



Nr sprawy: IGP.272.9.2011.MS

Specyfikacja Istotnych Warunków Zamówienia

ZAMAWIAJĄCY:

**Powiat Myśliborski – Zarząd Powiatu w Myśliborzu
ul. Ks. Michała Sopočki 2, 74-300 Myślibórz**

**ZAPRASZA DO ZŁOŻENIA OFERTY W POSTĘPOWANIU PROWADZONYM
W TRYBIE PRZETARGU NIEOGRANICZONEGO
NA DOSTAWY**

**O WARTOŚCI ZAMÓWIENIA PONIŻEJ KWOT OKREŚLONYCH W PRZEPISACH
WYDANYCH NA PODSTAWIE ART. 11 UST. 8 NA:**

„Zakup maszyn, urządzeń i sprzętu do ZSP Nr 1 w Barlinku ”

SPIS TREŚCI :

- Rozdział I.** Forma oferty;
- Rozdział II.** Zmiana, wycofanie i zwrot oferty;
- Rozdział III.** Oferty wspólne;
- Rozdział IV.** Jawność postępowania;
- Rozdział V.** Warunki udziału w postępowaniu oraz opis sposobu dokonywania oceny spełniania tych warunków. Wymagane dokumenty;
- Rozdział VI.** Wykonawcy zagraniczni;
- Rozdział VII.** Termin wykonania zamówienia i gwarancja;
- Rozdział VIII.** Wyjaśnienia treści siwz i jej modyfikacja oraz sposób porozumiewania się wykonawców z zamawiającym;
- Rozdział IX.** Sposób obliczenia ceny oferty;
- Rozdział X.** Składanie i otwarcie ofert;
- Rozdział XI.** Wybór oferty najkorzystniejszej;
- Rozdział XII.** Zawarcie umowy;
- Rozdział XIII.** Pouczenie o środkach ochrony prawnej;
- Rozdział XIV.** Opis przedmiotu zamówienia.

Załączniki:

- Załącznik Nr 1** – oferta cenowa;
- Załącznik Nr 1a** – informacje o parametrach technicznych oferowanego sprzętu;
- Załącznik Nr 2** – oświadczenie o braku podstaw do wykluczenia;
- Załącznik Nr 3** – oświadczenie o spełnianiu warunków udziału w postępowaniu;
- Załącznik Nr 4** – wzór umowy



Podstawa prawna: Ustawa z dnia 29.01.2004r. Prawo zamówień publicznych (tj. Dz. U. z 2010r. nr 113, poz. 759), zwana dalej ustawą.

ROZDZIAŁ I – Forma oferty

1. Na ofertę składają się: oferta cenowa oraz wszystkie pozostałe wymagane dokumenty (w tym oświadczenia, załączniki itp.) zgodnie z rozdziałem V specyfikacji istotnych warunków zamówienia (siwz).
2. Wykonawcy sporządzają oferty zgodnie z wymaganiami siwz.
3. Oferta cenowa musi być sporządzona na formularzu oferty, według wzoru stanowiącego załącznik nr 1 do siwz.
4. Oferta musi być sporządzona w języku polskim, na maszynie do pisania, komputerze lub ręcznie długopisem. Oferty nieczytelne zostaną odrzucone.
5. Oferta musi być podpisana przez osoby upoważnione do składania oświadczeń woli w imieniu wykonawcy. Upoważnienie do podpisania oferty musi być dołączone do oferty w oryginale lub kopii poświadczonej za zgodność z oryginałem przez notariusza, o ile nie wynika ono z innych dokumentów załączonych przez wykonawcę.
6. W przypadku, gdy wykonawca składa kopię jakiegoś dokumentu, musi być ona poświadczona za zgodność z oryginałem przez wykonawcę (wykonawca składa własnoręczny podpis poprzedzony dopiskiem „za zgodność”), z zastrzeżeniem pkt 5 niniejszego Rozdziału, pkt 2 Rozdziału III oraz pkt 5 Rozdziału V niniejszej siwz.
7. Jeżeli do reprezentowania wykonawcy upoważnione są łącznie dwie lub więcej osób, kopie dokumentów muszą być potwierdzone za zgodność z oryginałem przez te osoby.
8. Jeżeli któryś z wymaganych dokumentów składanych przez wykonawcę jest sporządzony w języku obcym dokument taki należy złożyć wraz z tłumaczeniem na język polski. Dokumenty sporządzone w języku obcym bez wymaganych tłumaczeń nie będą brane pod uwagę.
9. Zaleca się, aby wszystkie strony oferty były ponumerowane. Ponadto, wszelkie miejsca, w których wykonawca naniósł zmiany, muszą być przez niego parafowane.
10. Wykonawca składa tylko jedną ofertę.
11. Zamawiający nie dopuszcza składania ofert wariantowych.
12. Zamawiający nie dopuszcza składania ofert częściowych.
13. Zamawiający nie przewiduje udzielania zamówień uzupełniających.
14. Wykonawca ponosi wszelkie koszty związane z przygotowaniem i złożeniem oferty.
15. Zaleca się, aby wykonawca zamieścił ofertę w zewnętrznej i wewnętrznej kopercie z tym, że:
 - 1) zewnętrzna koperta powinna być oznaczona w następujący sposób: **Powiat Myśliborski – Zarząd Powiatu w Myśliborzu ul. Ks. Michała Sopoćki 2, 74-300 Myślibórz przetarg nieograniczony, "Zakup Maszyn, urządzeń i sprzętu do ZSP Nr 1 w Barlinku "** oraz **„nie otwierać przed 13.04.2011 r. godz. 10:00”** - bez nazwy i pieczętki wykonawcy;
 - 2) koperta wewnętrzna powinna zawierać ofertę i być zaadresowana na wykonawcę, tak aby można było odesłać ofertę w przypadku jej wpłynięcia po terminie.
16. Jeżeli oferta wykonawcy nie będzie oznaczona w sposób wskazany w pkt 15, zamawiający nie będzie ponosić żadnej odpowiedzialności za nieterminowe wpłynięcie oferty. Zamawiający nie będzie ponosić odpowiedzialności za nieterminowe złożenie oferty w szczególności w sytuacji, gdy oferta nie zostanie złożona w Biurze Obsługi Interesanta lecz wpłynie do Sekretariatu Starostwa Powiatowego.



ROZDZIAŁ II – Zmiana, wycofanie i zwrot oferty

1. Wykonawca może wprowadzić zmiany oraz wycofać złożoną przez siebie ofertę przed terminem składania ofert.
 - 1) w przypadku wycofania oferty, wykonawca składa pisemne oświadczenie, że ofertę swą wycofuje, w zamkniętej kopercie zaadresowanej jak w rozdziale I pkt 15 ppkt 1) z dopiskiem „wycofanie”.
 - 2) w przypadku zmiany oferty, wykonawca składa pisemne oświadczenie, iż ofertę swą zmienia, określając zakres i rodzaj tych zmian a jeśli oświadczenie o zmianie pociąga za sobą konieczność wymiany czy też przedłożenia nowych dokumentów – wykonawca winien dokumenty te złożyć.
Powyższe oświadczenie i ew. dokumenty należy zamieścić w kopercie wewnętrznej i zewnętrznej, oznaczonych jak w rozdziale I pkt 15 ppkt 1) i 2) przy czym koperta zewnętrzna powinna mieć dopisek „zmiany”.
2. Wykonawca nie może wprowadzić zmian do oferty oraz wycofać jej po upływie terminu składania ofert.
3. Zamawiający niezwłocznie zwraca wykonawcy ofertę, która została złożona po terminie.

