

## WIELTON SPÓŁKA AKCYJNA

ul. Rymarkiewicz 6  
98-300 Wieluń  
www.wielton.com.pl  
KRS: 0000225220  
NIP: 899-24-62-770  
REGON: 932842826

### Zapytanie ofertowe 3/INNOMOTO 2/2019

dotyczące wyboru realizatora usługi zaprojektowania form oraz przeprowadzenie symulacji formowania form 6 elementów z zastosowaniem technologii flexformingu/hydroformowania, w ramach realizacji projektu pod nazwą: „Opracowanie technologii hydroformowania wybranych elementów naczepy celem stworzenia innowacyjnej naczepy INNIFLEXTRAILER” którego realizacja jest objęta dofinansowaniem w ramach środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego w ramach Działania 1.2 Programu Operacyjnego Inteligentny Rozwój 2014-2020 - „Sektorowe programy B+R”, Program Sektorowy „INNOMOTO”

#### I. NAZWA ORAZ ADRES ZAMAWIAJĄCEGO

Wielton S.A.  
ul. Rymarkiewicz 6  
98-300 Wieluń  
Tel: 43 843 45 10  
e-mail: [wielton.office@wielton.com.pl](mailto:wielton.office@wielton.com.pl)  
www: <http://www.wielton.com.pl/>

#### II. TRYB UDZIELENIA ZAMÓWIENIA

Postępowanie konkursowe z zachowaniem zasad określonych w *Wytycznych w zakresie kwalifikowalności wydatków w ramach EFRR, EFS oraz FS na lata 2014-2020* (Wytyczne horyzontalne) oraz Wytycznych programowych PO IR.

#### III. DATA PUBLIKACJI ZAPYTANIA

17.04.2019

#### IV. TERMIN SKŁADANIA OFERT

24.04.2019 godz. 23:59

#### V. OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

Kod CPV:  
73100000-3 Usługi badawcze i eksperymentalno-rozwojowe.

#### Zaprojektowanie projektu form do formowania oraz opracowanie symulacji formowania–Badanie przemysłowe

- Zleceniobiorca przygotowuje projekt form oraz opracuje symulacje procesu formowania 6 elementów z zastosowaniem technologii flexformingu/hydroformowania.
- Zleceniodawca wymaga aby proces formowania ww. elementów przebiegał w jednym cyklu, na prasie do flexformingu. Do analiz należy przyjąć zastosowanie prasy o parametrach:
  - Ciśnienie robocze: max. 1000bar, ,

- Stół roboczy o wymiarach obszaru roboczego 1200x4000 mm,
- Prasa do formowania/flexformingu, przy założonej powierzchni kształtowania i przy podanym ciśnieniu, ma możliwość przeniesienia nacisku do 59 000 Ton,
- Zleceniodawca dostarczy pliki IGS lub STEP z modelami elementów do formowania oraz karty materiałowe dla zakładanych materiałów, z których wytworzone będą poszczególne elementy. Każdy element identyfikowany będzie za pomocą numeru indeksu oraz rewizji.
- Zlecenie obejmuje następujące elementy (6 elementów), wytwarzane z zastosowaniem odpowiednich materiałów. Dopuszcza się modyfikację geometryczną elementów i zmianę materiału na materiał o analogicznych właściwościach mechanicznych, w uzgodnieniu z Zamawiającym, dla zapewnienia technologiczności. Dodatkowe indywidualne wymagania dla elementów zostały sprecyzowane dla każdego elementu.

1. Pakiet aerodynamiczny – Panel tylny lewy
2. Pakiet aerodynamiczny – Panel tylny prawy
3. Pakiet aerodynamiczny – Panel przedni lewy
4. Pakiet aerodynamiczny – Panel przedni prawy
5. Pakiet aerodynamiczny – Panel środkowy odbojowy
6. Pakiet aerodynamiczny – Panel środkowy osłona kół

<b>L.p:</b>	1
<b>Index:</b>	K222228 rev. A
<b>Nazwa elementu:</b>	Pakiet aerodynamiczny – Panel tylny lewy
<b>Materiał:</b>	Stal do tłoczenia o minimalnej granicy plastyczności Re=355MPa z powłoką zabezpieczającą przed korozją w postaci ocynku galwanicznego np. stal S355 MC+ocynk
<b>Grubość blachy, mm:</b>	1
<b>Wymiary gabarytowe, mm:</b>	901 x 3020

