



Strzebielino, 18.04.2017

Postępowanie ofertowe nr. EC/01A/UE/APET/04/2017

**Eurocast Sp. z o.o. zaprasza do składania ofert na dostawę linii do ekstruzji folii
APET w ramach realizacji Projektu pt.:
„Wprowadzenie innowacyjnych folii APET oraz APET/PE o asymetrycznej budowie
przeznaczonych do kontaktów z żywnością”**

Programu Operacyjnego Inteligentny Rozwój, lata 2014-2020
Oś priorytetowa 3 Wsparcie innowacji w przedsiębiorstwach
Działanie 3.2 Wsparcie wdrożeń wyników prac B+R
Poddziałanie 3.2.1 Badania na rynek

SPECYFIKACJA ZAPYTANIA OFERTOWEGO

Zadanie 3

**Zakup linii i urządzeń technologicznych w zakresie produkcji i
konfekcjonowania asymetrycznej folii APET i APET/PE**

Podzadanie 1: Linia do produkcji asymetrycznej folii APET i APET/PE

ZAMAWIAJĄCY :

"EUROCAST" Sp. z o.o.
ul. Wejherowska 9, 84-220 Strzebielino



Projekt współfinansowany ze Środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego w ramach Programu Operacyjnego Inteligentny Rozwój

SPIS TREŚCI

ROZDZIAŁ I.	WSTĘP I OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA
ROZDZIAŁ II.	DYSPOZYCJE DO SPORZĄDZENIA OFERTY
ROZDZIAŁ III.	OPIS SPOSOBU OBLICZANIA CENY OFERTY I KRYTERIA OCENY OFERT
ROZDZIAŁ IV.	WYMAGANIA ZAMAWIAJĄCEGO
ROZDZIAŁ V.	SKŁADANIE OFERT
ROZDZIAŁ VI.	POSTĘPOWANIE OFERTOWE



ROZDZIAŁ I. WSTĘP I OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

1. WSTĘP i przedmiot zapytania ofertowego

Postępowanie o udzielenie zamówienia prowadzone jest w trybie zapytania ofertowego zgodnie z zasadą konkurencyjności dla zamówień powyżej 50 000,00 PLN netto. Projekt będzie współfinansowany ze Środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego w ramach Programu Operacyjnego Inteligentny Rozwój 2014-2020.

Przedmiotem niniejszego zamówienia jest **dostawa linii do produkcji asymetrycznej folii APET i APET/PE** w ramach **Zadania nr 3** Projektu – Zakup linii i urządzeń technologicznych w zakresie produkcji i konfekcjonowania asymetrycznej folii APET i APET/PE, **Podzadania nr 1** Linia do produkcji asymetrycznej folii APET i APET/PE.

2. Postanowienia ogólne

W Specyfikacji i we wszystkich dokumentach z nią związanych następujące słowa i zwroty oznaczają:

ZAMAWIAJĄCY (Inwestor) - "EUROCAST" Sp. z o.o. z siedzibą w 84-220 Strzebielino, ul. Wejherowska 9,
Dostawca (Ofereant, Wykonawca) - osoba prawna, która ubiega się o udzielenie zamówienia, złożyła ofertę lub zawarła umowę z zamawiającym w sprawie niniejszego zamówienia,

DOKUMENTACJA – oznacza: ofertę, specyfikację, dokumentację projektową

OFERTA - oznacza zestaw wszystkich załączników, oświadczeń, wzorów i dokumentów żądanych przez Zamawiającego w Specyfikacji, wypełnionych ściśle z jego wymaganiami i na warunkach tam określonych wraz z wycenioną propozycją Dostawcy wykonania Przedmiotu Zamówienia, złożoną przez Dostawcę w sposób określony w Specyfikacji w wyniku przystąpienia do niniejszego postępowania ofertowego.

SPECYFIKACJA - oznacza niniejszą Specyfikację istotnych warunków zamówienia oraz wszelkie załączniki, wzory, formularze i inne dokumenty, które stanowią jej integralną część.

PRZEDMIOT ZAMÓWIENIA - oznacza dostawę linii do produkcji asymetrycznej folii APET i APET/PE, w sposób i na warunkach określonych szczegółowo w pkt. 3 ROZDZIAŁU I oraz w ROZDZIALE II Specyfikacji i odpowiednich załącznikach.