ROZDZIAŁ III – Oferty wspólne

1. Wykonawcy składający ofertę wspólną ustanawiają pełnomocnika do reprezentowania ich w postępowaniu albo do reprezentowania ich w postępowaniu i zawarcia umowy.
2. Pełnomocnictwo, o którym mowa w pkt 1 musi znajdować się w ofercie wspólnej wykonawców. Pełnomocnictwo musi być złożone w oryginale lub kopii poświadczonej za zgodność z oryginałem przez notariusza.
3. Pełnomocnik pozostaje w kontakcie z zamawiającym w toku postępowania i do niego zamawiający kieruje informacje, korespondencję, itp.
4. Oferta wspólna, składana przez dwóch lub więcej wykonawców, powinna spełniać następujące wymagania:
 - 1) oferta wspólna powinna być sporządzona zgodnie z siwz;
 - 2) sposób składania dokumentów w ofercie wspólnej:
 - a) dokumenty, dotyczące własnej firmy, takie jak np.: odpis z właściwego rejestru, oświadczenie o braku podstaw do wykluczenia itp. składa każdy z wykonawców składających ofertę wspólną we własnym imieniu.
 - b) dokumenty wspólne takie jak np.: oferta cenowa, wykaz prac podobnych, oświadczenie o spełnianiu warunków udziału w postępowaniu itp. składa pełnomocnik wykonawców w imieniu wszystkich wykonawców składających ofertę wspólną,
 - c) kopie dokumentów dotyczących każdego z wykonawców składających ofertę wspólną muszą być poświadczane za zgodność z oryginałem przez osobę lub osoby upoważnione do reprezentowania tych wykonawców (a nie np. pełnomocnika konsorcjum).
5. Wspólnicy spółki cywilnej są traktowani jak wykonawcy składający ofertę wspólną i mają do nich zastosowanie zasady określone w pkt 1 – 4 niniejszego rozdziału.



6. Przed podpisaniem umowy (w przypadku wygrania postępowania) wykonawcy składający ofertę wspólną będą mieli obowiązek przedstawić zamawiającemu umowę konsorcjum, zawierającą, co najmniej:
- 1) zobowiązanie do realizacji wspólnego przedsięwzięcia gospodarczego obejmującego swoim zakresem realizację przedmiotu zamówienia,
 - 2) określenie zakresu działania poszczególnych stron umowy,
 - 3) czas obowiązywania umowy, który nie może być krótszy, niż okres obejmujący realizację zamówienia oraz czas trwania gwarancji jakości i rękojmi.

ROZDZIAŁ IV – Jawność postępowania

1. Zamawiający prowadzi protokół postępowania.
2. Protokół postępowania wraz z załącznikami jest jawny. Protokół i załączniki do protokołu udostępnia się na wniosek, po dokonaniu wyboru najkorzystniejszej oferty lub unieważnieniu postępowania, z tym że oferty udostępnia się od chwili ich otwarcia.
3. Udostępnienie protokołu lub załączników może nastąpić przez wgląd w miejscu wyznaczonym przez zamawiającego, przesłanie kopii pocztą, faksem lub drogą elektroniczną, zgodnie z wyborem wnioskodawcy wskazanym we wniosku.
4. Bez zgody zamawiającego wnioskodawca w trakcie wglądu do protokołu lub załączników w miejscu wyznaczonym przez zamawiającego nie może samodzielnie kopiować lub utrzymywać za pomocą urządzeń lub środków technicznych służących do utrwalania obrazu treści złożonych ofert.
5. Jeżeli przesłanie kopii protokołu lub załączników zgodnie z wyborem wnioskodawcy jest z przyczyn technicznych utrudnione, w szczególności z uwagi na ilość żądanych do przesłania dokumentów, zamawiający informuje o tym wnioskodawcę i wskazuje sposób, w jaki mogą być one udostępnione.
6. Jeżeli udostępnianie protokołu lub załączników będzie się wiązało z koniecznością poniesienia dodatkowych kosztów, związanych z wskazanym przez wnioskodawcę sposobem udostępniania lub koniecznością przekształcenia protokołu lub załączników koszty te pokrywa wnioskodawca.
7. Nie ujawnia się informacji stanowiących tajemnicę przedsiębiorstwa w rozumieniu przepisów o zwalczaniu nieuczciwej konkurencji, jeżeli wykonawca, nie później niż w terminie składania ofert, zastrzegł, że nie mogą one być udostępniane.
8. W przypadku zastrzeżenia informacji wykonawca ma obowiązek wydzielić z oferty informacje stanowiące tajemnicę jego przedsiębiorstwa i oznaczyć je klauzulą „nie udostępniać. Informacje stanowią tajemnicę przedsiębiorstwa w rozumieniu art. 11 ust. 4 ustawy o zwalczaniu nieuczciwej konkurencji (Dz. U. z 2003 r. nr 153, poz. 1503 z późniejszymi zmianami)”.
9. W sytuacji, gdy wykonawca zastrzeże w ofercie informacje, które nie stanowią tajemnicy przedsiębiorstwa lub są jawne na podstawie przepisów ustawy Prawo zamówień publicznych lub odrębnych przepisów, informacje te będą podlegały udostępnieniu na takich samych zasadach, jak pozostałe niezastrzeżone dokumenty.



ROZDZIAŁ V – Warunki udziału w postępowaniu oraz opis sposobu dokonywania oceny spełniania tych warunków. Wymagane dokumenty.

