



Politechnika Świętokrzyska
al. Tysiąclecia Państwa Polskiego 7
25 – 314 Kielce

Kielce dn. 04.10.2019 r.

Dot. Projektu nr: POWR.03.05.00-00-Z224/18 „Nowa jakość kształcenia – podniesienie kompetencji studentów i pracowników Politechniki Świętokrzyskiej” realizowanego w ramach Programu Operacyjnego Wiedza Edukacja Rozwój.

ZAPYTANIE OFERTOWE

Politechnika Świętokrzyska zwraca się z uprzejmą prośbą o nadesłanie ofert na usługę przeprowadzenia warsztatów szkoleniowych z zakresu programowania i obsługi obrabiarek ze sterowaniem HEIDENHAIN, programowania i obsługi obrabiarek ze sterowaniem FANUC, programowania i obsługi programu EdgeCAM w ramach Projektu nr POWR.03.05.00-00-Z224/18 „Nowa jakość kształcenia – podniesienie kompetencji studentów i pracowników Politechniki Świętokrzyskiej” w miejscu wskazanym przez Wykonawcę.

I. ZAMAWIAJĄCY

Politechnika Świętokrzyska, al. Tysiąclecia Państwa Polskiego 7, 25 – 314 Kielce

II. OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

Przedmiotem zapytania ofertowego jest przeprowadzenie warsztatów szkoleniowych z zakresu:

- część I – programowania i obsługi obrabiarek ze sterowaniem HEIDENHAIN
- część II – programowania i obsługi obrabiarek ze sterowaniem FANUC
- część III – programowania i obsługi programu EdgeCAM

w miejscu wskazanym przez Wykonawcę, zgodnie z opisem przedmiotu zamówienia.

Zamawiający dopuszcza składanie ofert częściowych.

Oferty można składać na jedną, dwie lub na wszystkie części.

CZĘŚĆ I: Warsztaty szkoleniowe z zakresu programowania i obsługi obrabiarek ze sterowaniem HEIDENHAIN – liczba uczestników 3 osoby, czas trwania warsztatów to 13 dni, 8 godzin lekcyjnych (45 min.) zajęć dziennie (łącznie 104 godziny lekcyjne warsztatów szkoleniowych)

- (1) Szkolenie w zakresie programowania i obsługi obrabiarek ze sterowaniem HEIDENHAIN powinno zapoznać kursantów z najnowocześniejszymi metodami i technologiami wykorzystywanymi do nauki programowania oraz obsługi obrabiarek sterowanych numerycznie wyposażonych w sterowanie HEIDENHAIN.
- (2) Szkolenie powinno być przeprowadzone z wykorzystaniem stacji roboczych wyposażonych w pełne wersje oprogramowania stosowanego w warunkach przemysłowych.
- (3) Zakres tematyczny kursu obejmować powinien następujące zagadnienia (dopuszcza się rozciągnięcie szkolenia w określonym przedziale czasowym, jednak nie innym niż okresy podane poniżej dla właściwych części tematycznych):
 - a. Kurs podstawowy (4 dni) - programowanie dialogowe NC, obróbka 3-osiowa: Informacje podstawowe: tryby pracy, tabela narzędzi, zarządzanie plikami, transfer, opis konturu w układzie