<b>L.p:</b>	2
<b>Index:</b>	K222222 rev. A
<b>Nazwa elementu:</b>	Pakiet aerodynamiczny – Panel tylny prawy
<b>Materiał:</b>	Stal do tłoczenia o minimalnej granicy plastyczności Re=355MPa z powłoką zabezpieczającą przed korozją w postaci ocynku galwanicznego np. stal S355 MC+ocynk
<b>Grubość blachy, mm:</b>	1
<b>Wymiary gabarytowe, mm:</b>	905 x 3020

<b>L.p:</b>	3
<b>Index:</b>	K222231 rev. A
<b>Nazwa elementu:</b>	Pakiet aerodynamiczny – Panel przedni lewy
<b>Materiał:</b>	Stal do tłoczenia o minimalnej granicy plastyczności Re=355MPa z powłoką zabezpieczającą przed korozją w postaci ocynku galwanicznego np. stal S355 MC+ocynk
<b>Grubość blachy, mm:</b>	1
<b>Wymiary gabarytowe, mm:</b>	905 x 1055

<b>L.p:</b>	4
-------------	---

<b>Index:</b>	K222225 rev. A
<b>Nazwa elementu:</b>	Pakiet aerodynamiczny – Panel przedni prawy
<b>Materiał:</b>	Stal do tłoczenia o minimalnej granicy plastyczności Re=355MPa z powłoką zabezpieczającą przed korozją w postaci ocynku galwanicznego np. stal S355 MC+ocynk
<b>Grubość blachy, mm:</b>	1
<b>Wymiary gabarytowe, mm:</b>	905 x 1055

<b>L.p:</b>	5
<b>Index:</b>	K1222224 rev. A
<b>Nazwa elementu:</b>	Pakiet aerodynamiczny – Panel środkowy odbojowy
<b>Materiał:</b>	Stal do tłoczenia o minimalnej granicy plastyczności Re=355MPa z powłoką zabezpieczającą przed korozją w postaci ocynku galwanicznego np. stal S355 MC+ocynk
<b>Grubość blachy, mm:</b>	1
<b>Wymiary gabarytowe, mm:</b>	905 x 3125

<b>L.p:</b>	6
<b>Index:</b>	K222223 rev. A
<b>Nazwa elementu:</b>	Pakiet aerodynamiczny – Panel środkowy osłona kół
<b>Materiał:</b>	Stal do tłoczenia o minimalnej granicy plastyczności Re=355MPa z powłoką zabezpieczającą przed korozją w postaci ocynku galwanicznego np. stal S355 MC+ocynk
<b>Grubość blachy, mm:</b>	1
<b>Wymiary gabarytowe, mm:</b>	905 x 2650

- W ramach zrealizowanych symulacji wymagane jest dostarczenie następujących wyników w formie prezentacji i raportu oraz ich omówienie ze Zleceniodawcą:
  1. Graficzne mapy elementów z rozkładem grubości materiału w kształtowym elemencie po formowaniu.
  2. Graniczne Krzywe Tłoczności (Forming Limit Diagram) dla kształtowanego materiału.
  3. Graficzne mapy rozkładów odkształceń w odniesieniu do Granicznych Krzywych tłoczności (FLD) w kształtowym elemencie po formowaniu,
  4. Graficzne mapy rozkładów naprężenia uplastyczniającego (umocnienia) w kształtowym elemencie, w trakcie i po formowaniu,
  5. Zmiany parametrów siłowych występujące w procesie formowania.
  6. Graficzne mapy elementów wraz w wartościami odkształceń po powrocie sprężystym (po procesie formowania oraz po procesie cięcia laserowego 3D do postaci ostatecznej) lub wyznaczenie poziomów rozkładu sprężystego powrotu po kształtowaniu i odciążeniu wynikającym z procesu kształtowania oraz po wycinaniu laserowym.  
Zmiany poszczególnych, wymienionych wyżej, parametrów przedstawić w prezentacji w postaci plików .AVI z możliwością śledzenia płynięcia materiału w czasie procesu formowania.
- Na podstawie symulacji w ramach etapu Zleceniobiorca opracuje geometrię i projekt narzędzi. W ramach zrealizowanych projektów narzędzi wymagane jest dostarczenie Zleceniodawcy następujących elementów:

1. Pliki 3D z geometrią narzędzi w formatach STP, IGS lub PRT (PTC Creo) (w metrycznym systemie miar)
  2. Rysunki wykonawcze w formatach PDF, DWG, DXF, umożliwiające wytworzenie narzędzi dla kształtowanych elementów.
- Projekt narzędzi powinien zapewniać trwałość narzędzi umożliwiającą wytworzenie min. 9000szt. elementów na każdej formie.
  - Przy każdym z elementów Zleceniobiorca powinien zaproponować minimalną liczbę narzędzi, którą Zleceniodawca będzie potrzebować do poprawnego wykonania elementów.
  - W przypadku nietechnologicznego elementu (stwierdzonego na podstawie symulacji procesu formowania) Zleceniobiorca przekaże informacje Zleceniodawcy i omówi z nim konieczne zmiany w jego geometrii. We współpracy ze Zleceniodawcą dokonana zostanie w tym etapie modyfikacja geometryczna elementu w ramach etapu 1.