CENA oferty - oznacza kwotę należną do zapłaty Dostawcy, wyrażoną w PLN lub EUR za wykonanie i dostarczenie przedmiotu zamówienia, zgodnie z postanowieniami specyfikacji i UMOWY.

UMOWA - zgodne, wyrażone na piśmie oświadczenie woli Zamawiającego i Dostawcy określające w swojej treści warunki wykonania i dostawy linii do produkcji asymetrycznej folii APET i APET/PE, w ustalonym terminie i za uzgodnionym wynagrodzeniem.



3. Specyfikacja przedmiotu zamówienia.

Specyfikacja linii do ekstruzji sztywnej i spienionej folii APET:

3.1. Surowce.

- A-PET: płatki tworzywa butelkowego PET i/lub płatki z procesu termoformowania i/lub płatki z preform butelek PET i/lub granulaty oryginalny PET.
- C-PET płatki tworzywa PET i/lub granulaty oryginalny PET,
- PET-G płatki tworzywa PET i/lub granulaty oryginalny PET.

3.2. Gwarantowany zakres grubości produkowanych folii.

- 70µm ÷ 150µm proces produkcji folii A-PET (Proces Cast),
- 150µm ÷ 1200µm proces produkcji folii A-PET (Proces kalandrowania),
- 300µm ÷ 1200µm proces produkcji spienionej folii APET (wtrysk gazu),
- Przeznaczenie produkowanych folii : termoformowanie, maszyny FFS, laminacja, druk, metalizacja.

3.3. Gwarantowana szerokość finalna nawoju folii.

- 1500mm,
- min. szerokość 800mm z wewnętrznym systemem deckling + odcinanie brzegów,

3.4. Struktura warstw folii i wydajność.

- Layer A: A-PET granulaty oryginalny PET z jednośrubowym ekstruderem o wydajności maksymalnej nie mniejszej niż 15% całkowitej wydajności linii.
- Layer B: A-PET recyklat zgodnie z pkt.3.1 z dwuśrubowym ekstruderem o wydajności maksymalnej nie mniejszej niż 55% całkowitej wydajności linii.
- Layer C (Spieniona) : A-PET recyklat zgodnie z pkt. 3.1 z dwuśrubowym ekstruderem o wydajności maksymalnej nie mniejszej niż 35% całkowitej wydajności linii.
- Struktura warstw :
- A-B-C-B-A
- A-C-B-B-A
- A-B-C-B-B

3.5. Gwarantowane wydajności linii A-PET dla struktury A-B-C-B-A, szerokość nawoju 1500mm.

- min. wydajność dla grubości 150-180µm : 1000kg/h
- min. wydajność dla grubości 180-300µm : 1100kg/h
- min. wydajność dla grubości 300µm-600µm: 1500kg/h
- min. wydajność dla grubości 600-1200µm : 1100kg/h

3.6. Podstawowe dane techniczne linii.

- napięcie: 400 V – 50 Hz



Projekt współfinansowany ze Środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego w ramach Programu Operacyjnego Inteligentny Rozwój

- kolor rozdzielni elektrycznych: szary RAL7035
- systemy bezpieczeństwa: żółty,
- oprogramowanie, instrukcje, opisy przycisków : język Polski,
- centralizacja przyłączy technologicznych (energia elektryczna, woda lodowa, sprężone powietrze),

3.7. Techniczny opis składników linii.

3.7.1. 5 (3+2) komponentowy system dozowania dla dwuśrubowych ekstruderów B & C.

- 3 grawimetryczne "wagowe" układy dozowania przeznaczone dla surowca pkt.3.1 minimalnie 2 systemy dla recyklatu. Wszystkie systemy odporne na min.150C gorący materiał,
- 2 grawimetryczne "wagowe" układy dozowania dla dodatków w formie granulatu,
- 1 grawimetryczny "wagowy" układ dozowania dla dodatków w formie granulatu (tylko dla ekstrudera C)
- Separator zanieczyszczeń metalicznych dla systemów dozowania płatków butelkowych,
- Platforma obsługi, kompletna ze schodami i poręczami,
- Samonośna konstrukcja dla 6-ciu układów dozujących odporna na wibracje,
- Rozdzielnia elektryczna z zdalnym sterowaniem i sterowaniem zintegrowanym z głównym panelem,
- Klimatyzowana powietrze-powietrze rozdzielnia elektryczna,