- kartezjańskim biegunowym, cykle dla odwiertów, kieszeni, czopów i rowków wpustowych, powtórzenia części programu i podprogramy, cykle przeliczania współrzędnych, definicje wzorów, cykle SL, DXF-konwerter tabela Preset, cykle manualne sondy przedmiotowej.
- b. Kurs transferowy (2 dni) - informacje podstawowe: prezentacja programów, definicja półwyrobu, menedżer narzędzi, programowanie cykli: nowe cykle, dopasowanie programów z cyklami SL, test programu: ustawienia grafiki, porównanie parametrów użytkownika iTNC-TNC, korzystanie z kalkulatora danych skrawania, porównanie tabeli preset iTNC-TNC, cykle manualne sondy przedmiotowej dowolnie definiowalne, tabele, konwerter DXF.
 - c. Workshop „FK & Q” (2 dni) - podstawowe informacje o programowaniu FK, programowanie konturów (FK) w układzie kartezjańskim i biegunowym, przekształcanie programów FK do H, zastosowanie konturów FK z cyklami SL, programowanie Q-parametrów, funkcje arytmetyczne, funkcja FN16: F-PRINT, funkcje warunkowe IF: FN9 – FN12, zastosowanie parametrów QR, grawerowanie zmiennych systemowych.
 - d. Workshop „tilting & probing” (4 dni) - podstawowe informacje o nachyleniu płaszczyzny obróbki, kąty osiowe i kąty przestrzenne: definicje i reguły, symulacja graficzna: funkcje i triki, nachylenie płaszczyzny w trybach manualnych, bezpieczne pozycjonowanie przy obróbce 5-osiowej, nachylenie płaszczyzny w programie: cykl 19 i funkcje PLANE, struktura programu NC dla obróbki z nachyleniem płaszczyzny, funkcje M przy obróbce z nachyleniem płaszczyzny, cykle manualne sondy przedmiotowej: kalibracja i pomiary, cykle automatyczne sondy przedmiotowej, automatyczna korekcja narzędzia Funkcja FN16: F-PRINT, funkcje warunkowe IF: FN9 – FN12, opcja software: KinematicsOpt ,tabela preset.
 - e. HEIDENHAIN Interactive Training (1 dzień) - omówienie koncepcja szkoleniowej HIT oraz obsługi programu.

CZĘŚĆ II: Warsztaty szkoleniowe z zakresu programowania i obsługi obrabiarek ze sterowaniem FANUC – liczba uczestników 3 osoby, czas trwania warsztatów to 8 dni, 8 godzin lekcyjnych (45 min.) zajęć dziennie (łącznie 64 godziny lekcyjne warsztatów szkoleniowych)

- (1) Szkolenie w zakresie programowania i obsługi obrabiarek ze sterowaniem FANUC powinno zapoznać kursantów z najnowocześniejszymi metodami i technologiami wykorzystywanymi do nauki programowania oraz obsługi tokarek i frezarek sterowanych numerycznie wyposażonych w sterowanie FANUC.
- (2) Szkolenie powinno być przeprowadzone z wykorzystaniem stacji roboczych wyposażonych w pełne wersje oprogramowania stosowanego w warunkach przemysłowych.
- (3) Zakres tematyczny kursu obejmować powinien następujące zagadnienia (dopuszcza się rozciągnięcie szkolenia w określonym przedziale czasowym, jednak nie innym niż okresy podane poniżej dla właściwych części tematycznych):
 - a. Szkolenie w zakresie programowania i obsługi obrabiarek ze sterowaniem FANUC – toczenie (czas trwania 4 dni).
 - i. Omówienie ekranów sterowania FANUC. Panel sterowania – omówienie ekranów i zasad poruszania się między nimi. Przedstawienie struktury programu i zasad jego tworzenia. Tworzenie programu głównego oraz podprogramów.
 - ii. Omówienie układów współrzędnych maszyny i detalu. Charakterystyczne punkty odniesienia w przestrzeni obrabiarki: punkt zerowy maszyny, punkt zerowy narzędzi, punkt zerowy detalu, punkt referencyjny. Definiowanie i opis narzędzi. Definiowanie narzędzi



