

Żłobnica, 08.08.2022 r.

**ZAPYTANIE OFERTOWE  
nr: Żłobnica/03/2022**

**„Dostawa, montaż i uruchomienie linii do malowania proszkowego z  
przygotowaniem powierzchni – komory do czyszczenia strumieniowo-  
ściernego”**

Mając na uwadze zachowanie zasad konkurencyjności i równego traktowania Wykonawców (Oferentów) w postępowaniu prowadzonym w ramach realizowanego projektu pt. „Wdrożenie wyników prac B+R w celu wprowadzenia na rynek nowych innowacyjnych produktów dla rolnictwa” (zwanego dalej Projektem), w ramach Programu Operacyjnego Inteligentny Rozwój na lata 2014-2020, poddziałanie 3.2.1 Badania na rynek, współfinansowanego przez Unię Europejską w ramach Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego, zapraszamy do złożenia oferty.

**1. Określenie zamawiającego**

KOBZARENKO Sp. z o.o.  
Żłobnica, ul. Milenijna 2  
97-410 Kleszczów  
NIP: 7712877447

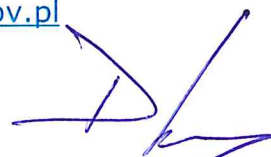
**2. Określenie trybu zamówienia**

Niniejsze postępowanie prowadzone jest zgodnie z zasadą konkurencyjności określoną w wytycznych dotyczących kwalifikowalności wydatków w ramach Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego, Europejskiego Funduszu Społecznego oraz Funduszu Spójności na lata 2014-2020 oraz wytycznych w zakresie kwalifikacji wydatków w ramach Programu Operacyjnego Inteligentny Rozwój 2014-2020.

Po złożeniu ofert i ich weryfikacji przez Zamawiającego, Wykonawca zostanie wybrany w wyniku oceny ofert dokonanej zgodnie z przyjętymi w niniejszym zapytaniu kryteriami oceny.

Niniejsze zapytanie zostało upublicznione w następujący sposób:

- zamieszczone na stronie internetowej:  
[www.bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl](http://www.bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl)



### 3. Określenie przedmiotu zamówienia

#### 3.1 Rodzaj zamówienia

Dostawy

#### 3.2 Nazwa i kod przedmiotu zamówienia wg Wspólnego Słownika Zamówień (CPV)

Kod CPV	Nazwa
42900000-5	Różne maszyny ogólnego i specjalnego przeznaczenia
42995000-7	Różne maszyny czyszczące

#### 3.3 Nazwa przedmiotu zamówienia

Dostawa, montaż i uruchomienie linii do malowania proszkowego z przygotowaniem powierzchni – komory do czyszczenia strumieniowo-ściernego w miejscowości: Żłobnica ul. Milenijna 2, gmina Kleszczów, woj. łódzkie

#### 3.4 Opis przedmiotu zamówienia

Przedmiotem zamówienia jest dostawa, montaż i uruchomienie technologiczne linii do malowania proszkowego z przygotowaniem powierzchni – komory do czyszczenia strumieniowo-ściernego o podstawowych założeniach i parametrach technicznych:

##### 3.4.1. Podstawowe założenia

- obrabiany materiał: stal, konstrukcje spawane
- wymiary przestrzeni hali do zagospodarowania przez urządzenia linii do malowania i komory do przygotowania powierzchni:
  - w osi A-B: L=78 m, B=10,5 m, H=6-7 m
  - w osi B-C: L=24 m, B=4 m, H=7 m
- maksymalne wymiary detalu: L x B x H = 6.000 x 1.100 x 2.600 mm
- maksymalny ciężar detalu do: 600 kg
- detale podwieszane do belek systemu transportu podwieszanego, długość belki L=6.200 mm
- maksymalne obciążenie trawersu trzyporowego: Q = 1.500 kg.
- maksymalny wsad do pieca: Q =1.500 kg
- media: gaz ziemny, energia elektryczna, sprężone powietrze

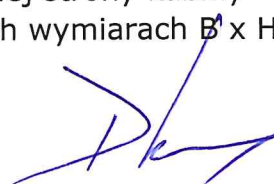
##### 3.4.2. Linia do malowania proszkowego – 1 kpl.