3.7.2. Układ suszący dla granulatów oryginal PET i płatków tworzywa butelkowego dla ekstrudera C.

- Rozmiar dostosowany do wydajności ekstrudera C,

3.7.3. Dwuśrubowy ekstruder.

- Cylinder ekstrudera zawiera azotowane stalowe sektory (specjalny stop o niskim stopniu zużycia podczas eksploatacji), dwie strefy próżniowego odgazowania.
Silnik prądu zmiennego,

3.7.4. Wysokowydajny próżniowy system odgazowania dla ekstruderów dwuśrubowych.

- Wydajność układu : stopień zawilgocenia surowca min. 7.000 ppm dla max. wydajności,
- Cyfrowa i analogowa wizualizacja wartości podciśnienia dla dwóch stref odgazowania.
- Zapasowe pompy dla zachowania ciągłości produkcji.

3.7.5. Samoczyszczający automatyczny system filtrujący typu "Backflush" do pracy ciągłej.

- Wymiary systemu dobrane do współpracującego ekstrudera,

3.7.6. Pompa tworzywa.

- Wymiary system dobrane do współpracującego ekstrudera,
- Silnik prądu zmiennego,



3.7.7. System dozowania i suszenia dla ekstrudera jednośrubowego.

- Objęściowy lub grawimetryczny układ dozowania - do 3 komponentów..
- 1 układ (do 100% wydajności ekstrudera) przeznaczony do gorącego granulatu (min.150C) oryginał PET,
- Min.2 układy dozowania (do 10% całkowitej wydajności ekstrudera) dla dodatków w formie granulatu,
- Rozdzielnia elektryczna ze zdalnym sterowaniem I zarządzaniem zintegrowanym z głównym panelem,
- Układ suszący dobrany do wydajności ekstrudera,

3.7.8. Jednośrubowy ekstruder.

- Cylinder ekstrudera : wykonanie azotowana stal,
- Śruba ekstrudera : wysokiej sprawności,
- Silnik prądu zmiennego ,

3.7.9. Hydrauliczny automatyczny system filtrujący.

- Wymiary systemu dobrane do współpracującego ekstrudera.
- System umożliwi pracę ciągłą bez zatrzymania produkcji podczas zmiany filtrów,.

3.7.10. Pompa tworzywa.

- Wymiary pompy dobrane do współpracującego ekstrudera,
- Silnik prądu zmiennego,

3.7.11. Blok łączący warstwy zasilający głowicę.

- Odpowiedni do produkcji folii z maksymalnie 5-cioma warstwami (3 ekstrudery)
- Odpowiedni dla konfiguracji warstw : **ABCBA, ABCBB, ACBBA**.

3.7.12. Głowica wylewająca.

- Wykonanie stal wysokiej jakości, specjalne wykonanie gwarantujące wysoką jakość produkcji przy zachowaniu wysokiej sprawności i jakości wyrobu gotowego,
- Max szerokość finalna nawoju folii: 1500mm
- Wewnętrzny system redukcji szerokości (1 zestaw dla grubości folii 150µm up to 600µm i 1 zestaw dla grubości folii 600µm up to 1200µm)

3.7.13. Konstrukcja do otwarcia głowicy bez demontażu z linii.

3.7.14. System spieniania.

- System dozowania gazu do ekstrudera z czujnikami i sterowaniem,



3.7.15. Zespół walców do formowania folii.

- Konfiguracja – 3 walce z systemem czyszczenia powierzchni 2 walców wejściowych,
- Walec wejściowy : wysoka sprawność chłodzenia,
- Walec środkowy : wysoka sprawność chłodzenia,
- Walec wyjściowy : wysoka sprawność chłodzenia,
- Chromowana powierzchnia walców,
- Regulowane szczeliny,,

3.7.16. Dodatkowe walce chłodzące.

- Chromowana powierzchnia,
- Napęd silniki prądu zmiennego,

3.7.17. Listwy antystatyczne.

3.7.18. Układ laminacji folii PE na gorąco (poza zespołem walców).

- Układ dwóch odwijarek z wałkami pneumatycznymi 6", układ regulacji naciągów folii,
- Min. wartość delaminacji folii APET/PE : 4N/15mm w oparciu o folię PE produkowaną w firmie Eurocast,

