-FAG T7FC 060/QCL7C do gniazda wewnątrz korpusu tylnego mostu w łatwy i szybki sposób. Przyrząd powinien być przyrządem samodzielnym nie wymagającym użycia urządzeń i narzędzi poza narzędziami ręcznymi.
3	Przyrząd do montażu łożyska	1199587	2	Dwuczęściowy przyrząd do montażu łożyska TIMKEN JW4500. Część 1 powinna zapewnić prawidłowy montaż bieżni łożyska do gniazda wewnątrz korpusu tylnego mostu w łatwy i szybki sposób. Przyrząd powinien być przyrządem samodzielnym nie wymagającym użycia urządzeń i narzędzi poza narzędziami ręcznymi. Część 2 powinna zapewnić prawidłowy montaż łożyska na wałek atakujący mechanizmu różnicowego w łatwy i szybki sposób, przyrząd powinien być przyrządem samodzielnym.
4	Przyrząd do montażu łożyska	1199455	2	Dwuczęściowy przyrząd do montażu łożyska TIMKEN 32019X. Część 1 powinna zapewnić prawidłowy montaż bieżni łożyska do gniazda wewnątrz korpusu tylnego mostu w łatwy i szybki sposób. Przyrząd powinien być przyrządem samodzielnym nie wymagającym użycia urządzeń i narzędzi poza narzędziami ręcznymi. Część 2 powinna zapewnić prawidłowy montaż łożyska na obudowę mechanizmu różnicowego w łatwy i szybki sposób, przyrząd może być przyrządem samodzielnym bądź przystosowanym do współpracy z warsztatową prasą hydrauliczną
5	Przyrząd do montażu łożyska	1200727	2	Dwuczęściowy przyrząd do montażu łożyska TIMKEN 32930. Część 1 powinna zapewnić prawidłowy montaż bieżni łożyska do gniazda wewnątrz pokrywy mechanizmu różnicowego w łatwy i szybki sposób. Przyrząd może być przyrządem samodzielnym bądź przystosowanym do współpracy z warsztatową prasą hydrauliczną Część 2 powinna zapewnić prawidłowy montaż łożyska na obudowę mechanizmu różnicowego w łatwy i szybki sposób, przyrząd może być przyrządem samodzielnym bądź przystosowanym do współpracy z warsztatową prasą hydrauliczną

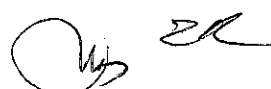
Orny 20



6	Przyrząd do montażu łożyska	1198965	2	Przyrząd do montażu bieżni łożyska TIMKEN 33109 do gniazda wewnątrz korpusu tylnego mostu w łatwy i szybki sposób. Przyrząd powinien być przyrządem samodzielnym nie wymagającym użycia urządzeń i narzędzi poza narzędziami ręcznymi.
---	-----------------------------	---------	---	--

3. Zaprojektuj i wykonaj – linie:

L.p.	Nazwa	Numer złożenia / części	Ilość	Opis
Linie montażowe				
1	Linia rolkowa do montażu modułu (12m) (tylny most)	2001-20-00-10000	1	Linia rolkowa do montażu danego modułu z wózkami do transportu danego typu korpusu, zapewniający dostęp do montażu wszystkich elementów składowych, linia powinna posiadać napęd za pomocą silnika zapewniającego przemieszczanie się wózków z możliwością płynnej regulacji prędkości. Linia powinna być wyposażona w skrzynkę sterowniczą z pulpitem z którego można sterować prędkością linii, zwiększać bądź zmniejszać prędkość przesuwu wózków jak i programowania zaplanowanych przerw w pracy. Na pulpicie powinna być wyświetlane aktualne parametry pracy wraz z prędkością (m/min, czas do przerwy, zaplanowane przerwy, komunikaty o uszkodzeniach) Pulpit powinien posiadać zabezpieczenie przed zmianą parametrów pracy linii przez osoby do tego nie upoważnione. Linia powinna być wyposażona w sygnalizator informujący o pracy maszyny, jej przerwy bądź zaistniałego uszkodzenia. Linia powinna posiadać wózki z możliwością obrotu w zakresie 360 stopni z blokadą co 90 stopni. Linia powinna być przystosowana do ewentualnej zmiany jej długości. Linia na początku i końcu powinna posiadać strefy buforowe o długości max 1,5 m bez napędzanych rolek pozwalające na załadunek korpusów do wózków transportowych a następnie przepchnięcie wózka na część napędzaną.





