

ZAPRASZAMY

do składania oferty na realizację zamówienia pn.:

„Zakup artykułów metalowych dla Muzeum Śląskiego w Katowicach”

znak sprawy: DAG-MS-261-15/23

1. Zamawiający

Muzeum Śląskie w Katowicach
ul. T. Dobrowolskiego 1, 40-205 Katowice
NIP: 634-23-11-686, REGON: 001094121
www.muzeumslaskie.pl

2. Tryb udzielenia zamówienia

Postępowanie prowadzone w trybie zapytania ofertowego otwartego, zgodnie z „Regulaminem udzielenia i realizacji zamówień publicznych, których wartość jest mniejsza niż 130 000 złotych”, wprowadzonego Zarządzeniem Dyrektora Muzeum Śląskiego w Katowicach nr. 2/2021 z dnia 11.01.2021 r. dalej „Regulamin”.

3. Informację o sposobie porozumiewania się, przekazywania oświadczeń i dokumentów oraz formie ich sporządzania:

1) w niniejszym postępowaniu komunikacji między Zamawiającym a Wykonawcami odbywa się w języku polskim, przy użyciu środków komunikacji elektronicznej.

2) w przypadku pytań merytorycznych, Wykonawca może zwrócić się do Zamawiającego o wyjaśnienie treści niniejszego zaproszenia poprzez przycisk „**Wyślij wiadomość do zamawiającego**” lub pod adresem e-mail: m.spanowski@muzeumslaskie.pl. Osoba uprawnioną do kontaktowania się ze strony Zamawiającego jest: Maciej Spanowski

3) w przypadku pytań związanych z obsługą platformy zakupowej, należy skontaktować się z Centrum Wsparcia Klienta platformy zakupowej Open Nexus czynnym od poniedziałku do piątku w dni robocze, w godzinach od 8:00-17:00, tel. 22 101 02 02, e-mailcwk@platformazakupowa.pl

4 Odpowiedzi na pytania, a także zmiany treści zaproszenia, zmiany terminu składania ofert itp., będą zamieszczane na platformie zakupowej w sekcji „**Komunikaty**”. Instrukcje korzystania z platformy zakupowej znajdują się w zakładce „**Instrukcje dla Wykonawców**” na stronie internetowej pod adresem: <https://platformazakupowa.pl/strona/45-instrukcje>.

Uwaga. Moduł „*Wyślij wiadomość do zamawiającego*” nie służy do składania oferty oraz dokumentów lub oświadczeń składanych wraz z ofertą. Ofertę należy złożyć zgodnie z postanowieniami ust. 7 zaproszenia.

4. Przedmiot oraz termin wykonania zamówienia:

Przedmiotem dostawy są materiały techniczne i malarskie:

LP	Opis produktu	Ilość
1	<p data-bbox="293 667 1104 701">OSTRZARKA OSTRZAŁKA DO PIŁ TARCZOWYCH WIDI 700mm</p> <p data-bbox="293 786 799 819">Specyfikacja techniczna produktu:</p> <ul data-bbox="341 853 1273 1870" style="list-style-type: none"><li data-bbox="341 853 959 887">• Producent: Holzmann Maschinen Austria<li data-bbox="341 920 699 954">• Model: MTY8-70_230V<li data-bbox="341 987 927 1021">• Zakres ostrzonych tarcz: 80 - 700 mm<li data-bbox="341 1055 1015 1088">• Uchwyt uchylny w zakresie: od -30° do +85°<li data-bbox="341 1122 999 1155">• Skrętna głowica szlifująca: od -30° do +30°<li data-bbox="341 1189 850 1223">• Precyzyjna skala na podzielnicy<li data-bbox="341 1256 651 1290">• Moc silnika: 250W<li data-bbox="341 1323 603 1357">• Napięcie: 230V<li data-bbox="341 1391 1091 1424">• Tarcza szlifierska diamentowa: 125 x 10 x 32 mm<li data-bbox="341 1458 1273 1491">• Podstawa maszyny: odlew z żeliwa gwarantuje stabilność pracy<li data-bbox="341 1525 1007 1559">• Odchylana podtrzymka tarczy: (-35° / 45°)<li data-bbox="341 1592 1190 1626">• Możliwość ustawienia kąta siecznego piły: (+ 85° - 30°)<li data-bbox="341 1659 1134 1693">• Cicha praca dzięki gumowym podkładką pod stopy<li data-bbox="341 1727 975 1760">• Ośłona bezpieczeństwa tarczy ostrzącej<li data-bbox="341 1794 879 1827">• Prędkość obrotowa: 2850 obr/min<li data-bbox="341 1861 999 1895">• W zestawie 3 adaptery do tarcz o otworze	1 szt.