1. O udzielenie zamówienia mogą ubiegać się wykonawcy, którzy nie podlegają wykluczeniu z postępowania, w okolicznościach, o których mowa w art. 24 ust. 1 ustawy. W celu wykazania braku podstaw do wykluczenia z postępowania o udzielenie zamówienia wykonawcy mają obowiązek złożyć następujące dokumenty:
 - 1) Oświadczenie o braku podstaw do wykluczenia, według wzoru stanowiącego załącznik nr 2 do siwz.
W przypadku składania oferty wspólnej ww. oświadczenie składa każdy z wykonawców składających ofertę wspólną we własnym imieniu.
 - 2) Aktualny odpis z właściwego rejestru (*jeżeli odrębne przepisy wymagają wpisu do rejestru*), w celu wykazania braku podstaw do wykluczenia w oparciu o art. 24 ust. 1 pkt 2 ustawy, wystawiony nie wcześniej niż 6 miesięcy przed upływem terminu składania ofert a w stosunku do osób fizycznych oświadczenie w zakresie art. 24 ust. 1 pkt 2 ustawy,
W przypadku składania oferty wspólnej ww. dokument składa każdy z wykonawców składających ofertę wspólną.
2. Wykonawcy ubiegający się o udzielenie zamówienia muszą spełniać warunki dotyczące:
 - 1) posiadania uprawnień do wykonywania określonej działalności lub czynności, jeżeli przepisy prawa nakładają obowiązek ich posiadania,
 - 2) posiadania wiedzy i doświadczenia,
 - 3) dysponowania odpowiednim potencjałem technicznym oraz osobami zdolnymi do wykonania zamówienia,
 - 4) sytuacji ekonomicznej i finansowej.Ocena spełniania warunków udziału w postępowaniu zostanie dokonana na podstawie dokumentów złożonych przez wykonawcę, na zasadzie SPEŁNIA/NIE SPEŁNIA.
3. Każdy z wykonawców w celu wykazania spełniania warunków udziału w postępowaniu, o których mowa w pkt 2 ma obowiązek złożyć następujące oświadczenia i dokumenty:
 - 1) Oświadczenie o spełnianiu warunków udziału w postępowaniu, według wzoru, stanowiącego załącznik nr 3 do siwz,
W przypadku składania oferty wspólnej ww. oświadczenie składa pełnomocnik w imieniu wykonawców składających ofertę wspólną.
4. Wykonawca może polegać na wiedzy i doświadczeniu, potencjale technicznym, osobach zdolnych do wykonania zamówienia lub zdolnościach finansowych innych podmiotów, niezależnie od charakteru prawnego łączących go z nimi stosunków. Wykonawca w takiej sytuacji zobowiązany jest udowodnić zamawiającemu, iż będzie dysponował zasobami niezbędnymi do realizacji zamówienia, w szczególności przedstawiając w tym celu pisemne zobowiązanie tych podmiotów do oddania mu do dyspozycji niezbędnych zasobów na okres korzystania z nich przy wykonaniu zamówienia.
5. W przypadku podmiotów, o których mowa w pkt 4, przedkładane przez wykonawcę kopie dokumentów dotyczących każdego z tych podmiotów muszą być poświadczone za zgodność z oryginałem przez te podmioty.
6. W celu potwierdzenia, że oferowane dostawy odpowiadają określonym wymaganiom, wykonawcy mają dołączyć do oferty następujące dokumenty:



- 1) informacje o parametrach technicznych oferowanego przedmiotu zamówienia, celem ustalenia zgodności z opisem przedmiotu określonym w siwz, sporządzone zgodnie ze wzorem stanowiącym załącznik nr 1a.

W przypadku składania oferty wspólnej należy złożyć jeden dokument.

7. Inne dokumenty wymagane przez zamawiającego:
 - 1) oferta cenowa zgodnie z Rozdziałem I pkt 3 siwz;
w przypadku składania oferty wspólnej należy złożyć jeden dokument
 - 2) odpowiednie pełnomocnictwa;
tylko w sytuacjach określonych w Rozdziale I pkt 5 zdanie 2 siwz lub w przypadku składania oferty wspólnej (Rozdział III pkt 1 siwz)
 - 3) oświadczenie według wzoru stanowiącego załącznik nr 1 do siwz wskazujące część zamówienia, której wykonanie wykonawca powierzy podwykonawcom (jeżeli wykonawca przewiduje udział podwykonawców);
w przypadku składania oferty wspólnej należy złożyć jeden dokument
8. Zamawiający wezwie wykonawców, którzy w określonym terminie nie złożą oświadczeń lub dokumentów, o których mowa w art. 25 ust. 1 ustawy, lub którzy nie złożą pełnomocnictw, albo którzy złożą wymagane przez zamawiającego oświadczenia i dokumenty, o których mowa w art. 25 ust. 1, zawierające błędy lub którzy złożą wadliwe pełnomocnictwa, do ich złożenia w wyznaczonym terminie, chyba że mimo ich złożenia oferta wykonawcy podlega odrzuceniu albo konieczne byłoby unieważnienie postępowania. Złożone na wezwanie zamawiającego oświadczenia i dokumenty powinny potwierdzać spełnianie przez wykonawcę warunków udziału w postępowaniu oraz spełnianie przez oferowane dostawy wymagań określonych przez zamawiającego, nie później niż w dniu, w którym upłynął termin składania ofert.
9. W przypadku załączenia do oferty innych dokumentów niż wymagane przez zamawiającego (np. materiałów reklamowych i informacyjnych) zaleca się aby stanowiły one odrębną część, niezłączoną z ofertą w sposób trwały. Dokumenty takie nie będą podlegały ocenie przez zamawiającego.

ROZDZIAŁ VI – Wykonawcy zagraniczni

1. Jeżeli wykonawca ma siedzibę lub miejsce zamieszkania poza terytorium Rzeczypospolitej Polskiej, zamiast dokumentów, o których mowa w Rozdziale V pkt 1 ppkt 2) niniejszej siwz składa dokument lub dokumenty, wystawione w kraju, w którym ma siedzibę lub miejsce zamieszkania, potwierdzające odpowiednio, że nie otwarto jego likwidacji ani nie ogłoszono upadłości.
2. Dokumenty, o których mowa w pkt 1, powinny być wystawione nie wcześniej niż 6 miesięcy przed upływem terminu składania ofert.
3. Jeżeli w miejscu zamieszkania osoby lub w kraju, w którym wykonawca ma siedzibę lub miejsce zamieszkania, nie wydaje się dokumentów, o których mowa w pkt 1 zastępuje się je dokumentem zawierającym oświadczenie złożone przed notariuszem, właściwym organem sądowym, administracyjnym albo organem samorządu zawodowego lub gospodarczego odpowiednio miejsca zamieszkania osoby lub kraju, w którym wykonawca ma siedzibę lub miejsce zamieszkania. Przepis pkt 2 stosuje się odpowiednio.



4. W przypadku wątpliwości co do treści dokumentu złożonego przez wykonawcę mającego siedzibę lub miejsce zamieszkania poza terytorium Rzeczypospolitej Polskiej, zamawiający może zwrócić się do właściwych organów odpowiednio miejsca zamieszkania osoby lub kraju, w którym wykonawca ma siedzibę lub miejsce zamieszkania z wnioskiem o udzielenie niezbędnych informacji dotyczących przedłożonego dokumentu.

ROZDZIAŁ VII – Termin wykonania zamówienia i gwarancja

1. Termin wykonania zamówienia – **10 maja 2011 r.**
2. Wymagany przez zamawiającego minimalny okres gwarancji – **24 miesiące na całość zamówienia.**

ROZDZIAŁ VIII – Wyjaśnienia treści SIWZ i jej modyfikacja oraz sposób porozumiewania się wykonawców z zamawiającym

1. Zamawiający urzęduje w następujących dniach (pracujących) i godzinach:
 - Pn 07.00 – 15.30
 - Wt, Pt 07.00 – 14.45
 - Śr, Czw. 07.00 – 15.00Oświadczenia, wnioski, zawiadomienia oraz informacje Zamawiający i Wykonawca przekazują pisemnie, z zastrzeżeniem pkt 3.
2. Zamawiający dopuszcza porozumiewanie się za pomocą faksu lub poczty elektronicznej, przy przekazywaniu następujących dokumentów:
 - 1) pytania i wyjaśnienia dotyczące treści SIWZ,
 - 2) zmiana treści SIWZ,
 - 3) wniosek o wyjaśnienie i wyjaśnienie treści oferty,
 - 4) wniosek o wyjaśnienie i wyjaśnienia dotyczące oświadczeń i dokumentów, o których mowa w art. 25 ust. 1 ustawy,
 - 5) wezwanie kierowane do Wykonawców na podstawie art. 26 ust. 3 i 4 ustawy,
 - 6) informacja o poprawieniu oczywistych omyłek pisarskich oraz omyłek rachunkowych w obliczeniu ceny,
 - 7) wniosek Zamawiającego o wyrażenie zgody na przedłużenie terminu związania ofertą oraz odpowiedź Wykonawcy,
 - 8) zawiadomienie o wyborze najkorzystniejszej oferty, o Wykonawcach, którzy zostali z postępowania wykluczeni i Wykonawcach, których oferty zostały odrzucone,
 - 9) zawiadomienie o unieważnieniu postępowania.
3. Jeżeli Zamawiający lub Wykonawca przekazują oświadczenia, wnioski, zawiadomienia oraz informacje faksem, każda ze stron na żądanie drugiej niezwłocznie potwierdza fakt ich otrzymania.
4. Korespondencja przesłana za pomocą faksu po godzinach urzędowania zostanie zarejestrowana w następnym dniu pracy Zamawiającego i uznana za wniesioną z datą tego dnia.
5. Postępowanie odbywa się w języku polskim w związku, z czym wszelkie pisma, dokumenty, oświadczenia itp. składane w trakcie postępowania między Zamawiającym a Wykonawcami muszą być sporządzone w języku polskim.