2	Linia rolkowa do montażu pochwy (7 m) (półośie)	-	1	<p>Linia rolkowa do montażu danego modułu z wózkami do transportu danego typu korpusu, zapewniający dostęp do montażu wszystkich elementów składowych, linia powinna posiadać napęd za pomocą silnika zapewniającego przemieszczanie się wózków z możliwością płynnej regulacji prędkości. Linia powinna być wyposażona w skrzynkę sterowniczą z pulpitem z którego można sterować prędkością linii, zwiększać bądź zmniejszać prędkość przesuwu wózków jak i programowania zaplanowanych przerw w pracy. Na pulpicie powinna być wyświetlane aktualne parametry pracy (m/min, czas do przerwy, zaplanowane przerwy, komunikaty o uszkodzeniach) Pulpit powinien posiadać zabezpieczenie przed zmianą parametrów pracy linii przez osoby do tego nie upoważnione. Linia powinna być wyposażona w sygnalizator informujący o pracy maszyny, jej przerwy bądź zaistniałego uszkodzenia. Linia powinna posiadać wózki z możliwością obrotu w zakresie 360 stopni z blokadą co 90 stopni. Linia powinna być przystosowana do ewentualnej zmiany jej długości. Linia na początku i końcu powinna posiadać strefy buforowe o długości max 1,5 m bez napędzanych rolek pozwalające na załadunek korpusów do wózków transportowych a następnie przepchnięcie wózka na część napędzaną.</p>
3	Linia rolkowa do montażu modułu (12m) (moduł środkowy)	2001-10-00-10000	1	<p>Linia rolkowa do montażu danego modułu z wózkami do transportu danego typu korpusu, zapewniający dostęp do montażu wszystkich elementów składowych, linia powinna posiadać napęd za pomocą silnika zapewniającego przemieszczanie się wózków z możliwością płynnej regulacji prędkości. Linia powinna być wyposażona w skrzynkę sterowniczą z pulpitem z którego można sterować prędkością linii, zwiększać bądź zmniejszać prędkość przesuwu wózków jak i programowania zaplanowanych przerw w pracy. Na pulpicie powinna być wyświetlane aktualne parametry pracy (czas do przerwy, zaplanowane przerwy, komunikaty o uszkodzeniach) Pulpit powinien posiadać zabezpieczenie przed zmianą parametrów pracy linii przez osoby do tego nie upoważnione. Linia powinna być wyposażona w sygnalizator informujący o pracy maszyny, jej przerwy bądź zaistniałego uszkodzenia. Linia powinna posiadać wózki z możliwością obrotu w zakresie 360 stopni z blokadą co 90 stopni. Linia powinna być przystosowana do ewentualnej zmiany jej długości. Linia na początku i końcu powinna posiadać strefy buforowe o długości max 1,5 m bez napędzanych rolek pozwalające na załadunek korpusów do wózków transportowych a następnie przepchnięcie wózka na część napędzaną.</p>

Om ER



4	Linia rolkowa do montażu modułu (12m) (moduł przedni wersji power i synchro)	2001-60-00-10000 i 2001-50-00-10000	1	Linia rolkowa do montażu dwóch modułów z wózkami do transportu danego typu korpusu, zapewniający dostęp do montażu wszystkich elementów składowych, linia powinna posiadać napęd za pomocą silnika zapewniającego przemieszczanie się wózków z możliwością płynnej regulacji prędkości. Linia powinna być wyposażona w skrzynkę sterowniczą z pulpitem z którego można sterować prędkością linii, zwiększać bądź zmniejszać prędkość przesuwu wózków jak i programowania zaplanowanych przerw w pracy. Na pulpicie powinna być wyświetlane aktualne parametry pracy wraz z wydajnością (m/min, czas do przerwy, zaplanowane przerwy, komunikaty o uszkodzeniach) Pulpit powinien posiadać zabezpieczenie przed zmianą parametrów pracy linii przez osoby do tego nie upoważnione. Linia powinna być wyposażona w sygnalizator informujący o pracy maszyny, jej przerwy bądź zaistniałego uszkodzenia. Linia powinna posiadać wózki z możliwością obrotu w zakresie 360 stopni z blokadą co 90 stopni. Linia powinna być przystosowana do ewentualnej zmiany jej długości. Linia na początku i końcu powinna posiadać strefy buforowe o długości max 1,5 m bez napędzanych rolek pozwalające na załadunek korpusów do wózków transportowych a następnie przepchnięcie wózka na część napędzaną.
---	--	-------------------------------------	---	---

4 Zaprojektuj i wykonaj – pomiar

L.p.	Nazwa	Numer złożenia / części	Ilość	Opis
Przyrządy pomiarowe				
1	Przyrząd do pomiaru doboru grubości podkładki regulacyjnej	2001-10-00-10005	2	Przyrząd pomiarowy umożliwiający pomiar/dobór właściwej podkładki regulującej napięcie łożysk. Przyrząd powinien jednoznacznie wskazywać grubość podkładki, jej grubość bądź pozwalać na odczyt wartości za pomocą której możliwy będzie poprawny jej wybór. Wskazanie wartość mierzonej powinno odbywać się z dokładnością 0,01 mm, Przyrządy powinny zostać wyposażone w czujniki o dokładności nim 0,005. Zakres wymiarowy podkładek regulujących 0,9 - 1,4 mm
2	Przyrząd do pomiaru doboru grubości podkładki regulacyjnej wału koła	2001-20-00-10024	2	Przyrząd pomiarowy umożliwiający pomiar/dobór właściwej podkładki regulującej napięcie łożysk. Przyrząd powinien jednoznacznie wskazywać rodzaj podkładki, jej grubość bądź pozwalać na odczyt wartości za pomocą której możliwy będzie poprawny jej wybór. Wskazanie wartość mierzonej powinno odbywać się z dokładnością 0,01 mm, Przyrządy powinny zostać wyposażone w czujniki o dokładności nim 0,005. Zakres wymiarowy podkładek regulujących 0,5 - 1,5 mm