	<p>montażowym: 22.2mm, 25.4 mm oraz 30 mm</p> <ul style="list-style-type: none"> • Wymiary urządzenia: 750 x 750 x 350 mm • Wymiary opakowania: 430 x 430 x 345 mm • Waga: 23 kg • Stopki antywibracyjne • Klucze do obsługi urządzenia • Instrukcja obsługi • Oryginalne opakowanie <p>Ostrzałko szlifiernia do pił tarczowych ze spiekem.</p> <p>Ostrzałka przeznaczona jest do ostrzenia różnego rodzaju pił tarczowych z węgla spiekanego od 80 mm do 700 mm.</p> <p>Nadaje się również do szlifowania innych materiałów, takich jak tworzywa sztuczne, drewno, stopy aluminium do różnych celów, takich jak produkcja mebli, dekoracja itp.</p> <p>Ostrzałka do pił widiowych wyposażona w ściernicę diamentową o średnicy 125 mm wyposażoną w osłonę bezpieczeństwa.</p> <p>Ramka może podtrzymywać zęby brzeszczotów i innych części, aby zapobiec pękaniu i poprawić jakość szlifowania. Wykorzystuje trójwymiarowe struktury ślizgowe z wieloma kątami obrotu, aby dostosować się do szlifowania brzeszczotów ze stopów twardych o wielu specyfikacjach i celach, co pozwala zachować wysoką dokładność i łatwą obsługę w każdych warunkach.</p> <p>Model jaki marka Holzmann wyposażyła w wymaganą osłonę bezpieczeństwa tarczy szlifierskiej.</p>	
2	<p>Imadło maszynowe Proxxon PR24255 0 mm</p> <p>PROXXON 24255</p> <p>Precyzyjne, szlifowane imadło maszynowe</p> <p>PM 60</p> <p>Może być mocowane w pozycji bocznej i czołowej. W komplecie z pasującymi śrubami z końcówkami teowymi (według normy</p>	1 szt.

	<p>MICROMOT 12 x 6 x 5mm).</p> <p>Szerokość szczęk 60 mm, rozpiętość zacisku 42 mm, długość 100 mm.</p> <p>Dostarczone w drewnianej kasecie.</p>	
3	<p><i>Olej do gwintowania CX-80 500 ml</i></p> <p>CX80 OLEJ DO GWINTOWANIA I WIERCENIA to:</p> <p>Preparat przeznaczony do skrawania metali:</p> <ul style="list-style-type: none"> • żelaznych • i nieżelaznych. <p>WŁAŚCIWOŚCI:</p> <ul style="list-style-type: none"> • bardzo dobre właściwości przeciwzużyciowe i EP • wydłuża czas pracy narzędzi • zapobiega mikronierównościom • bardzo dobrze wykańcza powierzchnie (ma to udział w redukcji kosztów produkcji) • bardzo dobre właściwości przy różnorodnych parametrach skrawania • niski koszt utylizacji (ekologiczna ciecz chłodząca) • małe natężenie mgły olejowej, co poprawia warunki pracy <p>SYMBOL PRODUKTU: 282</p> <p>OPAKOWANIE: DUO SPRAY 500 ML (Tradycyjny rozpylacz ze zintegrowaną słomką)</p>	6 szt.
4	<p>Ścisk szybkozaciskowy Turnus 50 x 75 mm</p> <p><i>Opis</i></p> <p>Ścisk równoległy 0-50mm</p> <p>PARAMETRY</p>	3 szt.