- napędzanych. Praca z tabelą narzędzi. Montaż i demontaż narzędzi skrawających. Praca z sondą narzędziową.
- iii. Podstawy programowania. Struktura programu NC, funkcje przygotowawcze „G”, funkcje pomocnicze „M”, „S”, „T”, „F”, Programowanie we współrzędnych absolutnych i inkrementalnych. Interpolacja liniowa i kołowa.
 - iv. Kompensacja promienia narzędzia. Obróbka zgrubna i wykańczająca. Gwintowanie i cykle gwintowania (gwinty zewnętrzne, wewnętrzne, gwinty stożkowe). Toczenie i cykle tokarskie. Wytaczanie zgrubne i dokładne. Edycja programów – zgrywanie, kopiowanie, przenoszenie.
 - v. Podstawy programowania z wykorzystaniem makropoleceń użytkownika. Przechodzenie pomiędzy podstawowymi ekranami, ekrany Manual Guide, edycja programów, zgrywanie, kopiowanie, przenoszenie, programowanie toczenia i cykle tokarskie. Programowanie konturu bez pełnej definicji wymiarów.
 - vi. Graficzna symulacja obróbki, przekroje. Trójwymiarowa symulacja obróbki. Ustawianie punktów zerowych detalu, ustawianie kompensacji narzędzia, konwersja programu z Manual Guide do formatu ISO.
 - vii. Programowanie z osiami obrotowymi i napędzanymi narzędziami, wykorzystanie przeciw wrzeciona, ćwiczenia w programowaniu. Zajęcia prowadzone są w sposób, gdzie część teoretyczna poparta jest praktycznymi zadaniami do wykonania przez uczestników szkolenia na symulatorach.
- b. Szkolenie w zakresie programowania i obsługi obrabiarek ze sterowaniem FANUC – frezowanie (czas trwania 4 dni):
- i. Omówienie ekranów sterowania FANUC. Panel sterowania – omówienie ekranów i zasad poruszania się między nimi. Przedstawienie struktury programu i zasad jego tworzenia. Tworzenie programu głównego oraz podprogramów. Omówienie układów współrzędnych maszyny i detalu. Charakterystyczne punkty odniesienia w przestrzeni obrabiarki: punkt zerowy maszyny, punkt zerowy narzędzi, punkt zerowy detalu, punkt referencyjny.
 - ii. Definiowanie i opis narzędzi. Praca z tabelą narzędzi. Praca z sondą przedmiotową. Definiowanie cykli sondy przedmiotowej. Montaż i demontaż narzędzi skrawających. Praca z sondą narzędziową.
 - iii. Podstawy programowania. Struktura programu NC, funkcje przygotowawcze „G”, funkcje pomocnicze „M”, „S”, „T”, „F”, Programowanie we współrzędnych absolutnych i inkrementalnych. Interpolacja liniowa i kołowa. Kompensacja promienia narzędzia.
 - iv. Obróbka zgrubna i wykańczająca. Gwintowanie i cykle gwintowania. Programowanie dla wybranych detali w systemie programowania technologicznego FANUC:- kompensacja promienia narzędzia, programowanie z wykorzystaniem funkcji kompensacji promienia narzędzia.
 - v. Opracowanie technologii dla obróbki wybranych elementów: strategia obróbki, dobór narzędzi i parametrów, programowanie z wykorzystaniem cykli obróbczych, powtórzenia części programów i zasady stosowania podprogramów. Edycja programów. Podstawy programowania z wykorzystaniem makropoleceń użytkownika.
 - vi. Przechodzenie pomiędzy podstawowymi ekranami, ekrany Manual Guide, edycja programów, zgrywanie, kopiowanie, przenoszenie. Programowanie frezowania i cykle frezarskie, programowanie konturu bez pełnej definicji wymiarów.



- vii. Graficzna symulacja obróbki, przekroje. Ustawianie punktów zerowych, ustawianie kompensacji narzędzia, konwersja programu z Manual Guide do formatu ISO. Ćwiczenia w programowaniu. Edycja programu obróbki z możliwością zastosowania nakładki Manual Guide. Kontrola wymiarów oraz ewentualne poprawki w korektorach narzędzi. Nauka programowanie frezarek pięcioosiowych - programowanie indeksowane. Cykle pomiarowe dla obrabianych elementów i narzędzi.
- (4) Zajęcia prowadzone winny być w sposób, gdzie część teoretyczna poparta jest praktycznymi zadaniami do wykonania przez uczestników szkolenia na maszynach.

CZĘŚĆ III: Warsztaty szkoleniowe z zakresu programowania i obsługi programu EdgeCAM – liczba uczestników 3 osoby, czas trwania warsztatów to 5 dni, 8 godzin lekcyjnych (45 min.) zajęć dziennie (łącznie 40 godzin lekcyjnych warsztatów szkoleniowych)