Handwritten signature



3	Przyrząd o pomiaru doboru grubości podkładki regulacyjnej mechanizmu różnicowego	2001-20-00-10032	2	Przyrząd pomiarowy umożliwiający pomiar/dobór właściwej podkładki regulującej napięcie łożysk. Przyrząd powinien jednoznacznie wskazywać rodzaj podkładki, jej grubość bądź pozwalać na odczyt wartości za pomocą której możliwy będzie poprawny jej wybór. Wskazanie wartości mierzonej powinno odbywać się z dokładnością 0,01 mm, Przyrządy powinny zostać wyposażone w czujniki o dokładności $\leq 0,005$. Zakres wymiarowy podkładek regulujących 0,8 - 1,2 mm
4	Przyrząd o pomiaru doboru grubości podkładki regulacyjnej mechanizmu różnicowego	2001-20-00-10038	2	Przyrząd pomiarowy umożliwiający pomiar/dobór właściwej podkładki regulującej napięcie łożysk. Przyrząd powinien jednoznacznie wskazywać rodzaj podkładki, jej grubość bądź pozwalać na odczyt wartości za pomocą której możliwy będzie poprawny jej wybór. Wskazanie wartości mierzonej powinno odbywać się z dokładnością 0,01 mm, Przyrządy powinny zostać wyposażone w czujniki o dokładności $\leq 0,005$. Zakres wymiarowy podkładek regulujących 0,5-1,5 mm

5. Zaprojektuj i wykonaj – inne:

L.p.	Nazwa	Numer złożenia / części	Ilość	Opis
Pozostałe przyrządy				
1	Przyrząd do montażu kompletnych wałków z pokrywą do wnętrza korpusu modułu synchro	2001-50-00-10000	1	Przyrząd umożliwiający montaż wszystkich kompletnej wałków z pokrywą do wnętrza korpusu modułu synchro
2	Przyrząd do montażu szpilek w wał koła	2001-20-00-10019	1	Przyrząd umożliwiający montaż wszystkich szpilek razem w wał koła.
3	Przyrząd do montażu kompletnej transmisji (zjeżdźalnia)	2001-00-00-21000 i 2001-00-00-22000	1	Przyrząd umożliwiający postawienie wszystkich modułów na ruchomych wózkach na jednym stelażu z szynami prowadzącymi do zsuwania ze sobą modułów do końcowego montażu w całość, dodatkowo umożliwiając montaż pozostałych elementów transmisji nie montowanych bezpośrednio na modułach.
4	Przyrząd do montażu kompletnego Power Traina	-	1	Przyrząd umożliwiający postawienie kompletnej transmisji, silnika i przedniej osi ze wspornikiem na ruchomych wózkach na jednym stelażu z szynami prowadzącymi do zsuwania ze sobą modułów do końcowego montażu w całość.

6. Zaprojektuj i wykonaj – sprzęgła:

L.p.	Nazwa	Numer złożenia / części	Ilość	Opis
Przyrządy do sprzęgieł hydraulicznych				



1	Przyrząd do ustawiania płytek sprzęgieł hydraulicznych	2001-60-10-12000	2	Przyrząd do osiowego ustawiania względem sprzęgła i liniowo względem zębów płytek sprzęgła hydraulicznego z możliwością blokady płytek do montażu koła/wałka współpracującego z nimi.
2	Przyrząd do ustawiania płytek sprzęgieł hydraulicznych	2001-60-10-14000	2	Przyrząd do osiowego ustawiania względem sprzęgła i liniowo względem zębów płytek sprzęgła hydraulicznego z możliwością blokady płytek do montażu koła/wałka współpracującego z nimi.
3	Przyrząd do ustawiania płytek sprzęgieł hydraulicznych	2001-60-10-11000	2	Przyrząd do osiowego ustawiania względem sprzęgła i liniowo względem zębów płytek sprzęgła hydraulicznego z możliwością blokady płytek do montażu koła/wałka współpracującego z nimi.
4	Przyrząd do ustawiania płytek sprzęgieł hydraulicznych	2001-20-31-10000	2	Przyrząd do osiowego ustawiania względem sprzęgła i liniowo względem zębów płytek sprzęgła hydraulicznego z możliwością blokady płytek do montażu koła/wałka współpracującego z nimi.
5	Przyrząd do montażu i ustawiania płytek sprzęgieł hydraulicznych	2001-20-15-10000	2	Przyrząd do montażu sprzęgła hydraulicznego oraz osiowego ustawiania względem sprzęgła i liniowo względem zębów płytek sprzęgła hydraulicznego z możliwością luzowania sprężyn napinających płytki. Przyrząd może być przystosowany do współpracy z warsztatowa prasa hydrauliczna bądź być przyrządem samodzielnym

Uwagi ogólne:

- Przyrządy należy oznaczyć laserowo bądź wykonując grawer w miejscach widocznych poza powierzchniami które współpracują ze sobą bądź z innymi elementami mogącymi powodować ich zatarcie a z biegiem czasu nieczytelność. Przyrządy powinny być znakowane numerem części bądź złożenia do którego się odnoszą z dopisaną dużą literą "N" po podkreślniku np. 2001-20-11-10000_N; 1199401_N. W przypadku gdy do danej części bądź złożenia odnosi się więcej niż jeden przyrząd należy je znakować dodatkowo dopisując numer kolejny np. 2001-20-11-10000_N01, 2001-20-11-10000_N02
- Przyrządy powinny być wykonane z materiałów, bądź powinny zostać pokryte powłoką (która nie może mieć wpływu na odczyt pomiarów nawet po wielokrotnym użyciu) zabezpieczającą je przed korozją
- Przyrządy powinny mieć utwardzone powierzchnie współpracujące (około 45-50 HRC) zabezpieczające je przed uszkodzeniami, zużyciem czy przypadkowymi uszkodzeniami, tym samym zapewniając wieloletni okres użytkowania.
- Przyrządy powinny być proste w użyciu i zapewniać jak największą szybkość i prostotę wykonania danej operacji
- Oprzyrządowanie powinno zostać zaprojektowane w sposób zapewniający w jak największym stopniu ograniczenie wysiłku fizycznego osoby która będzie się nimi posługiwała
 - Zamawiający wymaga dostawy do siedziby głównej spółki Ursus S.A.
 - Zamawiający nie nabędzie bezpośrednio przedmiotu zamówienia od Wykonawcy.
 - Przedmiot zamówienia będzie stanowił przedmiot umowy leasingu finansowego, którego zakup sfinansuje wskazany przez Zamawiającego Leasingodawca (zwany też „Kupującym”) i przekaże go do użytku Zamawiającemu jako Leasingobiorcy na warunkach zgodnych z zawartą między stronami leasingu umową leasingową.