	<p>rozpiętość szczęk: 0-50 mm</p> <p>OPIS PRODUKTU</p> <p>Ścisk równoległy (szybkomocujący)</p> <p>Wykonanie: Ramiona z wysokogatunkowej stali, ruchome szczęki zaciskowe ze stali hartowanej. Śruba dociskowa z oksydowanym gwintem trapezowym i uchwytem z przetyczką.</p> <p>Zastosowanie: Do zaciskania wewnętrznego i zewnętrznego różnych profili.</p> <p>Kod producenta 432-003</p>	
5	<p>Osełka DMT DiaSharp, blok.Fine</p> <p>Dane Techniczne: do jakiej stali każdego rodzaju (w tym HSS)</p> <p>etap ostrzenia właściwe</p> <p>szybkość ostrzenia bardzo duża</p> <p>trwałość bardzo duża</p> <p>wymiary 10 x 76 x 203 mm</p> <p>materiał ścierny diament monokrystaliczny</p> <p>wyposażenie antypoślizgowe nóżki</p> <p>granulacja JIS (skala japońska) 600</p> <p>granulacja w mikronach 25 μ</p> <p>Kraj pochodzenia Stany Zjednoczone</p> <ul style="list-style-type: none"> Nr. Katalogowy: D8F <p>Granulacja osetek DMT określana jest w mikronach. Została ona przeliczona na skalę JIS (stosowaną do kamieni japońskich), jednak ze względu na znaczące różnice zarówno w procesie produkcji, jak i w technice ostrzenia, nie można bezpośrednio odnosić osetek pokrytych diamentem do kamieni japońskich o tej samej granulacji. Np. kamień japoński o granulacji 600 przeznaczony jest do ostrzenia zgrubnego, natomiast osetka diamentowa Fine, która w przeliczeniu otrzymuje również granulację 600, polecana jest do</p>	1 szt.

	<p>ostrzenia właściwego. Dlatego też w wyborze kamieni DMT należy kierować się zaleceniami producenta.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Ciągła warstwa diamentowego nasypu w tej serii powstaje z tego samego rodzaju diamentu, co wersje z powierzchnią przerywaną. Jednak dzięki innej budowie, osetki te są odrobinę mniej agresywne niż ich nakrapiane odpowiedniki, są też zdecydowanie cięższe, gdyż bazą jest stalowa płyta o grubości kilku milimetrów. • Osetki z serii DiaSharp dostarczane są z kompletem przylepianych nóżek, które działają stabilizująco i antypoślizgowo. 																			
6	<p>Piła japońska płatnica składana G-SAW TAJIMA, 210 mm</p> <ul style="list-style-type: none"> • Zęby są hartowane impulsowo, każdy pojedynczo, dzięki czemu każdy ząb ma jednakową twardość i piła dłużej utrzymuje ostrość. Tego typu hartowanie uniemożliwia jednak ponowne ostrzenie pił. • Lekko rozwarte hartowane zęby z trzema krawędziami tnącymi oraz stosunkowo długi i wąski brzeszczot zapewniają wyjątkowo szybkie cięcie. • Brzeszczot może być blokowany w dwóch pozycjach: standardowej i z rękojęścią odchyloną ponad powierzchnię cięcia. Ułatwia to cięcie w trudno dostępnych miejscach. <table border="1" data-bbox="295 1030 1324 1881"> <tr> <td>przeznaczenie</td> <td>ząb uniwersalny</td> </tr> <tr> <td>rękojęść</td> <td>z tworzywa i aluminium, składana</td> </tr> <tr> <td>długość całkowita</td> <td>440 mm</td> </tr> <tr> <td>długość brzeszczotu</td> <td>210 mm</td> </tr> <tr> <td>grubość brzeszczotu</td> <td>0,7 mm</td> </tr> <tr> <td>grubość rzazu</td> <td>1,0 mm</td> </tr> <tr> <td>odstęp między zębami (PITCH)</td> <td>3,0 mm</td> </tr> <tr> <td>ilość zębów na cal (TPI)</td> <td>9</td> </tr> <tr> <td>szerokość brzeszczotu</td> <td>40 mm</td> </tr> </table>	przeznaczenie	ząb uniwersalny	rękojęść	z tworzywa i aluminium, składana	długość całkowita	440 mm	długość brzeszczotu	210 mm	grubość brzeszczotu	0,7 mm	grubość rzazu	1,0 mm	odstęp między zębami (PITCH)	3,0 mm	ilość zębów na cal (TPI)	9	szerokość brzeszczotu	40 mm	1 szt.
przeznaczenie	ząb uniwersalny																			
rękojęść	z tworzywa i aluminium, składana																			
długość całkowita	440 mm																			
długość brzeszczotu	210 mm																			
grubość brzeszczotu	0,7 mm																			
grubość rzazu	1,0 mm																			
odstęp między zębami (PITCH)	3,0 mm																			
ilość zębów na cal (TPI)	9																			
szerokość brzeszczotu	40 mm																			