###### a) Sekcja malowania farbami proszkowymi:

###### a).1. Automatyczna kabina lakiernicza z systemem cyklonowym -

1 szt.:

- minimalna przestrzeń robocza kabiny: L x B x H = 6.000 x 2.000 x 3.400 mm
- otwory pod pistolety automatyczne - po jednym z każdej strony kabiny
- dwa otwory z drzwiami na domalowanie, o minimalnych wymiarach B x H = 700 x 3.100 mm,




- przestrzeń robocza kabiny wykonana ze stali nierdzewnej
- system odzysku farby proszkowej:
  - filtr/filtry monocyklonowe
  - blok/bloki filtrów końcowych wraz z systemem automatycznego czyszczenia filtrów i zbiornikiem śmietnikiem na farbę odpadową, wraz z systemem filtracji składającym się z filtrów patronowych i filtra ostatecznego
  - system automatycznego zdmuchiwanie farby z podłogi
  - minimum dwa zbiorniki na farbę proszkową z fluidyzacją, sitem wibracyjnym i czujnikiem poziomu proszku
  - minimalny sumaryczny wydatek wentylatorów 32.000 m<sup>3</sup>/h w punkcie pracy
- przewody pneumatyczne
- dmuchawki do odmuchiwania 2 szt.
- średnia koncentracja farby proszkowej w kabinie  $\leq 10 \text{ g/m}^3$
- średnia koncentracja farby proszkowej w powietrzu wydmuchiwany z bloku filtracyjnego na halę  $\leq 1 \text{ mg/m}^3$
- minimalna prędkość przepływu powietrza przez otwory kabiny  $v = 0,6 \text{ m/s}$
- szafa sterownicza dla regulacji parametrów pracy kabiny lakierniczej
- oświetlenie LED kabiny
- automatyczny system gaśniczy z instalacją CO<sub>2</sub> dla kabiny i całego systemu cyklonowego
- układ barierek zabezpieczających, podestów i drabin

**a).2. Zestaw aplikacyjny do malowania farbami proszkowymi - 1 kpl.:**

- manipulator malarski z napędem elektrycznym: 2 szt.
  - bezstopniowa regulacja skoku
  - płynna regulacja punktów zwrotnych górnego i dolnego
  - uchwyty do pistoletów malarskich
- automatyczna aplikacja elektrostatyczna do malowania farbami proszkowymi:
  - szafa sterownicza do zamontowania 6 sterowników pistoletów automatycznych
  - pistolet automatyczny: 6 szt.
  - inżektor: 6 szt.
  - przewody pneumatyczne i sterujące: 6 kpl.
- ręczna aplikacja elektrostatyczna do malowania farbami proszkowymi:
  - sterownik ze stojakiem: 2 szt.
  - pistolet elektrostatyczny: 2 szt.
  - inżektor: 2 szt.
  - przewody pneumatyczne i sterujące: 2 kpl.
  - stół wibracyjny do pobierania farby z opakowania fabrycznego dla obu aplikacji ręcznych

**b) Sekcja wypalania (polimeryzacji) - piec komorowy - 2 szt.:**

- minimalna przestrzeń robocza pieca: L x B x H = 6.400 x 1.600 x 4.200 mm
- piec przelotowy
- pośredni wymiennik ciepła z dwustopniowym palnikiem na gaz ziemny, o minimalnej mocy grzewczej: 240 kW






- wentylatory cyrkulacyjne o minimalnym wydatku: 18.000 m<sup>3</sup>/h
- system sterowania umożliwiający:
  - pomiar temperatury w przestrzeni roboczej pieca
  - bezstopniową regulację temperatury w przestrzeni roboczej pieca
  - mikroprocesorowe sterowanie z panelem dotykowym, z możliwością zaprogramowania kilkunastu procesów technologicznych
  - piec wyposażony w:
    - czujnik cyrkulacji powietrza
    - czujniki drzwi
    - czujnik przegrzania
- system do przewietrzania pieca wymuszonego wentylatorem, z możliwością regulacji ilości powietrza wydmuchiwanego
- przestrzeń robocza pieca wykonana ze stali ocynkowanej ogniowo
- izolacja termiczna komory roboczej, co najmniej 200 mm wełny mineralnej
- temperatura pracy pieca do 220°C
- przystosowany do zamontowania transportu międzyoperacyjnego, otwory pod trzy tory jezdne transportu podwieszanego
- drzwi otwierane ręcznie na wejściu i wyjściu z pieca
- okapy nad drzwiami na wejściu i wyjściu z pieca
- komin spalinowy kwas/kwas z izolacją: 1 szt.
- komin wentylacyjny pieca: 1 szt.
- komin wentylacyjny okapu: 2 szt.