- d) Wykonawca zobowiązuje się do sprzedaży przedmiotu zamówienia wskazanemu przez Zamawiającego Leasingodawcy na zasadach i warunkach określonych w niniejszym postępowaniu i złożonej ofercie.
- e) Umowa sprzedaży zostanie zawarta pomiędzy Wykonawcą a Leasingodawcą (Kupującym) z udziałem Zamawiającego. Faktura za wykonanie przedmiotu zamówienia zostanie wystawiona na Leasingodawcę (Kupującego).

Odbiór zamówienia: Dostawa oprzyrządowania montażowego do budowy prototypów – Część II nr 24/24/2017 dla URSUS S.A. nastąpi zgodnie z terminem wskazanym w ofercie Wykonawcy do siedziby URSUS S.A.

Kod przedmiotu zamówienia wg CPV: 44510000-8 Narzędzia

- Normy, aprobaty, specyfikacje techniczne i systemy odniesienia oraz odniesienia do marek, numerów katalogowych, znaków towarowych, patentów lub pochodzenia wskazane przez Zamawiającego w SIWZ, mają właściwości wyłącznie opisowe, a nie ograniczające. Zamawiający w takich przypadkach dopuszcza rozwiązania równoważne. Wykonawca, który powołuje się na rozwiązania równoważne opisywane przez Zamawiającego, jest obowiązany wykazać, że oferowane przez niego dostawy spełniają wymagania określone przez Zamawiającego poprzez dołączenie konkretnej specyfikacji technicznej, która zostanie poddana weryfikacji i ewentualnej akceptacji działu technologicznego URSUS S.A.
- Zamawiający zastrzega sobie prawo do przeprowadzenia kontroli międzyoperacyjnej w trakcie procesu produkcyjnego przedmiotu zamówienia. Kontrolę przeprowadza przedstawiciel Zamawiającego posiadający pisemne upoważnienie po wcześniejszym pisemnym powiadomieniu Wykonawcy (drogą telefoniczną lub e-mailem) o terminie planowanego przeprowadzenia kontroli.
- Wymagany okres gwarancji: **minimum 24 miesiące**. Okres gwarancji rozpoczyna bieg od daty dostawy przedmiotu zamówienia. Okres rękojmi jest równy okresowi gwarancji.
- Oferowane części, elementy winny być fabrycznie nowe.

IV. Inne wymagania w stosunku do realizacji dostawy.

brak

V. Informacja o ofertach częściowych, wariantowych, umowie ramowej, dynamicznym systemie zakupów i aukcji elektronicznej


1. Zamawiający dopuszcza składanie ofert częściowych. Wykonawca może złożyć ofertę na wybrane elementy przedmiotu zamówienia.
2. Zamawiający nie dopuszcza składania ofert wariantowych.
3. Zamawiający nie przewiduje udzielenia Wykonawcy wybranemu zgodnie z zasadą konkurencyjności w okresie 3 lat od udzielenia zamówienia podstawowego, zamówień uzupełniających zgodnie z pkt 8 lit h podrozdziału 6.5 Wytycznych.
4. Zamawiający nie przewiduje wyboru najkorzystniejszej oferty z zastosowaniem aukcji elektronicznej.

VI. Informacja o przewidywanych zamówieniach uzupełniających:

Zamawiający informuje, że nie przewiduje udzielenia zamówień uzupełniających.

VII. Termin wykonania zamówienia:

Dostawa przedmiotu zamówienia musi nastąpić w terminie wskazanym w ofercie Wykonawcy, licząc od dnia rozstrzygnięcia postępowania.



VIII. Warunki udziału w postępowaniu oraz opis sposobu dokonywania oceny spełniania tych warunków dla każdej części przedmiotu zamówienia.

W postępowaniu mogą wziąć udział Wykonawcy, którzy spełniają warunki udziału w postępowaniu:

1. Posiadają uprawnienia do wykonywania określonej działalności lub czynności, jeżeli przepisy prawa nakładają obowiązek ich posiadania.

Działalność prowadzona na potrzeby wykonania przedmiotu zamówienia nie wymaga posiadania specjalistycznych uprawnień.

2. Posiadają wiedzę i doświadczenie.

Zamawiający uzna, że Wykonawca posiada niezbędną wiedzę i doświadczenie, jeżeli w okresie ostatnich trzech lat przed upływem terminu składania ofert, a jeżeli okres prowadzenia działalności jest krótszy - w tym okresie, wykaże się należytych wykonaniem co najmniej jednej dostawy obejmującej swym zakresem przedmiot zamówienia.