	<p>możliwość ostrzenia zębów nie</p> <hr/> <p>Kraj pochodzenia Japonia</p> <hr/>	
7	<p>PROFESJONALNY CYRKIEL STOLARSKI PROScribe TRACER</p> <p>ProScribe od TRACER producenta z Anglii to wielofunkcyjne narzędzie z ponad 15 możliwościami znakowania.</p> <p>ProScribe w zestawie z ołówkiem i wkładami.</p> <p>Wykorzystaj do:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Blatów kuchennych • Drzwi • Posadzek • Cokołów • Listw przypodłogowych • Jako cyrkiel • i innych. <p>Wymiary cyrkla:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Długość 150mm • Szerokość 54mm • Wysokość 27mm <p>Zestaw zawiera:</p> <ul style="list-style-type: none"> • PROScribe - profesjonalny cyrkiel • DEEP HOLE CONSTRUCTION PENCIL - profesjonalny ołówek stolarski do głębokich otworów 	2 szt.

	<ul style="list-style-type: none"> • 120MM LEADS - zestaw wkładów do ołówka 4x czarny, 2x żółty w pojemniku z klipsem <p>Kod Producenta : APST2</p>	
8	<p>ZESTAW NARZĘDZI DO GWINTOWANIA M3-M12 GWINTOWNIKI +WIERTŁA 29EL. HSS FORUM</p> <p>Zawartość zestawu:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Po 3 sztuki gwintowników ręcznych metrycznych w rozmiarach – M3, M4, M5, M6, M8, M10, M12 • Po 1 wiertle krętym HSS do otworów pod gwintowniki o średnicach – 2,5; 3,3; 4,2; 5; 6,8; 8,5; 10,2 • Pokrętko nastawne do gwintowników nr. 1,5 (M3-M12) <p>Opis:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Typ N • Do otworów przelotowych i nieprzelotowych • Do gwintów metrycznych ISO DIN 13 • Gwintowniki – DIN 352 • Wiertła – DIN 338 RN • Pokrętko – DIN 1814 • Całość zapakowana w metalową kasetę <p>Parametry skrawania:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Stale <850N – zalecane • Stale < 1000N – zalecane • Stale < 1400N – odpowiednie 	1 szt.

	<ul style="list-style-type: none"> • Stale < 42HRC - dopuszczalne • Żeliwo - odpowiednie • Aluminium, metale niezależne, stopy metali niezależnych - zalecane • Olej - zalecane 	
--	--	--

Termin wykonania zamówienia: **7 dni roboczych**

Zamawiający nie dopuszcza możliwości składania ofert częściowych.

Zamawiający nie dopuszcza możliwości składania ofert wariantowych

5. Termin związania Wykonawcy złożoną ofertą wynosi 7 dni od ostatecznego terminu składania ofert.
6. Opis kryteriów oceny ofert, którymi będzie się kierował zamawiający przy wyborze oferty najkorzystniejszej, wraz z podaniem znaczenia tych kryteriów i sposobu oceny oferty

Za najkorzystniejsza uważa się ofertę, która przedstawia najniższą cenę. Jeżeli nie można wybrać oferty najkorzystniejszej z uwagi na to, że złożono dwie lub więcej ofert o takiej samej cenie, Zamawiający wzywa Wykonawców, którzy złożyli te oferty, do złożenia w terminie określonym przez Zamawiającego ofert dodatkowych. Wykonawcy, składając oferty dodatkowe, nie mogą zaoferować cen wyższych niż zaoferowane w złożonych ofertach.