- (1) Szkolenie w zakresie zakresu programowania i obsługi programu EdgeCAM powinno składać się z dwóch części:
- a. 30 godzin zajęć na poziomie odpowiednim dla grupy;
 - b. wykonanie przez uczestników kursu z wykorzystaniem oprogramowania EdgeCAM 2018 samodzielnej, monitorowanej przez trenera pracy własnej w wymiarze 10 godzin.
- (2) Zakres tematyczny kursu obejmować powinien następujące zagadnienia:
- a. Przypomnienie w tematach: wczytanie pliku detalu 2D i 3D dla toczenia i frezowania.
 - b. Przygotowanie detalu w module do modelowania, podstawowa i zaawansowana modyfikacja wczytanego pliku detalu, definicja zera, półfabrykatu, ustalenie zakresu obróbki, wyszukiwanie cech, przejście do trybu obróbki.
 - c. Magazyn narzędzi. Dobór narzędzi i parametrów obróbki, wpływ wyboru narzędzi na wydajność obróbki, optymalizacja doboru narzędzi.
 - d. Przypomnienie dotyczące podstawowych cykli obróbkowych (planowanie, zgrubny). Wykorzystanie większej ilości cykli, przykłady wykorzystania zaawansowanych cykli obróbki dla toczenia i frezowania. Symulacja obróbki. Optymalizacja programu na podstawie analizy symulacji obróbki.
 - e. Ćwiczenia z wykrywania błędów we wcześniej przygotowanych programach,
 - f. Zaawansowane przykłady obróbki dla tokarki (w tym oś C) oraz frezarki 3-osiowej.
 - g. Obróbka na centrum tokarskim z napędzanymi narzędziami, obróbka z przechwytem.
 - h. Obróbka 5 osiowa na frezarce – zaawansowane przykłady.
 - i. Pisanie tekstów, obróbka tekstów, rzutowanie ścieżek tekstu.
 - j. Transmisja programu NC do obrabiarki, Informacji o postprocesorach.
 - k. Praca na obrabiarce sterowanej numerycznie, wczytanie programu ustawienia maszyny CNC , ręczna korekta programu NC w zakresie parametrów obróbki, optymalizacja obróbki, pomiar czasu obróbki.
 - l. Zaawansowane przykłady programowania obrabiarki CNC bezpośrednio na sterowniku obrabiarki (zgodnie z G-codami dla obróbki toczenia). Napisanie zaawansowanego programu na podstawie dokumentacji 2D.
 - m. Pisanie programu z wykorzystaniem zaawansowanych cykl obróbkowych i funkcji programowania konwersacyjnego (wykorzystanie nakładki ShopTurn i ShopMill).

- n. Zaawansowane ćwiczenia z optymalizacji obróbki poprzez zmianę parametrów obróbki i narzędzi.
- (3) Zajęcia prowadzone winny być w sposób, gdzie część teoretyczna poparta jest praktycznymi zadaniami do wykonania przez uczestników szkolenia na obrabiarce sterowanej numerycznie posiadanej przez Zamawiającego i z wykorzystaniem odpowiedniego oprogramowania komputerowego.
 - (4) Na pierwszych zajęciach wymaga się od Wykonawcy przeprowadzenie egzaminu testowego, sprawdzającego wiedzę początkową uczestników kursu.
 - (5) Wykonawca w trakcie zajęć prowadził będzie ćwiczenia praktyczne z wykorzystaniem specjalistycznego oprogramowania CAM (EdgeCAM), omawiał prace wykonywane przez uczestników kursu samodzielnie i pod nadzorem trenera, przeprowadzał zadania sprawdzające umiejętności oraz wiedzę pozyskaną podczas szkolenia. Szkolenie zakończy egzamin testowy sprawdzający wiedzę z zakresu tematyki kursu.

III. NAZWA I KOD CPV DOTYCZĄCY PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

80500000-9 - Usługi szkoleniowe

IV. WYMAGANIA STAWIANE WYKONAWCY

dotyczy CZĘŚCI I oraz CZĘŚCI II

1. Wykonawca lub osoby wykonujące zamówienie w imieniu Wykonawcy muszą posiadać wyższe wykształcenie oraz udokumentowane, co najmniej dwuletnie, doświadczenie w prowadzeniu szkoleń merytorycznie związanych z przedmiotem zamówienia.
2. Na potwierdzenie wymogu, o którym mowa w ppkt. 1, Wykonawca zobowiązany jest dołączyć do oferty referencje lub inny dokument potwierdzający posiadane doświadczenie oraz należyte wykonanie usługi.
3. Uwzględnienia w kosztach usługi: łącznych kosztów zatrudnienia nauczyciela/trenera i kosztów opracowania programu oraz materiałów dydaktycznych, kosztów ew. dojazdu, zakwaterowania wraz z wyżywieniem nauczyciela/trenera. Należy przyjąć założenie, że maksymalna dzienna liczba godzin lekcyjnych szkolenia nie może przekroczyć 8 godzin oraz, że zajęcia będą się odbywać w dni robocze.
4. Wyposażenia uczestników szkolenia w niezbędne materiały szkoleniowe w języku polskim (materiały w formie elektronicznej lub papierowej).
5. Wcześniejszego uzgodnienia z Zamawiającym terminu szkolenia (w dni robocze: od poniedziałku do piątku w godzinach: 7:30 ÷ 15:30).
6. Przygotowania i przedłożenia do akceptacji Zamawiającemu (przed przystąpieniem do wykonania zamówienia):
 - programu szkolenia obejmującego treści tematyczne odpowiednie do poziomu prowadzonego szkolenia,
 - treści i formy materiałów edukacyjnych dla słuchaczy.
7. Dyspozycyjności w godzinach prowadzenia szkolenia.
8. Prowadzenia szkolenia w formie zgodnej z programem.
9. Zapewnienia sali szkoleniowej, sprzętu (stacje robocze wyposażone w pełne wersje oprogramowania stosowanego w warunkach przemysłowych), oprogramowania oraz zaplecza technicznego, niezbędnego do realizacji szkolenia.
10. Sprawowania nadzoru nad frekwencją słuchaczy poprzez prowadzenie imiennej listy obecności z ich podpisami.