3. Dysponują odpowiednim potencjałem technicznym oraz osobami zdolnymi do wykonania zamówienia.

Zamawiający nie określa szczegółowego warunku w tym zakresie

4. Znajdują się w sytuacji ekonomicznej i finansowej zapewniającej wykonanie zamówienia.

Opis sposobu dokonania oceny tego warunku:

Zamawiający uzna, że warunek ten został spełniony jeżeli: Wykonawca wykaże się posiadaniem:

- opłaconą polisą lub innym dokumentem potwierdzającym, że Wykonawca jest ubezpieczony od odpowiedzialności cywilnej w zakresie prowadzonej działalności związanej z przedmiotem zamówienia na sumę gwarancyjną minimum wartości składanej oferty w zł
- lub posiadaniem środków finansowych lub zdolnością kredytową w kwocie równej lub wyższej wartości składanej oferty.

IX. Zamawiający wykluczy wykonawcę, który nie spełni warunków udziału w postępowaniu. Ponadto zamawiający wykluczy wykonawcę:

1. w stosunku do którego otwarto likwidację, w zatwierdzonym przez sąd układzie w postępowaniu restrukturyzacyjnym jest przewidziane zaspokojenie wierzycieli przez likwidację jego majątku lub sąd zarządził likwidację jego majątku w trybie art. 332 ust. 1 ustawy z dnia 15 maja 2015 r. – Prawo restrukturyzacyjne (Dz. U. z 2015 r. poz. 978, 1259, 1513, 1830 i 1844 oraz z 2016 r. poz. 615) lub którego upadłość ogłoszono, z wyjątkiem wykonawcy, który po ogłoszeniu upadłości zawarł układ zatwierdzony prawomocnym postanowieniem sądu, jeżeli układ nie przewiduje zaspokojenia wierzycieli przez likwidację majątku upadłego, chyba że sąd zarządził likwidację jego majątku w trybie art. 366 ust. 1 ustawy z dnia 28 lutego 2003 r. – Prawo upadłościowe (Dz. U. z 2015 r. poz. 233, 978, 1166, 1259 i 1844 oraz z 2016 r. poz. 615);
2. który w sposób zawiniony poważnie naruszył obowiązki zawodowe, co podważa jego uczciwość, w szczególności gdy wykonawca w wyniku zamierzonego działania lub rażącego niedbalstwa nie wykonał lub nienależycie wykonał zamówienie, co zamawiający jest w stanie wykazać za pomocą stosownych środków dowodowych;
3. jeżeli wykonawca lub osoby, o których mowa w ust. 1 pkt 14, uprawnione do reprezentowania wykonawcy pozostają w relacjach określonych w art. 17 ust. 1 pkt 2–4 z:
zamawiającym,
a) osobami uprawnionymi do reprezentowania zamawiającego,
b) członkami komisji,



- c) osobami, które złożyły oświadczenie, o którym mowa w art. 17 ust. 2a chyba że jest możliwe zapewnienie bezstronności po stronie zamawiającego w inny sposób niż przez wykluczenie wykonawcy z udziału w postępowaniu;
4. który, z przyczyn leżących po jego stronie, nie wykonał albo nienależycie wykonał w istotnym stopniu wcześniejszą umowę w sprawie zamówienia publicznego lub umowę koncesji, zawartą z zamawiającym, o którym mowa w art. 3 ust. 1 pkt 1–4, co doprowadziło do rozwiązania umowy lub zasądzenia odszkodowania;
 5. jeżeli urzędującego członka jego organu zarządzającego lub nadzorczego, wspólnika spółki w spółce jawnej lub partnerskiej albo komplementariusza w spółce komandytowej lub komandytowo-akcyjnej lub prokurenta prawomocnie skazano za wykroczenie, za wykroczenie przeciwko prawom pracownika lub wykroczenie przeciwko środowisku, jeżeli za jego popełnienie wymierzono karę aresztu, ograniczenia wolności lub karę grzywny nie niższą niż 3000 złotych;
 6. wobec którego wydano ostateczną decyzję administracyjną o naruszeniu obowiązków wynikających z przepisów prawa pracy, prawa ochrony środowiska lub przepisów o zabezpieczeniu społecznym, jeżeli wymierzono tą decyzją karę pieniężną nie niższą niż 3000 złotych;
 7. który naruszył obowiązki dotyczące płatności podatków, opłat lub składek na ubezpieczenia społeczne lub zdrowotne, co zamawiający jest w stanie wykazać za pomocą stosownych środków dowodowych, z wyjątkiem przypadku, o którym mowa w ust. 1 pkt 15, chyba że wykonawca dokonał płatności należnych podatków, opłat lub składek na ubezpieczenia społeczne lub zdrowotne wraz z odsetkami lub grzywnami lub zawarł wiążące porozumienie w sprawie spłaty tych należności.
 8. powiązanego osobowo lub kapitałowo z Zamawiającym. Przez powiązania kapitałowe lub osobowe rozumie się wzajemne powiązania między Zamawiającym (URSUS S.A. z siedzibą w Lublinie) 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 udziałów lub co najmniej 10 % akcji;
 - c) pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika;
 - d) 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.

X. Informacja o oświadczeniach i dokumentach, które będzie musiał dostarczyć Wykonawca, którego oferta została najwyżej oceniona na potwierdzenie spełniania warunków udziału w postępowaniu oraz braku podstaw do wykluczenia z postępowania.