**c) Sekcja transportu podwieszanego - 1 kpl.:**

- zautomatyzowany system transportu podwieszanego:
  - system transportu automatycznego power&free dla opisanego w pkt. 3.4.3 urządzenia do przygotowania powierzchni – komory do czyszczenia strumieniowo-ściernego:
    - automatyczny dwutorowy system transportu
    - stacja napędowa łańcucha: 1 szt.
    - stacja napinania łańcucha: 1 szt.
    - stacja smarowania łańcucha: 1 szt.
    - minimum 11 sterowanych miejsc postojowych
  - regulowany system o ruchu ciągłym dla przeciągania belek z detalami przez kabinę lakierniczą, z automatycznym przechwytywaniem belek oraz z pomiarem szerokości detali i z rozrządem trawersu za kabiną malarską:
    - stacja napędowa łańcucha: 1 szt.
    - stacja napinania łańcucha: 1 szt.
- tory jezdne ocynkowane
- ocynkowane belki transportowe do zawieszania detali: L=6.200 mm, obciążenie do Q=600 kg, minimum: 26 szt.
- urządzenie transportu bliskiego do podnoszenia detali o wadze do 600 kg (wciągnik), minimum 2 szt.
- minimum 4 trawersy trzytorowe, obciążenie detalami do Q = 1.500 kg
- system transportu umożliwiający ominięcie urządzenia do przygotowania powierzchni – komory do czyszczenia strumieniowo-ściernego
- zabezpieczenia przed samoistnym wyjechaniem belek z torów jezdnych
- rygle pozycjonowania trawersów uruchamiane pneumatycznie
- minimum 3 stacje trzytorowe dla schładzania detali



- konstrukcja nośna dla całej sekcji transportu podwieszanego

**d) Sekcja sterująca funkcjami linii - 1 kpl.:**

- elementy wykonawcze (styczniki, przekaźniki)
- sterownik umożliwiający programowanie procesów technologicznych z panelem dotykowym LCD
- sygnalizacja i diagnostyka stanów awaryjnych
- blokady dla osób nieupoważnionych
- przewody elektryczne wewnątrz linii
- kanały kablowe wewnątrz linii
- przewody pneumatyczne wewnątrz linii

Cena za przedmiot umowy o który mowa w pkt. 3.4.2. musi uwzględniać:

- dostawę, montaż i uruchomienie technologiczne oraz instruktaż obsługowy 1 kpl. linii do malowania proszkowego.
- przygotowanie posadzki pod posadowienie kabiny lakierniczej (ewentualne wgłębienia technologiczne posadzki gdy zachodzi taka konieczność, posadzka antystatyczna).
- instalację elektryczną, pneumatyczną, gazową w obrębie linii.  
Zamawiający doprowadzi niezbędne media (energię elektryczną, sprężone powietrze, gaz ziemny) do miejsca instalacji wskazanego na rysunku poglądowym.
- użycie urządzeń podnośnikowych do celów montażowych.
- instrukcje obsługi i dokumentację techniczno-ruchową oraz Deklarację zgodności CE w języku polskim.
- projekt techniczny technologiczny wraz z uzgodnieniami BHP, Sanepid, PPOŻ w języku polskim.
- dokumentację UDT w języku polskim.