Opis sposobu przygotowania i przekazania oferty oraz miejsce i termin jej złożenia

1) Wykonawca podaje cenę realizacji zamówienia w „Formularzu składania oferty” na stronie dotyczącej niniejszego postępowania.

Cenę należy wpisać do pozycji: „Przedmiot zamówienia” zgodnie z instrukcją pn.: „Instrukcje dla Wykonawców”, która jest dostępna na stronie internetowej pod adresem:

<https://platformazakupowa.pl/strona/45-instrukcje>.

Termin składania ofert określony został na stronie dotyczącej niniejszego postępowania w ramach platformy zakupowej.

OFERTY ZŁOŻONE PO TERMINIE SKŁADANIA OFERT NIE ROZPATRYWANE

7. Sposób obliczania ceny

Wykonawca jest zobowiązany do skalkulowania ceny brutto oferty z uwzględnieniem wszelkich kosztów bezpośrednich i pośrednich, jakie poniesie z tytułu należytej oraz zgodnej z obowiązującymi przepisami realizacji przedmiotu zamówienia, zysku Wykonawcy oraz wszystkich wymaganych przepisami podatków, ubezpieczeń i innych opłat, a w szczególności prawidłowego podatku VAT (jeżeli dotyczy). W przypadku składania oferty przez osoby fizyczne nieprowadzące

działalności gospodarczej wyliczona wartość oferty winna być traktowana jako brutto. W przypadku osób fizycznych nieprowadzących działalności gospodarczej kwota wynagrodzenia brutto podana w ofercie będzie pomniejszona o należne zaliczki na podatek, składki na ubezpieczenia społeczne oraz inne obciążenia, zgodnie z właściwymi przepisami. Podana w ofercie cena całkowita brutto musi być wyrażona z dokładnością do dwóch miejsc po przecinku, zgodnie z matematycznymi zasadami zaokrąglania.

Jeżeli została złożona oferta, której wybór prowadziłby do powstania u Zamawiającego obowiązku podatkowego zgodnie z ustawą z dnia 11 marca 2004 r. o podatku od towarów i usług, dla celów zastosowania kryterium ceny, Zamawiający dolicza do przedstawionej w tej ofercie ceny, kwotę podatku od towarów i usług, którą miałby obowiązek rozliczyć.

8. Pozostałe informacje:

- 1) Z postępowania o udzielenie zamówienia wyklucza się Wykonawcę o którym mowa w art. 7 ust. 1 ustawy z dnia z dnia 13 kwietnia 2022 r. o szczególnych rozwiązaniach w zakresie przeciwdziałania wspieraniu agresji na Ukrainę oraz służących ochronie bezpieczeństwa narodowego (Dz. U. poz. 835), na zasadach określonych w tejże ustawie.
- 2) W uzasadnionych przypadkach zamawiający może przed upływem terminu składania ofert zmienić treść zaproszenia do składania ofert, w tym termin składania ofert.
- 3) Zamawiający nie zwraca Wykonawcom kosztów związanych z przygotowaniem i złożeniem przez Wykonawców ofert;
- 4) Informacje proceduralne dotyczące:
 - a) wyjaśnienia lub uzupełnienia przez Wykonawcę treści złożonych ofert oraz dokumentów;
 - b) poprawy omyłek;
 - c) udzielenia zamówienia;
 - d) przesłanek unieważnienia postępowania;
 - e) przetwarzaniu danych osobowych (RODO);zawiera załącznik nr 1 do zaproszenia.
- 5) W przypadku, gdy umowę będzie podpisywała osoba, której umocowanie do działania w imieniu Wykonawcy nie wynika z zasad reprezentacji określonych w ogólnodostępnych rejestrach (np. CEIDG, KRS), Wykonawca musi dostarczyć przed podpisaniem umowy stosowne pełnomocnictwo.

Zaproszenie do składania oferty ze strony Zamawiającego zostało zaaprobowane dnia:

Główny Specjalista ds. instalacji elektrycznych
mgr inż. Paweł Klus

23. 08. 2023

Dział Techniczny

Muzeum Śląskie w Katowicach

(data, imię, nazwisko i podpis Kierownika)

K. Z. Paet Klus