Projekt „Nowa jakość kształcenia – podniesienie kompetencji studentów i pracowników Politechniki Świętokrzyskiej”
nr POWR.03.05.00-00-Z224/18

11. Dokumentowania postępów czynionych przez słuchaczy – poprzez organizowanie okresowych sprawdzianów oraz wystawienie ocen końcowych w protokole ocen.
12. Wystawienia słuchaczom imiennych certyfikatów, potwierdzających pomyślne ukończenie szkolenia.

dotyczy CZĘŚCI III

1. Wykonawca lub osoby wykonujące zamówienie w imieniu Wykonawcy muszą posiadać wyższe wykształcenie oraz udokumentowane, co najmniej dwuletnie, doświadczenie w prowadzeniu szkoleń merytorycznie związanych z przedmiotem zamówienia.
2. Na potwierdzenie wymogu, o którym mowa w ppkt. 1, Wykonawca zobowiązany jest dołączyć do oferty referencje lub inny dokument potwierdzający posiadane doświadczenie oraz należyte wykonanie usługi.
3. Wykonawca kursu musi posiadać status Autoryzowanego Ośrodka Szkolenia dla oprogramowania EdgeCAM (autoryzacja producenta oprogramowania lub autoryzowanego partnera producenta oprogramowania), potwierdzony stosownym oświadczeniem i certyfikatem autoryzacyjnym.
4. Uwzględnienia w kosztach usługi: łącznych kosztów zatrudnienia nauczyciela/trenera i kosztów opracowania programu oraz materiałów dydaktycznych, oprogramowania, kosztów ew. dojazdu, zakwaterowania wraz z wyżywieniem nauczyciela/trenera. Należy przyjąć założenie, że maksymalna dzienna liczba godzin lekcyjnych szkolenia nie może przekroczyć 8 godzin oraz, że zajęcia będą się odbywać w dni robocze.
5. Wykonawca zapewnia wszystkim uczestnikom kursu materiały dydaktyczne oraz legalną, pełną wersję oprogramowania na jakim prowadzony będzie kurs na czas nie krótszy niż 6 miesięcy. Szkolenie powinno być przeprowadzone z wykorzystaniem oprogramowania EdgeCAM w wersji nie starszej niż EdgeCAM 2018R2.
6. Wykonawca zapewnia nieodpłatnie salę ze sprzętem komputerowym i właściwym oprogramowaniem oraz dostęp do obrabiarki sterowanej numerycznie, jak również zaplecze techniczne, niezbędne do realizacji szkolenia.
7. Wcześniejszego uzgodnienia z Zamawiającym terminu szkolenia (w dni robocze: od poniedziałku do piątku w godzinach: 7:30 ÷ 15:30).
8. Przygotowania i przedłożenia do akceptacji Zamawiającemu (przed przystąpieniem do wykonania zamówienia):
 - programu szkolenia obejmującego treści tematyczne odpowiednie do poziomu prowadzonego szkolenia,
 - treści i formy materiałów edukacyjnych dla słuchaczy.
9. Dyspozycyjności w godzinach prowadzenia szkolenia.
10. Prowadzenia szkolenia w formie zgodnej z programem.
11. Sprawowania nadzoru nad frekwencją słuchaczy poprzez prowadzenie imiennej listy obecności z ich podpisami.
12. Dokumentowania postępów czynionych przez słuchaczy – poprzez organizowanie okresowych sprawdzianów oraz wystawienie ocen końcowych w protokole ocen.
13. Wystawienia słuchaczom imiennych certyfikatów, potwierdzających pomyślne ukończenie szkolenia - Certyfikat Autoryzowanego Ośrodka Szkolenia dla oprogramowania EdgeCAM (autoryzacja producenta oprogramowania lub autoryzowanego partnera producenta oprogramowania).