1. Wykaz wykonanych a w przypadku świadczeń okresowych i ciągłych również wykonywanych dostaw, w zakresie niezbędnym do wykazania spełnienia warunku wiedzy i doświadczenia w okresie ostatnich trzech lat przed upływem terminu składania ofert, a jeżeli okres prowadzenia działalności jest krótszy – w tym okresie, z podaniem ich wartości, przedmiotu, dat wykonania i podmiotów na rzecz których zostały wykonane – **według załącznika nr 2 do SIWZ** oraz załączenie dowodów potwierdzających, że usługi te zostały lub są wykonywane należycie.
2. Opłaconą polisę, a w przypadku jej braku inny dokument potwierdzający, że wykonawca jest ubezpieczony od odpowiedzialności cywilnej w zakresie prowadzonej działalności związanej z przedmiotem zamówienia.





Jeżeli z uzasadnionej przyczyny wykonawca nie może złożyć dokumentów dotyczących sytuacji finansowej lub ekonomicznej wymaganych przez zamawiającego, może złożyć inny dokument, który w wystarczający sposób potwierdza spełnianie opisanego przez zamawiającego warunku udziału w postępowaniu

Lub Informację banku lub spółdzielczej kasy oszczędnościowo-kredytowej potwierdzającej wysokość posiadanych środków finansowych lub zdolność kredytową wykonawcy, w okresie nie wcześniejszym niż 1 miesiąc przed upływem terminu składania ofert

3. aktualny odpis z właściwego rejestru lub centralnej ewidencji i informacji o działalności gospodarczej, jeżeli odrębne przepisy wymagają wpisu do rejestru lub ewidencji, w celu wykazania braku podstaw do wykluczenia w oparciu o pkt. 2 lit. A Rozdział 6.5.2 Zasada konkurencyjności wystawiony nie wcześniej niż 6 miesięcy przed upływem terminu składania ofert.
4. Oświadczenie o braku powiązań osobowych i kapitałowych z Zamawiającym **według załącznika nr 3 do SIWZ**

XI. Uwagi dotyczące formy składanych dokumentów

Dokumenty sporządzone w języku obcym należy złożyć wraz z tłumaczeniem na język polski. Gdy przedstawiony dokument będzie nieczytelny lub będzie budził wątpliwość, co do jego prawdziwości, Zamawiający może zażądać przedstawienia oryginału lub notarialnie poświadczonej kopii dokumentu.

XII. Informacja o sposobie porozumiewania się Zamawiającego z Wykonawcami:

1. Oferta, oświadczenia, wnioski, zawiadomienia oraz informacje muszą być przekazane drogą elektroniczną.
2. **Zamawiający wymaga, by wszystkie przesyłane elektronicznie dokumenty były w formacie PDF.**

XIII. Tryb udzielania wyjaśnień:

- a) Wykonawca może zwrócić się do Zamawiającego o wyjaśnienie treści SIWZ. Zamawiający udzieli wyjaśnień niezwłocznie, jednak nie później niż na 6 dni przed upływem terminu składania ofert, pod warunkiem, że wniosek o wyjaśnienie treści SIWZ wpłynie do Zamawiającego, nie później niż do końca dnia, w którym upływa połowa terminu składania ofert.
- b) Treść zapytań wraz z wyjaśnieniami zostanie przekazana wszystkim Wykonawcom, którym przekazano SIWZ bez wskazania źródła zapytania oraz zamieszczona na stronie internetowej:

www.ursus.com.pl i www.bazakonkurencyjnosci.gov.pl

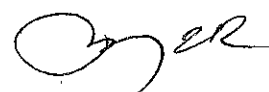
- c) **Osobami uprawnionymi do bezpośredniego kontaktowania się z Wykonawcami jest Pan Dariusz Czermierski e-mail: dariusz.czermierski@ursus.com numer telefonu +48 22 266 02 66.**

XIV. Wymagania dotyczące wadium

Zamawiający nie żąda wniesienia wadium.

XV. Termin związania ofertą

- Termin związania ofertą w niniejszym postępowaniu wynosi **60 dni**.
- Wykonawca samodzielnie lub na wniosek Zamawiającego może przedłużyć termin związania ofertą, z tym że Zamawiający może tylko raz, co najmniej na 3 dni przed upływem terminu związania ofertą, zwrócić się do Wykonawców o wyrażenie zgody na przedłużenie tego terminu o





oznaczony okres, nie dłuższy jednak niż 60 dni. Bieg terminu związania ofertą rozpoczyna się wraz z upływem terminu składania ofert.

XVI. Opis sposobu przygotowania oferty

- a) Oferta powinna zostać sporządzona według wzoru i wymagań formularza oferty, stanowiącego **Załącznik nr 1 do SIWZ**.

Do oferty należy dołączyć:

oświadczenia i dokumenty wymienione w Rozdziale X SIWZ oraz ewentualne pełnomocnictwa.

- b) Ofertę sporządza się w języku polskim z zachowaniem formy elektronicznej. Zamawiający wymaga złożenia oferty wraz z załącznikami w postaci elektronicznej. Przesłane dokumenty muszą być przesłane w formacie pdf.

- c) W celu uniknięcia sytuacji otwarcia oferty przed upływem terminu składania ofert wykonawca opatrzy wiadomość tematem: Oferta nr sprawy 24/24/2017.

- d) Oferta wraz ze wszystkimi załącznikami musi być podpisana przez Wykonawcę lub osobę/osoby upoważnione do reprezentowania Wykonawcy. Pełnomocnictwo powinno być dołączone do oferty o ile nie wynika z innych załączonych dokumentów.

- e) Poprawki powinny być naniesione czytelnie i sygnowane podpisem Wykonawcy lub osoby/osób upoważnionych do reprezentowania Wykonawcy.