3.7.19. System aktywacji folii typu korona.

- Aktywacja folii PE na jednej stronie.
- Min. moc 6kW,

3.7.20. System aktywacji folii typu korona.

- Aktywacja folii APET : przygotowanie konstrukcji,
- Min. moc 6kW,

3.7.21. System cięcia brzegów folii.

- 2 obracające się ostrza – odpowiedni dla zakresu grubości (150µm÷1200µm),

3.7.22. System mielenia brzegów folii.

- Min. wydajność 250Kg/h
- 2 wejścia podawania z niezależnym systemem naprężającym ze sterowaniem laserowym,,
- Wentylator do podawania zmielonych brzegów folii,
- Cyklon z filtrem,
- Stacje big-bag,

3.7.23. System pomiaru grubości.

- System kontroli grubości oparty o czujnik powietrzny lub laserowy,
- Bezpośredni pomiar grubości folii w mikronach,
- Odpowiedni dla folii sztywnych i miękkich, transparentnych, kolorowych,.



Projekt współfinansowany ze Środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego w ramach Programu Operacyjnego Inteligentny Rozwój

- Przemysłowy komputer PC (parametry procesu i parametry archiwalne) z drukarką,

3.7.24. System cięcia.

- 3 obracające się ostrza – odpowiedni dla zakresu grubości (150µm÷1200µm) – umieszczony przed systemem nawijania folii przeznaczony do odcinania brzegów folii i cięcia centralnego,
- Układ wizualizacji pozycji noży,

3.7.25. System mielenia brzegów folii.

- Min. wydajność 250Kg/h
- 2 wejścia podawania z niezależnym systemem naprężającym ze sterowaniem laserowym,,
- Wentylator do podawania zmielonych brzegów folii,
- Cyklon z filtrem,
- Stacje big-bag,

3.7.26. System nawijania folii.

- Odpowiedni do nawijania min. dwóch użytków folii,
- Akumulator,
- Zestaw listw antystatycznych,
- Układ sterowania naciągami folii,
- Zaprojektowany dla wałków rozprężnych 3" i 6",
- Max średnica nawijania 1200mm,
- Automatyczne cięcie,
- Wózki nawijaka,
- Nawijanie w trybie dystansu,

3.7.27. Główna rozdzielnia elektryczna.

- Ochrona IP54 z powietrznym systemem klimatyzacji.

3.7.28. Powietrzny system klimatyzacji dla rozdzielni elektrycznych.

3.7.29. Komponenty dla zagwarantowania ciągłości produkcji.

- Gumowa rolka laminacji,

3.7.30. System podawania surowca (30m odległość).

- Stacja dmuchaw dla obsługi podawania do ekstruderów A&B&C,

3.7.31. System do produkcji giętkiej folii APET.

- Próżniowy odciąg i elektrostatyczny układ dociskowy.

3.8. Zabezpieczenia.

- Awaryjny stop : przyciski,
- Aktywne systemy bezpieczeństwa,



Projekt współfinansowany ze Środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego w ramach Programu Operacyjnego Inteligentny Rozwój

- CE certyfikacja zgodnie z aktualnym ustawodawstwem UE i międzynarodowymi standardami bezpieczeństwa,

3.9. Instrukcja eksploatacji

- 2 papierowe kopie w języku polskim i jedna w języku angielskim z płytą CD zawierającą instrukcję eksploatacji, schematy elektryczne, pneumatyczne, hydrauliczne,

3.10. Oprogramowanie

- Kopia kompletnego aktualnego oprogramowania z opisami zostanie dostarczona po rozruchu maszyny.

3.11. Max.wymiary maszyny.

- Długość : 36m
- Szerokość : 9m
- Wysokość : 9m

Ostateczny lay-out maszyny musi uwzględniać wymiary i konstrukcję hali..