V. TERMIN WYKONANIA ZAMÓWIENIA

Termin wykonania przedmiotu zamówienia do dnia **31.12.2019 r.**



Projekt „Nowa jakość kształcenia – podniesienie kompetencji studentów i pracowników Politechniki Świętokrzyskiej”
nr POWR.03.05.00-00-Z224/18

VI. TERMIN ZWIĄZANIA OFERTĄ

Wykonawca, który złożył ofertę pozostaje nią związany przez okres 30 dni od daty upływu terminu do składania ofert określonego w zapytaniu. Zamawiający może zwrócić się do Wykonawców o przedłużenie terminu związania ofert, jednak o okres nie dłuższy niż 60 dni.

VII. OPIS SPOSOBU PRZYGOTOWANIA OFERTY

1. Wykonawca przedłoży tylko jedną ofertę.
2. Cena oferty przedstawiona przez Oferenta obejmuje wszystkie koszty przeprowadzenia szkolenia.
3. Oferta winna być sporządzona zgodnie z wymogami ogłoszenia na **FORMULARZU OFERTY**, stanowiącym załącznik nr 1 do zapytania.
4. Oferta powinna być sporządzona w języku polskim.
5. Wszystkie strony oferty, naniesione poprawki lub korekty błędów i skreślenia muszą być parafowane przez osoby upoważnione do składania w imieniu Wykonawcy.
6. Wszystkie strony oferty wraz z załącznikami muszą być kolejno ponumerowane.

VIII. KRYTERIA OCENY OFERT

1. Zamawiający dokona oceny ofert według niżej wymienionych kryteriów:

Cena oferty (C) Wartość kryterium (waga) 100%

Podstawą oceny jest cena oferty brutto przedstawiona przez Oferenta, obejmująca wszystkie koszty przeprowadzenia szkolenia. Ocenie podlega wysokość ceny za wykonanie zamówienia, zaoferowana przez Oferenta. Ocena ofert, z punktu widzenia tego kryterium, będzie obliczana jako stosunek wartości najniższej ceny do wartości z oferty badanej z uwzględnieniem wagi za to kryterium, wg wzoru:

$$C = \frac{\text{Cena najniższej oferty}}{\text{Cena badanej oferty}} \times 100$$

gdzie: C – wartość punktowa dla kryterium: *Cena oferty*

IX. OPIS SPOSOBU OBLICZANIA CENY

1. Cena ma obejmować wszystkie podatki i inne należności wymagane przepisami prawa.
2. Zamawiający informuje, iż na podstawie art. 43 ust 1 pkt. 29 lit. c ustawy o podatku od towarów i usług (Dz.U. 2018.2174 tj.), korzysta ze zwolnienia przedmiotowego w zakresie podatku VAT.
3. Cena musi zawierać wszystkie koszty związane z realizacją zamówienia.
4. Cena nie ulega zmianie w okresie obowiązywania umowy.
5. Cena podana w ofercie musi być wyrażona w walucie polskiej.

X. MIEJSCE ORAZ TERMIN SKŁADANIA OFERT

Oferta powinna być przesłana za pośrednictwem poczty elektronicznej na adres: mgraba@tu.kielce.pl do dnia **16.10.2019 r.**, do godz. 12.00.