- f) Koszty związane z przygotowaniem oferty ponosi Wykonawca składający ofertę.

- g) Treść oferty musi odpowiadać treści SIWZ.

- h) Wykonawca przed upływem terminu składania ofert, może wprowadzić zmiany w złożonej ofercie. Wprowadzenie zmian do złożonej oferty należy dokonać w formie elektronicznej zgodnie z wymaganiami pkt 3 z informacją „Zmiana oferty”.

5. Wykonawca przed upływem terminu składania ofert może wycofać swoją ofertę poprzez wysłanie informacji do Zamawiającego o wycofaniu swojej oferty, pod warunkiem, iż informacja ta dotrze do Zamawiającego przed upływem terminu składania ofert.

6. Informacje zawarte w ofercie, które stanowią tajemnicę przedsiębiorstwa w rozumieniu ustawy z dnia 16 kwietnia 1993 r. o zwalczaniu nieuczciwej konkurencji (tekst jednolity Dz. U. z 2003 r., Nr 153, poz. 1503 z późn. zm.), co do których Wykonawca zastrzegł – nie później niż w terminie składania ofert – że nie mogą być udostępnione, muszą być oznaczone klauzulą „Tajemnica przedsiębiorstwa”. **Wykonawca w przypadku zastrzeżenia określonych części oferty jako tajemnicę przedsiębiorstwa, zobowiązany jest wykazać skuteczność takiego zastrzeżenia w oparciu o przepisy art. 11 ust. 4 ustawy z dnia 16 kwietnia 1993 r. o zwalczaniu nieuczciwej konkurencji (tekst jednolity Dz. U. z 2003 r., Nr 153, poz. 1503 z późn. zm.).**

Wykonawca nie może zastrzec informacji, dotyczących nazwy (firmy) oraz adresu Wykonawcy, a także informacji dotyczącej ceny oferty, terminu wykonania zamówienia, okresu gwarancji i warunków płatności zawartych w formularzu oferty. Zaleca by informacje stanowiące tajemnicę przedsiębiorstwa były umieszczone i przesłane w oddzielnym katalogu pod nazwą „tajemnica przedsiębiorstwa nr sprawy 24/24/2017.”





XVII. Miejsce i termin składania i otwarcia ofert

- W postępowaniu wezmą udział tylko te oferty, które wpłyną do Zamawiającego do dnia **23 października 2017 r. do godz. 14:00**. Decydujące znaczenie dla oceny zachowania powyższego terminu ma data wpływu oferty do Zamawiającego, a nie data elektronicznego wysłania oferty. Adres skrzynki, na którą należy przesłać ofertę: **ursus@ursus.com**,
- Otwarcie ofert nastąpi w siedzibie Zamawiającego **ul. Frezerów 7, 20-209, Lublin dnia 23 października 2017 r. godz. 14:15**.
- Otwarcie ofert jest jawne.
- Bezpośrednio przed otwarciem ofert Komisja poinformuje obecnych Wykonawców, jaką kwotę Zamawiający zamierza przeznaczyć na sfinansowanie zamówienia.
- Niezwłocznie po otwarciu ofert Zamawiający zamieszcza na stronie internetowej informacje dotyczące:
 1. kwoty, jaką zamierza przeznaczyć na sfinansowanie zamówienia;
 2. firm oraz adresów wykonawców, którzy złożyli oferty w terminie; ceny, terminu wykonania zamówienia, okresu gwarancji i warunków płatności zawartych w ofertach.

XVIII. Opis sposobu obliczenia ceny

1. Cena powinna zostać podana zgodnie z wymaganiami formularza ofertowego. Należy podać wartość netto, podatek VAT oraz cenę brutto za realizację dostawy całości danego zadania.
2. Cena musi obejmować całość zamówienia na zadanie i uwzględniać wszystkie koszty, jakie Wykonawca poniesie w związku z wykonaniem przedmiotu zamówienia.
3. Cena musi być kompletna, jednoznaczna i ostateczna z uwzględnieniem właściwej stawki podatku VAT.
4. Cena musi być podana w złotych polskich z dokładnością do dwóch miejsc po przecinku.

XIX. Opis kryteriów wyboru ofert oraz sposób oceny ofert.

Wszystkie oferty nie podlegające odrzuceniu oceniane będą na podstawie następujących kryteriów:

1. **cena oferty – waga 60%,**
2. **termin wykonania zamówienia - waga 20%**
3. **pracochłonność i ergonomia rozwiązania – waga 20%**

Maksymalna liczba punktów równa jest określonej wadze kryterium w %.

- o Sposób oceny oferty w kryterium cena – Zamawiający będzie ocenił cenę oferty wskazaną przez Wykonawcę w formularzu oferty, obliczoną w sposób określony w pkt XX SIWZ, na podstawie podstawienia do poniższego wzoru. Zamawiający przy ocenie oferty będzie brał pod uwagę cenę końcową podaną w formularzu oferty do dwóch miejsc po przecinku.