6. Adres do korespondencji jest zamieszczony na pierwszej stronie niniejszej SIWZ. Zamawiający wymaga, aby wszelkie pisma związane z postępowaniem były kierowane wyłącznie na ten adres.
7. Zamawiający nie zamierza zwoływać zebrania Wykonawców.
8. Wykonawca może zwrócić się do Zamawiającego o wyjaśnienie treści SIWZ. Zamawiający jest obowiązany udzielić wyjaśnień niezwłocznie, jednak nie później niż na 2 dni przed upływem terminu składania ofert – pod warunkiem że wniosek o wyjaśnienie treści SIWZ wpłynął do Zamawiającego nie później niż do końca dnia, w którym upływa połowa wyznaczonego terminu składania ofert.
9. Jeżeli wniosek o wyjaśnienie treści SIWZ wpłynął po upływie terminu składania wniosku, o którym mowa w poprzednim pkt lub będzie dotyczył udzielonych wyjaśnień, Zamawiający może udzielić wyjaśnień albo pozostawić wniosek bez rozpoznania. Przedłużenie terminu składania ofert nie wpływa na bieg terminu składania wniosku o wyjaśnienie treści SIWZ.
10. Treść zapytań wraz z wyjaśnieniami Zamawiający przekazuje Wykonawcom, którym przekazał SIWZ bez ujawniania źródła zapytania oraz udostępnia na stronie internetowej.
11. W uzasadnionych przypadkach Zamawiający może przed upływem terminu do składania ofert zmienić treść SIWZ. Dokonaną w ten sposób zmianę przekazuje się niezwłocznie wszystkim Wykonawcom, którym przekazano SIWZ oraz zamieszcza na stronie internetowej.

ROZDZIAŁ IX – Sposób obliczenia ceny oferty

1. Cena powinna obejmować całość zamówienia, podatek VAT 23% oraz wszystkie pozostałe koszty realizacji zamówienia, w szczególności koszty dostawy do Zespołu Szkół Ponadgimnazjalnych Nr 1 w Barlinku wniesienia, montażu oraz przeszkolenia.
2. Rozliczenia pomiędzy zamawiającym a wykonawcą będą prowadzone w walucie PLN
3. Cena musi być wyrażona w złotych polskich niezależnie od wchodzących w jej skład elementów. Tak obliczona cena będzie brana pod uwagę przez Zamawiającego w trakcie wyboru najkorzystniejszej oferty.
4. Błąd rachunkowy w obliczeniu ceny, którego nie można poprawić na podstawie art. 87 ust. 2 pkt. 2 Prawa zamówień publicznych spowoduje odrzucenie oferty.

ROZDZIAŁ X – Składanie i otwarcie ofert

1. Ofertę należy złożyć w Starostwie Powiatowym w Myśliborzu, ul. Ks. Michała Sopoćki 2, 74-300 Myślibórz (Biuro Obsługi Interesanta – parter) w terminie **do dnia 13.04.2011 r. do godz. 9:45.**
2. Za termin złożenia oferty uważa się termin jej dotarcia do Zamawiającego.
3. Wykonawca otrzyma pisemne potwierdzenie złożenia oferty.
4. Oferty będą podlegać rejestracji przez Zamawiającego. Każda przyjęta oferta zostanie opatrzona adnotacją określającą dokładny termin przyjęcia oferty tzn. datę kalendarzową oraz godzinę i minutę, w której została przyjęta. Do czasu otwarcia ofert, będą one przechowywane w sposób gwarantujący ich nienaruszalność.



5. Otwarcie ofert odbędzie się w dniu **13.04.2011 r. o godz. 10:00 w siedzibie Zamawiającego – Sala Posiedzeń.**
6. Postępowanie toczyć się będzie z podziałem na część: jawną i niejawną.
Zamawiający bezpośrednio przed otwarciem ofert poda kwotę, jaką zamierza przeznaczyć na sfinansowanie zamówienia. Następnie Zamawiający otworzy koperty z ofertami i ogłosi nazwę (firmę) i adres (siedzibę) Wykonawcy, którego oferta jest otwierana, a także informacje dotyczące ceny oferty, terminu wykonania zamówienia, zawartych w ofercie.
7. Na wniosek Wykonawców, którzy nie byli obecni bezpośrednio przy otwarciu ofert, Zamawiający przekaze im niezwłocznie informacje, o których mowa w pkt 8.
8. Zamawiający bezpośrednio przed otwarciem ofert poda kwotę, jaką zamierza przeznaczyć na sfinansowanie zamówienia. Następnie zamawiający otworzy koperty z ofertami i ogłosi nazwę (firmę) i adres (siedzibę) wykonawcy, którego oferta jest otwierana, a także informacje dotyczące ceny oferty, terminu wykonania zamówienia, okresu gwarancji – zawartych w ofercie.
9. Informacje, o których mowa w pkt 8 zamawiający przekaze niezwłocznie wykonawcom, którzy nie byli obecni przy otwarciu ofert, na ich wniosek.

ROZDZIAŁ XI – Wybór oferty najkorzystniejszej oferty.

1. Jedynym kryterium oceny ofert jest cena.
2. Sposób przyznania punktów w kryterium cena:

$$\frac{\text{cena najniższa}}{\text{cena oferty ocenianej}} \times 100 \text{ pkt} \times \text{znaczenie kryterium } 100 \%$$

3. Wykonawca pozostaje związany ofertą przez okres 30 dni.
4. Bieg terminu związania ofertą rozpoczyna się wraz z upływem terminu składania ofert.
5. W toku badania i oceny ofert zamawiający może żądać od wykonawców wyjaśnień dotyczących treści złożonych ofert i dokumentów potwierdzających spełnianie warunków udziału w postępowaniu.
6. Zamawiający poprawi w tekście oferty oczywiste omyłki pisarskie oraz oczywiste omyłki rachunkowe, z uwzględnieniem konsekwencji rachunkowych dokonywanych poprawek niezwłocznie zawiadamiając o tym wykonawcę, którego oferta została poprawiona.
7. Zamawiający poprawi w tekście oferty inne omyłki polegające na niezgodności oferty ze specyfikacją istotnych warunków zamówienia, niepowodujące istotnych zmian w treści oferty niezwłocznie zawiadamiając o tym wykonawcę, którego oferta została poprawiona.
8. Jeżeli oferta zawierać będzie rażąco niską cenę w stosunku do przedmiotu zamówienia, zamawiający zwróci się do wykonawcy o udzielenie w określonym terminie wyjaśnień dotyczących elementów oferty mających wpływ na wysokość ceny.
9. Zamawiający odrzuci ofertę, jeżeli zaistnieją przesłanki określone w art. 89 ustawy.
10. Oferty nie odrzucone zostaną poddane procedurze oceny zgodnie z kryteriami oceny ofert określonymi w siwz.