XI. PRZESŁANKI ODRZUCENIA OFERTY

Zamawiający odrzuca ofertę Wykonawcy, jeżeli:

1. Jej treść nie odpowiada treści zapytania ofertowego, w szczególności jeżeli:



Projekt „Nowa jakość kształcenia – podniesienie kompetencji studentów i pracowników Politechniki Świętokrzyskiej”
nr POWR.03.05.00-00-Z224/18

- a. Wykonawca nie dołączył do oferty referencji lub innego dokumentu potwierdzającego posiadane doświadczenie oraz należyte wykonanie usługi;
 - b. z załączonej do oferty referencji lub innego dokumentu wynikało będzie, że Wykonawca lub osoby wykonujące zamówienie w jego imieniu nie posiadają wymaganego okresu doświadczenia;
 - c. z załączonej do oferty referencji lub innego dokumentu wynikało będzie, że Wykonawca lub osoby wykonujące zamówienie w jego imieniu nie posiadają doświadczenia z zakresu przedmiotu zamówienia.
2. Zawiera rażąco niską cenę lub koszt w stosunku do przedmiotu zamówienia;
 3. Jej złożenie stanowi czyn nieuczciwej konkurencji w rozumieniu przepisów o zwalczaniu nieuczciwej konkurencji;
 4. Zawiera błąd w obliczeniu ceny lub kosztu;
 5. Wykonawca w terminie 3 dni od dnia doręczenia zawiadomienia nie zgodził się na poprawienie oczywistych omyłek pisarskich lub rachunkowych;
 6. Wykonawca w terminie wskazanym przez Zamawiającego nie udzielił wyjaśnień co do rażąco niskiej ceny;
 7. Wykonawca w terminie wskazanym przez Zamawiającego nie udzielił wyjaśnień co do treści złożonych dokumentów;
 8. Wykonawca nie wyraził zgody na przedłużenie terminu związania ofertą;
 9. Jest nieważna na podstawie odrębnych przepisów.

XII. INFORMACJE DOTYCZĄCE UNIEWAŻNIENIA POSTĘPOWANIA

1. Zamawiający unieważni postępowanie w przypadku, gdy:
 - nie złożono żadnej oferty nie podlegającej odrzuceniu,
 - cena najniższej oferty przekracza kwotę, którą Zamawiający może przeznaczyć na sfinansowanie zamówienia,
 - zaistnieje istotna zmiana okoliczności, której Zamawiający nie mógł przewidzieć, powodująca, że prowadzenie postępowania nie leży w interesie publicznym,
 - postępowanie dotknięte jest niemożliwą do usunięcia wadą uniemożliwiającą dalsze prowadzenie postępowania lub zawarcie niepodlegającej unieważnieniu umowy.
2. O unieważnieniu postępowania Zamawiający zawiadamia oferenta, którzy złożył najkorzystniejszą ofertę za pośrednictwem poczty elektronicznej oraz poprzez zamieszczenie stosownej informacji na stronie internetowej BIP Zamawiającego.

XIII. INNE POSTANOWIENIA

1. Zamawiający poprawi w ofercie oczywiste omyłki pisarskie i rachunkowe, o czym zawiadomi Wykonawcę.
2. Zamawiający może zwrócić się do Wykonawcy o wyjaśnienie rażąco niskiej ceny oferty, zaś Wykonawca zobowiązany jest udzielić odpowiedzi w terminie wskazanym przez Zamawiającego, pod rygorem odrzucenia jego oferty.
3. Zamawiający może zwrócić się do Wykonawcy o wyjaśnienie treści złożonych dokumentów w wyznaczonym przez siebie terminie, brak odpowiedzi stanowić będzie podstawę odrzucenia oferty Wykonawcy.
4. Zamawiający będzie prowadził korespondencję z Wykonawcami za pośrednictwem poczty elektronicznej. Zamawiający może żądać od Wykonawców potwierdzenia w formie pisemnej składanej w toku postępowania korespondencji.

XIV. INFORMACJE DOTYCZĄCE WYBORU NAJKORZYSTNIEJSZEJ OFERTY

1. O wyborze najkorzystniejszej oferty Zamawiający zawiadomi oferenta za pośrednictwem poczty elektronicznej.



Projekt „Nowa jakość kształcenia – podniesienie kompetencji studentów i pracowników Politechniki Świętokrzyskiej”
nr POWR.03.05.00-00-Z224/18

2. Zamawiający nie będzie mógł zawrzeć umowy na świadczenie usług z Wykonawcą pozostającym w stosunku pracy z Zamawiającym oraz w przypadku, gdy Wykonawca zamierza zlecić lub powierzyć wykonanie usługi osobie pozostającej w stosunku pracy z Zamawiającym.

KIEROWNIK
projektu
nr POWR.03.05.00-00-Z224/18

dr inż. Grzegorz Sioń

RADCA PRAWNY


Justyna Piłśniak

KL-K-844

04.10.19