ROZDZIAŁ II . DYSPOZYCJE DO SPORZĄDZENIA OFERTY

Dostawca przygotowując ofertę winien uwzględnić poniższe uwagi Zamawiającego:

1. Pożądany przez Zamawiającego termin wykonania zamówienia: **max. 15 miesięcy**. Dostawa i podpisanie protokołu odbioru maszyny nie później niż **31.08.2018**.
2. Dostawca wraz z ofertą powinien dostarczyć wstępną dokumentację linii: lay-out linii, lay-out przyłączy oraz wstępny projekt fundamentu.
3. Dostawca powinien dostarczyć pełną ostateczną dokumentację linii: lay-out linii, lay-out przyłączy oraz projekt fundamentu, nie później niż 2 miesiące po podpisaniu umowy.
4. Dostawca powinien złożyć ofertę wraz ze szczegółowym opisem materiałów wraz z nazwami producentów poszczególnych komponentów planowanych do użycia przy budowie maszyny jak również uwzględnić wszystkie parametry techniczne zgodnie z zaleceniami Zamawiającego wyszczególnionymi w Specyfikacji (ROZDZIAŁ I pkt.3).
5. W ofercie prosimy o podanie proponowanego terminu i sposobu płatności.
6. Oferta winna być sporządzona na piśmie i podpisana przez osobę upoważnioną do reprezentowania firmy .
7. Oferent zostaje związany złożoną przez siebie ofertą **60 dni**, licząc od terminu, do którego można składać oferty.

ROZDZIAŁ III . SPOSÓB OBLICZANIA CENY OFERTY I KRYTERIA OCENY OFERT

1. Sposób obliczania ceny:

Wykonawca w przedstawionej Ofercie winien zaferować cenę kompletną, jednoznaczną i ostateczną, która powinna obejmować:

- gwarancję bankową wykonanych przedpłat,
- wykonanie przedmiotu zamówienia zgodnie ze Specyfikacją oraz Dyspozycjach do sporządzenia oferty
- ubezpieczenie i transport do siedziby Zamawiającego,
- montaż i odbiór linii (min. 5 prób, każda min.4godz. ciągłej jakościowej produkcji) potwierdzony protokołem odbioru podpisanym przez Zamawiającego
- gwarancją min. 12 miesięcy
- wstępne próby produkcji folii z użyciem surowca w siedzibie Dostawcy min. 3 próby, każda trwająca min.4godz. ciągłej jakościowej produkcji,
-

Cena oferty winna być wyrażona w złotych polskich bądź w euro, rozbitą na netto, brutto oraz VAT zgodnie z obowiązującą stawką. W przypadku otrzymania ofert w PLN oraz EUR, oferty z cena wyrażoną w euro zostaną przeliczone na PLN zgodnie z kursem NBP na dzień składania ofert.



Projekt współfinansowany ze Środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego w ramach Programu Operacyjnego Inteligentny Rozwój

2. Zamawiający dokona wyboru oferty w oparciu o kryteria oraz kalkulację według poniższej tabeli:

Tabela kalkulacji ofert :

	Kryterium - opis	Max. punkty	Sposób przyznawania punktacji
1	Cena netto	60	Punkty będą liczone oddzielnie dla każdej z ofert. Oferty z ceną pomiędzy najwyższą i najniższą otrzymają ilość punktów wyliczoną proporcjonalnie wg następującego wzoru: cena oferty z najniższą ceną/cena oferty ocenianej x 60
2.	Gwarancja należytego wykonania umowy min. 10% wartości umowy w okresie 12 miesięcy od podpisania protokołu odbioru końcowego	15	Max. ilość punktów otrzymają oferty spełniające wymagania
3.	Warunki płatności	5	Max. ilość punktów otrzyma oferta z najniższą kwotą przedpłaty (minimalna przedpłata przed dostawą)
4.	Możliwość wykonania 3 wstępnych prób produkcji folii z użyciem surowca według receptur Zamawiającego w siedzibie Dostawcy, każda próba trwająca min. 4 godz.	20	Max. ilość punktów otrzymają oferty spełniające wymagania
5	Oddziaływanie na środowisko - zużycie energii elektrycznej na 1kg wyprodukowanej folii	20	Max. ilość punktów otrzyma oferta linii z najniższym zużyciem energii elektrycznej na 1kg produkowanej folii.
	Suma	120	



ROZDZIAŁ IV. WYMAGANIA ZAMAWIAJĄCEGO

1. Warunki wymagane od Wykonawców ubiegających się o udzielenie zamówienia

O udzielenie zamówienia mogą ubiegać się wykonawcy, którzy spełniają następujące warunki:

- wykonawca musi wykazać się wykonaniem w ostatnich 3 latach, co najmniej trzech zadań o charakterze i złożoności porównywalnej z przedmiotem zamówienia tj. wykazanie się wykonaniem dostawy przynajmniej trzech linii do produkcji folii APET i APET/PE o porównywalnych parametrach, popartych weryfikowalnymi referencjami, o wartości nie niższej niż 3 mln Euro w tym przynajmniej 1 linii do produkcji spienionej folii APET i APET/PE metodą wtrysku gazu.
- spełniają warunki określone w „specyfikacji zapytania ofertowego”
- udzielił gwarancji na wykonany przedmiot zamówienia;
- nie są powiązani kapitałowo lub osobowo z Zamawiającym.

Przez powiązania kapitałowe lub osobowe rozumie się wzajemne powiązania między beneficjentem lub osobami upoważnionymi do zaciągania zobowiązań w imieniu beneficjenta lub osobami wykonującymi w imieniu beneficjenta 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 co najmniej 5 % udziałów lub 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 drugiego stopnia lub powinowactwa drugiego stopnia w linii bocznej lub w stosunku przysposobienia, opieki lub kurateli.

2. Dokumenty wymagane od Wykonawcy :

Zamawiający wymaga, aby każdy z Wykonawców składający Ofertę na Przedmiot Zamówienia, złożył następujące dokumenty:

- a) Ofertę podpisaną przez upoważnionego przedstawiciela (- li).
- b) Referencje i potwierdzenie spełnienia wymagań określonych w Rozdziale IV.

Zamawiający nie dopuszcza składania ofert częściowych ani wariantowych.

Zamawiający nie dopuszcza możliwości udzielania zamówień uzupełniających.

ROZDZIAŁ V. SKŁADANIE OFERT

Miejsce i termin składania ofert

Oferty wraz z dokumentami potwierdzającymi spełnienie warunków udziału w postępowaniu należy przesłać drogą elektroniczną na adres euroadcast@euroadcast.pl lub pocztą na adres firmy „Eurocast” Sp. z o.o., ul. Wejherowska 9, 84-220 Strzebielino, bądź składać osobiście w zamkniętych kopertach z dopiskiem „Oferta” w recepcji firmy Eurocast Sp. z o.o. w terminie do **20.05.2017**.



Projekt współfinansowany ze Środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego w ramach Programu Operacyjnego Inteligentny Rozwój

Osobami uprawnionymi do kontaktu z oferentami ze strony Inwestora są:

- 1 Dyrektor Operacyjny: Piotr Szymczak , tel. +48 601 68 78 59
e-mail: piotrszymczak@eurocast.pl
- 2 Katarzyna Kurzelewska tel. +48 603 580 962
e-mail: katarzynakurzelewska@eurocast.pl

Koszty sporządzenia Oferty: Wykonawca ponosi wszelkie koszty związane z przygotowaniem i złożeniem oferty.

ROZDZIAŁ VI . POSTĘPOWANIE OFERTOWE

1. Wyjaśnianie ofert:

Dla ułatwienia oceny i porównania złożonych Ofert Zamawiający może, według swojego uznania, zwrócić się do każdego Wykonawcy o wyjaśnienie treści złożonej Oferty.

2. Zakaz ujawniania informacji:

Wykonawca nie może ujawnić informacji, stanowiących tajemnicę przedsiębiorstwa Zamawiającego w rozumieniu przepisów o zwalczaniu nieuczciwej konkurencji.

3. Rozstrzygnięcie postępowania:

Postępowanie zostanie rozstrzygnięte w momencie, gdy jego wynik zostanie zatwierdzony przez członka Zarządu Firmy „Eurocast” Sp. z o.o. Wybór oferty będzie udokumentowany protokołem postępowania o udzielenie zamówienia.

4. Zawiadomienie:

O wyborze oferty Zamawiający zawiadomi oferenta niezwłocznie po zatwierdzeniu oferty.

5. Podpisanie umowy:

Podpisanie umowy z wybranym Wykonawcą nastąpi w terminie uzgodnionym przez obie strony.

6. Zamawiający zastrzega sobie prawo unieważnienia postępowania bez podania przyczyn.