11. Zamawiający wybierze ofertę najkorzystniejszą na podstawie kryteriów oceny ofert określonych w siwz.
12. Niezwłocznie po wyborze najkorzystniejszej oferty zamawiający zawiadomi wykonawców, którzy złożyli oferty o:
 - 1) wyborze najkorzystniejszej oferty, podając nazwę (firmę), albo imię i nazwisko, siedzibę albo miejsce zamieszkania i adres wykonawcy, którego ofertę wybrano oraz uzasadnienie jej wyboru, a także nazwy (firmy), albo imiona i nazwiska, siedziby albo miejsca zamieszkania i adresy wykonawców, którzy złożyli oferty wraz ze streszczeniem oceny i porównania złożonych ofert zawierającym punktację przyznaną ofertom w każdym kryterium oceny ofert i łączną punktację,
 - 2) wykonawcach, których oferty zostały odrzucone, podając uzasadnienie faktyczne i prawne.

ROZDZIAŁ XII – Wybór oferty najkorzystniejszej oferty.

1. Wykonawca ma obowiązek zawrzeć umowę według wzoru, stanowiącego załącznik nr 4 do siwz.
2. Zawarta umowa będzie jawna i będzie podlegała udostępnianiu na zasadach określonych w przepisach o dostępie do informacji publicznej (art. 139 ust. 3 ustawy),

ROZDZIAŁ XIII – Pouczenie o środkach ochrony prawnej

1. Wykonawcom, którzy mają lub mieli interes w uzyskaniu zamówienia oraz ponieśli lub mogą ponieść szkodę w wyniku naruszenia przez zamawiającego przepisów ustawy, przysługują środki ochrony prawnej przewidziane w dziale VI ustawy: odwołanie i skarga.
2. Odwołanie przysługuje wyłącznie wobec czynności:
 - 1) opisu sposobu dokonywania oceny spełniania warunków udziału w postępowaniu;
 - 2) wykluczenia odwołującego z postępowania o udzielenie zamówienia;
 - 3) odrzucenia oferty odwołującego.
3. Odwołanie wnosi się do Prezesa Krajowej Izby Odwoławczej w formie pisemnej albo elektronicznej opatrzonej bezpiecznym podpisem elektronicznym weryfikowanym za pomocą ważnego kwalifikowanego certyfikatu w terminie określonym w art. 182 ustawy.
4. Odwołujący przesyła kopię odwołania zamawiającemu przed upływem terminu do wniesienia odwołania w taki sposób, aby mógł on zapoznać się z jego treścią przed upływem tego terminu.
5. Na orzeczenie Krajowej Izby Odwoławczej stronom oraz uczestnikom postępowania odwoławczego przysługuje skarga do sądu.



ROZDZIAŁ XIV – Opis przedmiotu zamówienia

I. Pracownia Obróbki Plastycznej

1. Prasa hydrauliczna krawędziowa – 1 szt.

L.p.	Nazwa	Wymagane minimalne parametry techniczne
1	Prasa hydrauliczna krawędziowa	Parametry: min. dł. robocza 1000mm, min. siła nacisku 100 ton, moc silnika 2,2 kW, min.skok tłoku 250 mm

2. Wyposażenie prasy hydraulicznej krawędziowej (komplet). –1 szt.

L.p.	Nazwa	Wymagane minimalne parametry techniczne
1	Wyposażenie prasy hydraulicznej krawędziowej	Wyposażenie obejmuje: stempel uniwersalny, czterostronna matryca uniwersalna, układ hydrauliczny, regulowana wysokość stołu, trzpień+podstawki do wyciskania detali (otwór w stole), rozdzielacz elektromagnetyczny oraz pedał nożny, DTR w języku polskim, osłony bezpieczeństwa.

3. Przecinarka plazmowa

L.p.	Nazwa	Wymagane minimalne parametry techniczne
1	Przecinarka plazmowa	Pole pracy X2000mm Y3000mm, Z150mm, posuwy we wszystkich osiach max 15 m/min, całkowite wymiary maszyny 2400 x 3400 x 130cm, konstrukcja z profili stalowych, ciężka i stabilna, napędy - silniki krokowe i listwy zębate w każdej osi, palnik plazmowy, czujnik odległości materiału, profesjonalny kontroler wysokości palnika plazmowego, układ sterowania + komputer z oprogramowaniem, dynamiczna zmiana prędkości podczas wykonywania zadania, symulacja trajektorii cięcia, kontrola pracy palnika.



4. Narzędzia kowalskie do obróbki plastycznej (komplet) – 1 szt.

L.p.	Nazwa	Wymagane minimalne parametry techniczne
1	Narzędzia kowalskie do obróbki plastycznej	komplet (kleszcze płaskie otwarte, kleszcze płasko wypukłe, kleszcze wklęsłe, kleszcze uniwersalne, młotki (różne), punktaki i przebijaki kowalskie)

5. Giętarka – 1 szt.

L.p.	Nazwa	Wymagane minimalne parametry techniczne
1	Giętarka	ręczne zaciskanie rury, system trzpienia, ręczne ustawianie kąta zaginania, motoreduktor, instrukcja obsługi. Średnica max. rury 42 mm, max grubość ścianki 3 mm, max promień zagięcia 250 mm, max kąt gięcia 190o, prędkość zaginania 35 o/sn, moc silnika 5,5 kW , długość trzpienia 3250 mm, dokładność zaginania +/- 0,2,

II. Pracownia Obróbki Mechanicznej

1. Obrabiarka – 1 szt.

L.p.	Nazwa	Wymagane minimalne parametry techniczne
1	Obrabiarka	Obrabiarka sterowana numerycznie CNC - frezarka (System kontrolny FAGOR 8055iA, napęd AC Sevor, odległość czola wrzeciona od stołu 90-340 mm, rozdzielczość 0,001mm, liczba osi 3, rozmiar stołu roboczego 650x450mm, obciążenie stołu 350kg, prędkość przesuwów 10m/min. dokładność pozycjonowania +/- 0,011/500mm, powtarzalność pozycjonowania 0,005mm, obroty wrzeciona 4000- 24000 obr/min, moc wrzeciona min. 4KW, zasilanie 3 fazy 380V, pobór mocy 6KW, port USB

2. Wiertarka - 1 szt.

L.p.	Nazwa	Wymagane minimalne parametry techniczne
1	Wiertarka kolumnowa	Maks. wydajność wiercenia w stali min. 40 mm, maks. wydajność wiercenia w odlewie min. 45 mm Gwintowanie M 24, Uchwyt szybkoobrotowy 1 - 13 mm / B 16, Stożek Morse`a MK 4, Prędkość obrotów (12) 75 - 2020 obr./min, Zakres posuwu 0,12 / 0,24 / 0,40 mm/obr, Wysuwanie 340 mm Skok kła 195 mm, Odstęp trzpień / stół max 605 mm, Odstęp trzpień / płyta dolna