## **VI. TERMIN REALIZACJI**

Zleceniobiorca przewiduje maksymalny czas realizacji zlecenia na 1 miesiąc.

## **VII. WARUNKI UDZIAŁU W POSTĘPOWANIU**

1. O udzielenie zamówienia mogą się ubiegać oferenci, którzy posiadają niezbędną wiedzę i doświadczenie oraz dysponują odpowiednim potencjałem ludzkim i technicznym do wykonania zamówienia.
2. O udzielenie zamówienia mogą ubiegać się oferenci, którzy posiadają niezbędną wiedzę i doświadczenie do wykonania zamówienia oraz, którzy znajdują się w sytuacji ekonomicznej i finansowej zapewniającej wykonanie zamówienia.
3. Wykonawca usługi nie może być podmiotem powiązany z Zamawiającym osobowo lub kapitałowo. Przez powiązania kapitałowe lub osobowe rozumie się wzajemne powiązania między zamawiającym lub osobami upoważnionymi do zaciągania zobowiązań w imieniu zamawiającego lub osobami wykonującymi w imieniu zamawiającego czynności związane z 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 10% udziałów lub akcji,
  - c) pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika,
  - d) pozostawaniu 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.

## **VIII. WYMAGANIA OBLIGATORYJNE WOBEC OFERENTA**

- Oferent posiada odpowiednie oprogramowanie do symulacji (np. PamStamp lub Autoform).
- Oferent posiada co najmniej jedną osobę - specjalistę w zakresie technologii tłoczenia blach; doświadczenie w zakresie budowy maszyn do tłoczenia i konstrukcji narzędzi (form).

## **IX. WARUNKI PŁATNOŚCI**

Zamawiający przedstawia następujące warunki płatności:

- 30 % wartości umowy, po jej podpisaniu, na podstawie faktury VAT z odroczonym terminem płatności minimum 21 dni.
- 70% po akceptacji rezultatów Zlecenia na podstawie faktury VAT z odroczonym terminem płatności minimum 21 dni.

## **X. KRYTERIA OCENY OFERT**

Wybór najkorzystniejszej oferty na realizację określonego zadania nastąpi w oparciu o następujące kryteria:

### Cena – 100 pkt. (100%)

Liczba punktów w kryterium „cena” będzie przyznawana według poniższego wzoru:

$$P_i = [C_{min}/C_i] \times 100 \text{ pkt}$$

gdzie

$P_i$  - liczba punktów dla oferty nr „i” w kryterium „cena”

$C_{min}$  – najmniejsza cena całkowita ze wszystkich cen zaproponowanych przez wszystkich oferentów

$C_i$  - cena całkowita oferty nr „i”

MAKSYMALNA MOŻLIWA DO UZYSKANIA LICZBA PUNKTÓW: 100 pkt. (100%).

Nadesłane oferty oceniane będą przez komisję konkursową, w skład której wchodzić będą pracownicy Zamawiającego. Ocena dokonywana będzie w oparciu o ww. kryteria.

Za najlepszą ofertę zostanie uznana oferta która uzyska największą liczbę punktów.