Liczba punktów jaką można uzyskać w kryterium cena, obliczona zostanie na podstawie następującego wzoru:

$$PK = [CN / CR] \times 60$$

PK - ilość punktów dla kryterium

CN - najniższa oferowana cena





CR - cena brutto oferty rozpatrywanej

- o Sposób oceny oferty w kryterium termin wykonania – Zamawiający będzie oceniał oferty w niniejszym kryterium na podstawie zadeklarowanego przez Wykonawcę w ofercie, czasie realizacji przedmiotu zamówienia (wyrażonego w pełnych tygodniach) mieszczącego się w przedziale określonym przez Zamawiającego tj. do 3 miesięcy na grupę.
- o W przypadku zaoferowania terminu wykonania przedmiotu zamówienia dla danej grupy w terminie 3 miesięcy tj. minimalnego wymaganego przez Zamawiającego – Wykonawca otrzyma 0 pkt.
- o Oferta Wykonawcy, który zaoferuje termin wykonania całości przedmiotu zamówienia dla danej grupy powyżej 3 miesięcy zostanie odrzucona jako niezgodna z SIWZ.
- o Liczba punktów w kryterium termin wykonania zamówienia, obliczona zostanie w następujący sposób:

$$TW = [NOTW / OTW] \times 20$$

TW – Ilość punktów dla kryterium termin wykonania

NOTW – Najkrótszy oferowany termin wykonania spośród ofert.

OTW – Oferowany termin wykonania z oferty.

- o Wykonawca może uzyskać maksymalnie 20 pkt w kryterium termin wykonania
- o Sposób oceny oferty w kryterium pracochłonność i ergonomia rozwiązania – Zamawiający będzie oceniał oferty w niniejszym kryterium na podstawie przedstawionych przez Wykonawcę parametrów narzędzi wg. podziału:

Wykonawca musi przedstawić opis koncepcji przyrządu i sposobu jego użycia z wyszczególnieniem niezbędnych czynności (np. złożenie przyrządu na urządzenie do zerowania, zamocowanie, wyzerowanie, zdjęcie z przyrządu do zerowania, założenie przyrządu na element mierzony, pomiar, demontaż itp.) i szacunkowe czasy na daną czynność oraz ilość dodatkowych narzędzi i przyrządów niezbędnych do wykonania danej operacji.

Pracochłonność :

- o ilość ruchów wykonywanych przy użyciu narzędzia z opisem (najwyżej punktowane będą oferty z najmniejszą ilością ruchów potrzebnych do wykonania czynności. Największą ilość punktów uzyska oferta o najlepszych parametrach zaproponowanych narzędzi, kolejne oferty będą otrzymywały o 1 punkt mniej lub taką samą ilość przy ofertach równoważnych) max. 5 pkt
- o Łączny czas wykonania danej czynności(sekund) (najwyżej punktowane będą przyrządy których łączny czas potrzebny do wykonania danej operacji będzie najmniejszy. Największą ilość punktów uzyska oferta o najlepszych parametrach zaproponowanych narzędzi, kolejne oferty będą otrzymywały o 1 punkt mniej lub taką samą ilość przy ofertach równoważnych) max. 10 pkt.

Ergonomia:



- o Ilość narzędzi wykorzystywanych w poszczególnych procesach (najwyżej punktowane będą oferty które nie będą wymagały użycia dodatkowych narzędzi, bądź ich ilość będzie najmniejsza. Największą ilość punktów uzyska oferta o najmniejszej ilości dodatkowych narzędzi niezbędnych do wykonania danej operacji, kolejne oferty będą otrzymywały o 1 punkt mniej lub taką samą ilość przy ofertach równoważnych) max. 5 pkt.

Wykonawca może uzyskać maksymalnie 20 pkt w kryterium pracochłonność i ergonomia rozwiązania.

XX. Informacje o formalnościach, jakie powinny zostać dopełnione po wyborze oferty w celu zawarcia umowy w sprawie zamówienia publicznego

- Zamawiający zawiera umowę w sprawie zamówienia publicznego w terminie nie krótszym niż 5 dni od dnia przesłania zawiadomienia o wyborze oferty najkorzystniejszej oferty, jeżeli zawiadomienia to zostało przesłane w sposób elektroniczny
- Zamawiający może zawrzeć umowę w sprawie zamówienia publicznego przed upływem terminów, o których mowa w pkt 1, jeżeli w postępowaniu o udzielenie zamówienia **złożono tylko jedną ofertę, nie odrzucono żadnej oferty, nie wykluczono żadnego Wykonawcy.**

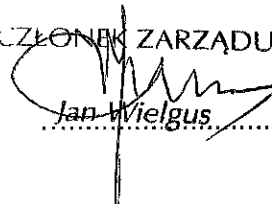
XXI. Pozostałe informacje

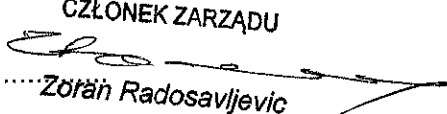
Wszelkie nieuregulowane w niniejszym SIWZ oraz ogłoszeniu czynności, uprawnienia, obowiązki Wykonawców i Zamawiającego, których Wytyczne nie nakazały zawierać Zamawiającemu w Procedurze konkurencyjności, w tym w SIWZ, a które mogą przyczynić się do właściwego przebiegu postępowania, reguluje Wytyczne oraz przepisy powszechnie obowiązującego prawa.

XXII. Załączniki do SIWZ

1. Formularz oferty;
2. Wykaz wykonanych dostaw potwierdzających spełnienie warunku udziału w postępowaniu;
3. Oświadczenie o braku powiązań osobowych i kapitałowych z Zamawiającym;
4. Umowa o poufności

Lublin dnia 21 września 2017 r.

CZŁONEK ZARZĄDU

Jan Wielgus

CZŁONEK ZARZĄDU

Zoran Radosavljevic

URSUS S.A.
20-209 Lublin, ul. Frezerów 7
NIP 739-23-88-088
KRS 13785, REGON 510481080