		1190 mm, Średnica kolumny 140 mm, Wielkość stołu / rowków T 540 x 440mm/ 14mm, Dolna podstawa 400 x 410 mm, 2 zakresowy silnik S1 100% 1,5 kW / 400 V, S6 40% 2,2 kW / 400 V), DTR w języku polskim, deklaracja zgodności CE), Dodatkowo w zestawie (Uchwyt wiertarski 1-13mm/B16, Trzpień uchwytu MK4/B 16, Tuleja redukcyjna MK 4-3, MK 4-2, MK 3-1, Układ płynu chłodzącego, Elektromagnetyczny posuw trzpienia, opcja gwintowania P-L, Automatyczny Posuw, Lampka halogenowa, Pokrywa ochronna
--	--	--

3. Oprogramowanie wraz z oprzyrządowaniem - 1 szt.

L.p.	Nazwa	Wymagane minimalne parametry techniczne
1	Oprogramowanie wraz z oprzyrządowaniem	Oprogramowanie CAD/CAM Surfcam do 5 osi na 8 stanowisk komputerowych- wersja edukacyjna)

III. Pracownia Technologii Mechanicznej

1. Ploter - 1 szt.

L.p.	Nazwa	Wymagane minimalne parametry techniczne
1	Ploter	Czas drukowania obrazu w kolorze ISO N5 14,5 min/str. Czas drukowania obrazu w kolorze ISO N5 90 s/str. Czas drukowania obrazu w kolorze ISO N5 5 min/str. Pamięć standardowa pamięć 64 MB Liczba wkładów drukujących 4 (błękitny, purpurowy, żółty, czarny) Zgodne rodzaje atramentów Atrament barwnikowy (kolorowy); Atrament pigmentowy (czarny) Dokładność linii +/- 0.2% standardowe rozwiązania komunikacyjne port Full-Speed USB 1.1; Podawanie nośników, wykańczanie dokumentów. Podajnik papieru, ręczny podajnik pojedynczych arkuszy z przodu, tylny ręczny podajnik do grubszych nośników Nośniki Papier typu bond i powlekany (powlekany, powlekany o dużej gramaturze, zwykły), papier techniczny (kalka kreślarska, papier półprzezroczysty, welinowy), folia, papier fotograficzny (o dużym połysku, półbłyszczący), proofing (o dużym połysku do odbitek kontrolnych do umów, półbłyszczący do odbitek kontrolnych do umów, matowy, półbłyszczący) Zalecana gramatura nośników Od 60 do 210 g/m2. Obsługiwane formaty nośników A1; A1+; A2; A2 (nadwymiarowy metryczny); A3; A4; B2; B3; B4 Komplet tuszy do plotera



2. Zestaw narzędzi i przyrządów pomiarowych

L.p.	Nazwa/ilość	Wymagane minimalne parametry techniczne
1	Mikrometr do drutów – 1 szt.	Podziałka chromowana na mat Wrzeciono hartowane 6,5 mm, z precyzyjnie docieranymi końcówkami pomiarowymi z węglików spiekanych Z tuleją sprzęgła i dźwigienką ustalającą w drewnianym futerale Zakres pomiarowy mm 0-13 Dokł. odczytu mm 0.002 Dokł. pomiaru \pm mm 0.004 Wys. pomiarowa mm 5
2	Mikrometr do rur - 1 szt.	Kabłak odkuwany, podziałka chromowana na mat Hartowane wrzeciono 6.5 mm, z precyzyjnie docieranymi powierzchniami pomiarowymi z węglików spiekanych Kowadełko kuliste 4.8 mm Z tuleją sprzęgła i śrubą ustalającą w drewnianym futerale Zakres pomiarowy mm 0-25 Dokł. odczytu mm 0.01 Dokł. pomiaru \pm mm 0.006
3	Mikrometr elektroniczny z wymiennymi trzpieniami – 1 szt.	Kabłak odkuwany Hartowane wrzeciono z wymiennymi trzpieniami 8 mm, z precyzyjnie docieranymi powierzchniami pomiarowymi z węglików spiekanych Pomiar bezwzględny i różnicowy Możliwość nastawienia wartości odniesienia Z tuleją sprzęgła i dźwigienką ustalającą Dostarczane w drewnianym futerale Bateria zasilająca typu SR 44 Zakres pomiarowy mm 0-150 Rozdzielczość mm 0.001 Dokł. pomiaru \pm mm 0.006
4	Podstawa do mikrometrów – 3 szt	Podstawka przechylna. Rozwarcie uchwytu (mm): 0-14
5	Mikrometr do gwintów 0-25 – 1 szt.	Kabłak odkuwany, podziałka chromowana na mat Hartowane wrzeciono z wymiennymi końcówkami pomiarowymi dla poszczególnych skoków gwintów Tuleja ze sprzęgłem ciernym, dźwigienka ustalająca DIN 863
6	Mikrometr do gwintów 25-50 - 1 szt.	Kabłak odkuwany, podziałka chromowana na mat Hartowane wrzeciono z wymiennymi końcówkami pomiarowymi dla poszczególnych skoków gwintów Tuleja ze sprzęgłem ciernym, dźwigienka ustalająca DIN 863
7	Statyw pomiarowy – 2 szt.	Ramię giętne, ustalane w dowolnym położeniu za pomocą dźwigni. Podstawa magnetyczna - zarówno spód, z rowkiem przyrównym, jak i bok. Przyciąganie włącza się i wyłącza dźwignią przełącznika.
8	Suwmiarka z odczytem zegarowym – 3 szt.	Suwmiarka z odczytem zegarowym DIN 862