### **XI. SPOSÓB SKŁADANIA OFERT**

1. Oferta powinna być złożona na formularzu stanowiącym załącznik do niniejszego zapytania.
2. Oferta powinna być sporządzona w języku polskim.
3. Nie dopuszcza się składania ofert wariantowych ani częściowych.
4. Koszty związane z przygotowaniem oferty ponosi składający ofertę.
5. Oferta i załączniki powinny być podpisane przez osoby upoważnione lub upoważnionego przedstawiciela oferenta.
6. Oferta powinna być jednoznaczna tj. sporządzona bez dopisków, opcji, wariantów i skreśleń.
7. Oferta musi zawierać wypełniony formularz ofertowy wraz z załącznikami do formularza dołączonymi do niniejszego zapytania ofertowego, zawierający co najmniej:
  - a. Nazwę i adres oferenta
  - b. Datę sporządzenia
  - c. Termin ważności oferty
  - d. Cenę netto i brutto
  - e. Dane osoby do kontaktu
  - f. Pieczęć i podpis oferentaZałącznikiem do oferty powinien być dołączony do formularza oferty załącznik nr 2 Wzór oświadczenia o braku powiązań oraz załącznik nr 3 Wzór wykazu specjalistów w zakresie technologii tłoczenia blach.
8. Brak jakiegokolwiek z wyżej wymienionych elementów może skutkować odrzuceniem oferty.
9. Oferty złożone po wskazanym terminie nie będą rozpatrywane. Liczy się data wpłynięcia oferty do Zamawiającego.
10. W związku z odrzuceniem oferty, uczestnikom postępowania (Oferentom) nie przysługuje żadne roszczenie względem Zamawiającego.
11. Oferta wraz z załącznikami może być złożona:
  - w wersji papierowej do siedziby firmy: Wielton S.A., ul. Rymarkiewicz 6 98-300 Wieluń (siedziba Zamawiającego otwarta jest dla klientów od poniedziałku do piątku w godzinach od 8.00 do 16.00)lub
  - elektronicznie (zeskanowana wersja formy papierowej) na adres mailowy: [wielton.office@wielton.com.pl](mailto:wielton.office@wielton.com.pl)

W przypadku ofert przesłanych pocztą elektroniczną w tytule maila należy wpisać „Zapytanie ofertowe nr 3/INNOMOTO 2/2019”, a oferta wraz z wymaganymi załącznikami musi być przesłana w formie skanu podpisanej oferty (pdf). Podpisany oryginał należy dostać pocztą na wskazany powyżej adres.

12. Oferta musi być ważna co najmniej 60 dni, licząc od daty złożenia oferty.

13. Wybór Oferenta nastąpi do 14 dni od terminu zakończenia składania ofert.
14. Zamawiający może wezwać Oferenta do podpisania umowy w terminie do 7 dni od daty ogłoszenia najkorzystniejszej oferty.

## **XII. ZAMÓWIENIA UZUPEŁNIAJĄCE I DODATKOWE**

1. Zleceniodawca zastrzega możliwość udzielenia wybranemu w wyniku przeprowadzonej procedury wyboru wykonawcy zamówienia uzupełniającego w wysokości nieprzekraczającej 50% wartości zamówienia określonego w umowie zawartej z wykonawcą. Przedmiot zamówienia uzupełniającego będzie zgodny z przedmiotem zamówienia podstawowego.
2. Zleceniodawca zastrzega możliwość udzielenia wybranemu w wyniku przeprowadzonej procedury wyboru wykonawcy zamówienia dodatkowego, nieobjętego zamówieniem podstawowym w wysokości nieprzekraczającej 50% wartości realizowanego zamówienia niezbędnego do jego prawidłowego wykonania, których wykonanie stało się konieczne na skutek sytuacji niemożliwej do przewidzenia, jeżeli:
  - a) z przyczyn technicznych lub gospodarczych oddzielenie zamówienia dodatkowego
  - b) od zamówienia podstawowego wymagałoby poniesienia niewspółmiernie wysokich kosztów lub
  - c) wykonanie zamówienia podstawowego jest uzależnione od wykonania zamówienia dodatkowego.

## **XIII. POSTANOWIENIA KOŃCOWE**

1. Zamawiający zastrzega sobie prawo do zmiany treści niniejszego zapytania. Jeżeli jest to konieczne z uwagi na zakres wprowadzonych zmian Zamawiający przedłuży termin składania ofert o czas niezbędny do wprowadzenia zmian w ofertach.
2. Zamawiający zastrzega sobie prawo do unieważnienia niniejszego postępowania w uzasadnionych przypadkach zaistnienia zmiany okoliczności powodującej, że wykonanie umowy nie leży w interesie Zamawiającego (np. gdy najniższa kwota oferentów znacząco przekracza kwoty szacunków lub gdy zmiany dotyczą sposobu wykonania przedmiotu zamówienia).

Niniejsze zapytanie ofertowe zostało umieszczone w siedzibie Spółki na tablicy ogłoszeń: ul. Rymarkiewicz 6, 98-300 Wieluń oraz umieszczone na portalu Baza konkurencyjności.

Wyjaśnień dotyczących zapytania ofertowego udziela Pan Marcin Januszka  
tel.: +48 798 780 067  
e-mail: [M.Januszka@wielton.com.pl](mailto:M.Januszka@wielton.com.pl)

### **Wykaz załączników:**

1. Załącznik nr 1. Wzór oferty.
2. Załącznik nr 2. Wzór oświadczenia o braku powiązań.
3. Załącznik nr 3. Wzór wykazu specjalistów w zakresie technologii tłoczenia blach.