9	Głębokościomierz – 3szt.	Ze stali nierdzewnej. Podziałka chromowana na mat. Zakończenia liniału i poprzeczki są hartowane. Podziałka w mm z noniuszem 1/20 mm. Z zaciskiem ustalającym. Tolerancja wg DIN 862 W futerale.
10	Szczelinomierz płytkowy – 2 szt.	Szczelinomierz z 20 płytkami - wszystkie niemagnetyczne, mosiężna płytka o rozmiarze 0.10 mm Do pomiaru szczelin, luzów łożysk itp. W zamykanej, niklowanej oprawce Typ: FG21 Ilość płytek: 21 szt. Zakres pom.: 0.05-1.00 mm Niemagnet. płytki mosiężne: 0.10mm
11	Szablon 125 mm do odwzorowania – 2 szt.	Przeznaczony do szybkiego odwzorowywania kształtów i przenoszenia ich na obrabiany materiał, celem zaznaczenia linii cięcia i pożądanego kształtu, na przykład; półokręgu pod rury Dzięki systemowi łączenia istnieje możliwość poszerzenia zakresu jednego szablonu poprzez dołączenie następnych szablonów
12	Wzorzec zarysu gwintów – 2 szt.	Do sprawdzania gwintów Whitwortha 55°
13	Wzorzec zarysu gwintów – 2 szt.	Do sprawdzania gwintów metrycznych ISO 60°
14	Pryzma traserska – 2 szt.	Z odprężonego odlewu żeliwnego. Występują w dokładnie obrobionych parach (2 szt.)Równoległość podstawy i przyrządkowego wybrania nie gorsza niż 0.03 mm Kąt wybrania 90° Szerokość 100 (mm)
15	Zestaw narzędzi ręcznych – (komplet) 77 szt.	ZESTAW NASADEK 1/4`': S04HD2: 4szt. - nasadki długie 1/4`' 6kt.: 8, 10, 12, 13mm R2902: 1szt. - grzechotka 1/4`' 36-zębów S24H2: 1szt. - przedłużka 1/4`' L-75 S27H2: 1szt. - przedłużka elastyczna 1/4`' S23H2: 1szt. - pokrętło z przetyczką 1/4`' S28H1: 1szt. - pokrętło wkrętakowe 1/4`' S15H240: 1szt. - przegub 1/4`' ZESTAW NASADEK 1/2`': S04H4: 13szt. - nasadki 1/2`' 6kt.: 12, 13, 14, 15, 17, 18, 19, 21, 22, 24, 27, 30, 32mm R2904: 1szt. - grzechotka 1/2`' 36-zębów S24H4: 2szt. - przedłużki 1/2`' L-125, L-250 S17H4: 2szt. - nasadki do świec 1/2`' : 16 i 21mm S16H: 1szt. - redukcja 3/8`' (F) x 1/2`' (M) S15H4: 1szt. - przegub 1/2`' KOŃCÓWKI: Końcówki 1/4`'- 18szt. końcówek typu bit: Ampulowe: 3, 4, 5, 6 mm Torx: T10, T15, T20, T25, T27, T30, T40 Płaskie: 3, 4, 5, 6mm Krzyżakowe: PH1, PH2, PH3 NARZĘDZIA RÓŻNE: W26: 8szt. - klucze płasko-oczkowe: 8, 10, 12, 13, 14, 15, 17, 19mm P2810: 1szt. - szczypce uniwersalne 8`' P088: 1szt. - kombinerki 8`', 3szt. - klucze ampulowe gięte 1.5, 2, 3mm M09500: 1szt. - młotek 500g D04: 5szt. - wkrętaki: krzyżakowe (PH1x80, PH2x100, PH3x150) i płaskie (0,8-4x80; 1,2-6,5x100)



16	Gwintownik maszynowy – 6 szt.	Do gwintu metrycznego zwykłego M10 (nieprzelotowy)Materiał: HSS-E; Gwint metryczny zwykły: M10; Norma: DIN 371
17	Stół obrotowy podziałowy 250 – 1 szt.	Średnica stołu: 250 mm; Stożek Morse'a: MK3 przelot 30 mm
18	Stół uchylny 254/381 – 1 szt.	Wielkość stołu: 254x381 mm
19	Wzorce chropowatości – 1 szt.	Do określania chropowatości metodą porównawczą wzrokową, lub poprzez drapanie paznokciem. Dla operatorów obrabiarek, kontrolerów jakości i konstruktorów. Uwzględniają 6 różnych metod obróbki i po 6 różnych wartości współczynnika Ra dla każdej z nich. Wykonane ze stali nierdzewnej stopowej. Dogładzanie, Rozwiercanie, Szlifowanie płaskie: 1.6 0.8 0.4 0.2 0.1 0.005 Ra Frezowanie poziome, Frezowanie czołowe, Frezowanie wzdłużne:2.5 6
20	Multimetr cyfrowy – 2 szt.	Z automatycznym wyborem zakresu i dużym wyświetlaczem. Do mierzenia napięcia i prądu stałego/zmiennego, rezystancji, pojemności, częstotliwości, temperatury. Test diodowy, test ciągłości obwodu z sygnalizacją akustyczną, pamięć wskazania, podświetlenie wyświetlacza, sygnalizacja niskiego stanu baterii. W komplecie z kabelkami pomiarowymi, przetwornikiem temperatury, baterią i instrukcją obsługi. Osłona gumowa i odkładana podpórka. Długość podziałki 3999 Izolacja CAT III 1000 V / CAT IV 600 V wg IEC 61010 Zabezpieczony do maks. 10 A.
21	Kieł tokarski obrotowy, stożek Morse 4 – 2 szt.	Wykonany z wysokojakościowej stali stopowej Wykorzystywany we wszystkich typach tokarek Twardość powierzchni roboczych HRC 55 - 60 Maksymalne bicie: 0,01 mm Kąt wierzchołkowy 60o
22	Kieł tokarski obrotowy, stożek Morse 4 – 1 szt.	Wykonany z wysokojakościowej stali stopowej Twardość powierzchni roboczych HRC 55 - 60 Tolerancja 0,005 mm
23	Kieł tokarski obrotowy, stożek Morse 4 – 2 szt.	Wykonany z wysokojakościowej stali stopowej Wykorzystywany we wszystkich typach tokarek Twardość powierzchni roboczych HRC 55 - 60 Maksymalne bicie: 0,006 mm Kąt wierzchołkowy 60o



24	Kieł tokarski obrotowy z końcówkami wymiennymi - Morse4 – 1 szt.	Precyzyjne łożyska toczne gwarantują wysoką dokładność ruchu obrotowego <ul style="list-style-type: none">• Wykonane z wysokojakościowej stali stopowej• Przydatne przy produkcji jednostkowej
25	Tuleja redukcyjna MS4/MS1 – 2 szt.	Przeznaczona do narzędzi z chwytem Morse'a Szlifowany stożek zewnętrzny i wewnętrzny Zakończona płetwą
26	Tuleja redukcyjna MS4/MS2 – 2 szt.	Przeznaczona do narzędzi z chwytem Morse'a <ul style="list-style-type: none">• Szlifowany stożek zewnętrzny i wewnętrzny• Zakończona płetwą
27	Tuleja redukcyjna MS4/MS3 – 2 szt.	Przeznaczona do narzędzi z chwytem Morse'a <ul style="list-style-type: none">• Szlifowany stożek zewnętrzny i wewnętrzny• Zakończona płetwą
28	1 Zestaw: oprawka zaciskowa stożek Morse 4, tulejka zaciskowa ER32 x12 szt	Oprawka zaciskowa przelotowa przeznaczona do mocowania narzędzi z chwytem cylindrycznym <ul style="list-style-type: none">• Uchwyt stożkowy Morse'a z wewnętrznym gwintem mocującym• Wykorzystywana w obrabiarkach konwencjonalnych oraz CNC
29	1 Zestaw: oprawka zaciskowa stożek Morse 4, tulejka zaciskowa ER40 x15 szt.	Oprawka zaciskowa przelotowa przeznaczona do mocowania narzędzi z chwytem cylindrycznym <ul style="list-style-type: none">• Uchwyt stożkowy Morse'a z wewnętrznym gwintem mocującym• Wykorzystywana w obrabiarkach konwencjonalnych oraz CNC
30	Trzpień wiertarski z chwytem Morse'a z płetwą MS4/B22 – 2 szt.	Wykorzystywany do mocowania uchwytów wiertarskich w wiertarkach, tokarkach i innych obrabiarkach
31	Uchwyt wiertarski samozaciskowy 5- 20 mm B22 - 2 szt.	Bezkluczowy, samozaciskowy uchwyt wiertarski trójszczękowy Wykorzystywany w wiertarkach ręcznych, stojakowych Mocowany na uchwyty trzpieniowe
32	Nóż tokarski boczny odsadzony prawy NNBe ISO6 – 5 szt.	Wielkość 2020 S20 (P20) Przeznaczony do prac jednostkowych i małych serii, Wyposażony w szlifowaną płytkę skrawającą z węglików spiekanych S20 (P20), Materiał obrabiany płytkami z węglików spiekanych S20 (P20): stal, staliwo, żeliwo ciągliwe, Rodzaj obróbki skrawaniem płytkami z węglików spiekanych S20 (P20): toczenie, wytaczanie, frezowanie i toczenie kopiowe, zgrubne, średniokokładne, średnie szybkości skrawania przy średniej sztywności układu obrabiarka - przedmiot - narzędzie; skrawanie ciągłe i przerywane.



33	Nóż tokarski przecinak NNPa ISO7, wielkość 2012 S20 (P20) – 5 szt.	<ul style="list-style-type: none">• Przeznaczony do prac jednostkowych i małych serii,• Wyposażony w szlifowaną płytkę skrawającą z węglików spiekanych S20 (P20),• Materiał obrabiany płytkami z węglików spiekanych S20 (P20): stal, staliwo, żeliwo ciągliwe,• Rodzaj obróbki skrawaniem płytkami z węglików spiekanych S20 (P20): toczenie, wytaczanie, frezowanie i toczenie kopiowe, zgrubne, średniokokładne, średnie szybkości skrawania przy średniej sztywności układu obrabiarka - przedmiot - narzędzie; skrawanie ciągłe i przerywane.
34	Nóż tokarski wygięty prawy NNZc ISO2, wielkość 2020 S20 (P20) – 5 szt.	<p>Przeznaczony do prac jednostkowych i małych serii,</p> <ul style="list-style-type: none">• Wyposażony w szlifowaną płytkę skrawającą z węglików spiekanych S20 (P20),• Materiał obrabiany płytkami z węglików spiekanych S20 (P20): stal, staliwo, żeliwo ciągliwe,• Rodzaj obróbki skrawaniem płytkami z węglików spiekanych S20 (P20): toczenie, wytaczanie, frezowanie i toczenie kopiowe, zgrubne, średniokokładne, średnie szybkości skrawania przy średniej sztywności układu obrabiarka - przedmiot - narzędzie; skrawanie ciągłe i przerywane.
35	Imadło	<p>Maszynowe precyzyjne obrotowe 125 mm, FPZ125/150BO</p> <ul style="list-style-type: none">• Wykonane z wysokojakościowej stali stopowej• Twardość powierzchni roboczych HRC 58-62• Odchyłka dopuszczalna na wysokość podstawy - ? 0,01mm, co pozwala stosować kilka imadeł razem.• Przy wymianie wkładek należy wykonać obróbkę mechaniczną ich powierzchni roboczych połączonych z imadłem w celu uzyskania podanych w dokumentacji technicznej parametrów dokładności.• Stosowane podczas prac precyzyjnych na szlifierkach, frezarkach, elektroerozyjnych obrabiarkach, obrabiarkach ze sterowaniem numerycznym, centrach obrabiających
36	Lupa pomiarowa z podziałką – 1 szt.	<p>Lupa pomiarowa z podziałką 10mm/0,1mm; pow. 12x Lupa o powiększeniu 12x w metalowej obudowie ze skalą pomiarową długości 10mm i wyrytą podziałką umożliwiającą odczyt z rozdzielczości 0,1mm., Futerał</p>
37	1 zestaw podkładek równoległych	<p>Zestaw podkładek równoległych PF 120/10-14/40x12 PB155-1</p> <ul style="list-style-type: none">• wykonane z wysokojakościowej stali stopowej• twardość HRC 55-62• tolerancja pary - 0,01 mm• stosuje się parami do ustawiania elementów (półwyrobów) w imadłach powyżej płaszczyzny oporowej
38	Śruba do rowków teowych – 5 szt.	<p>Śruba do rowków teowych M12-063 materiał kształtowany na gorąco, frezowany, gwint walcowany, wykonana wg DIN 787, klasa: M6-M12 klasa 10.9</p>



39	Śruba do rowków teowych – 5 szt.	Śruba do rowków teowych M12-100 materiał kształtowany na gorąco, frezowany, gwint walcowany, wykonana wg DIN 787, klasa: M6-M12 klasa 10.9
40	Śruba do rowków teowych – 5 szt.	Śruba do rowków teowych M12-160 materiał kształtowany na gorąco, frezowany, gwint walcowany, wykonana wg DIN 787, klasa: M6-M12 klasa 10.9
41	Płytki dociskowe – 2 szt.	Płytki dociskowe M12/14 mm • Do stosowania przy pracach frezarskich, wiertaskich itp., gwint śruby M12x1,75 , szerokość rowka T-owego 14mm,
42	Łapa dociskowa prosta – 4 szt.	Łapa dociskowa prosta M12-100 wykonana wg normy DIN 6314, stal odpuszczana, czerniona,
43	1 komplet narzędzi skrawających	Do obrabiarki FREZARKA 3 OSIOWA System kontrolny FAGOR 8055iA Napęd AC Sevor Odległość czoła wrzeciona do stołu 90-340mm Rozdzielczość 0,001mm Liczba osi 3 Rozmiar stołu roboczego 650X450mm Przesuwy X,Y,Z 600 X 400 X 250 mm Maks. Obciążenie stołu 350kg Maks. Prędkość przesuwów 10m/min Dokładność pozycjonowania ±0,011/500mm Powtarzalność pozycjonowania 0,005mm Obroty wrzeciona 4000~24000rpm Moc wrzeciona 4 kW Zasilanie 3 fazy,50/60Hz,380V Pobór mocy 6 kW

3. Promienniomierze – 9 szt.

1	Promienniomierze	Rozmiary (mm): 1,0÷7,0 - 3 szt. Rozmiary (mm): 15,5÷25,0 - 3 szt. Rozmiary (mm): 7,5÷15,0 - 3 szt.
---	------------------	--



4. Zestaw narzędzi skrawających – 1 szt.

1	Zestaw narzędzi skrawających	Komplet narzędzi skrawających do obrabiarki FREZARKA 3 OSIOWA System kontrolny FAGOR 8055iA Napęd AC Sevor Odległość czoła wrzeciona do stołu 90-340mm Rozdzielczość 0,001mm Liczba osi 3 Rozmiar stołu roboczego 650X450mm Przesuwu X,Y,Z 600 X 400 X 250 mm Maks. Obciążenie stołu 350kg Maks. Prędkość przesuwów 10m/min Dokładność pozycjonowania $\pm 0,011/500$ mm Powtarzalność pozycjonowania 0,005mm Obroty wrzeciona 4000~24000rpm Moc wrzeciona 4 kW Zasilanie 3 fazy, 50/60Hz, 380V Pobór mocy 6 kW Wymiary maszyny 1700x2150x1920mm Wymiary skrzyni transportowej 1900x2250x2250mm Waga maszyny 2500kg Port USB
---	------------------------------	---

5. Oprogramowanie wraz z oprzyrządowaniem - 3 szt.

L.p.	Nazwa	Wymagane minimalne parametry techniczne
1	Oprogramowanie wraz z oprzyrządowaniem	Oprogramowanie Auto Design Academy- pakiet 10 licencji - 2 szt. Oprogramowanie do komputerowego wspomaganie projektowania z pakietem min. 15 licencji do obrabiarki FREZARKA 3 OSIOWA System kontrolny FAGOR 8055iA - 1 szt.