**3.4.3. Urządzenie do przygotowania powierzchni – komora do czyszczenia strumieniowo-ściernego – 1 szt.**

- minimalna przestrzeń robocza komory:  $L \times B \times H = 16 \times 4 \times 3,9$  m
- komora przystosowana do systemu transportu podwieszanego - opisanego w punkcie 3.4.2 lit. c)
- wykonanie: konstrukcja stalowa obłożona płytą warstwową z wypełnieniem o grubości min. 80 mm
- bramy rozwierane automatycznie – 2 szt., wygumowane wewnątrz o wymiarach:  $B \times H = 2 \times 3,9$  m
- komora zasadnicza przedzielona bramą grodziową rozwieraną automatycznie – 1 szt., wygumowaną obustronnie o wymiarach:  $B \times H = 2 \times 3,9$  m
- drzwi obsługowe z wizjerem inspekcyjnym:  $H \times B = 2 \times 1$  m - 2szt.
- system recyrkulacji ścierniwa – 1 szt.:
  - oczyszczarka pneumatyczna o pojemności min. 200 l – 10 bar - 3 szt., wyposażona w sterowanie radiowe, sterowalne zawory powietrza i ścierniwa, reduktory ciśnienia, węże robocze, oprawy dysz oraz dysze
  - podnośnik kubekowy
  - obrotowy separator ścierniwa (przedmuchowy)
  - wolnostojący zbiornik magazynujący ścierniwo wyposażony w dozownik do uzupełniania środka absorbującego oleje i wilgoć zgromadzone w ścierniwie



- układ barierek zabezpieczających, podestów i drabin
- zbiornik zasypowy podłogowy 1 szt.
- odpylacz do separacji (oczyszczania) ścierniwa – 1 szt., wyposażony w układ filtracyjny (filtry patronowe poliestrowe) o wydajności min. 3.000 m<sup>3</sup>/godz.
- system odpylania komory w obiegu zamkniętym z kanałami, pompami i wyrzutniami ściennymi oraz kanałem upustowym z tłumikiem hałasu. Wykonany na bazie filtrów patronowych-poliestrowych, ciągle oczyszczanych impulsami sprężonego powietrza. Minimalny przepływ powietrza 24.000 m<sup>3</sup>/godz.
- system zgarniania podłogowego ścierniwa o napędzie mechanicznym (na całej powierzchni komory):
  - zespół wzdłużnych zgarniaków zgrzeblowych z listwami elastycznymi
  - transporter ślimakowy poprzeczny
  - podłoga wyłożona blachą o gr min. 3 mm
  - kraty pomostowe stalowe zabezpieczające układ zgrzebeł stanowiące również podest obsługowy dla operatora
- kosze jezdne ścienne – 4 szt.:
  - przesuw koszy ręczny
  - kosze umożliwiające obróbkę elementów do osi komory
- oświetlenie przestrzeni roboczej komory LED (sufitowe i ścienne)
- układ oświetlenia awaryjnego
- zabezpieczenie ścian i sufitu płytami gumowymi
- odkurzacz przemysłowy:
  - transporter podciśnieniowy z układem ssącym na bazie wentylatora bocznokanałowego
  - separator ścierniwa z przegrodą zderzeniową
  - funkcja magazynowania oczyszczonego ścierniwa z możliwością jego zrzutu na podłogę zgarniającą komory
  - wydajność układu ok. 4-5 t/h
- zestaw sprzętu BHP dla trzech operatorów: trzy komplety (filtr powietrza oddechowego z zestawem klimatyzacyjnym, hełm operatora śrutowni, kombinezon pyłoszczelny, rękawice i przewody powietrza fizjologicznego)
- szafa sterownicza z dotykowym panelem operatorskim LCD, sterownik programowalny
- systemy zabezpieczeń i blokad (wyłączniki krańcowe w bramie i dziwach, przyciski bezpieczeństwa)
- układ sterowania zgodny normami i przepisami dla II klasy bezpieczeństwa

Cena za przedmiot umowy o który mowa w pkt. 3.4.3. musi uwzględniać:

- dostawę, montaż i uruchomienie technologiczne oraz instruktaż obsługowy 1 szt. urządzenia do przygotowania powierzchni - komory do czyszczenia strumieniowo-ściernego.
- przygotowanie posadzki pod posadowienie urządzenia (wgłębienia technologiczne posadzki).
- instalację elektryczną i pneumatyczną w obrębie urządzenia. Zamawiający doprowadzi niezbędne media (energię elektryczną, sprężone powietrze) do miejsca instalacji wskazanego na rysunku poglądowym.
- użycie urządzeń podnośnikowych do celów montażowych.
- instrukcje obsługi i dokumentację techniczno-ruchową oraz Deklarację zgodności CE w języku polskim.



- projekt techniczny technologiczny wraz z uzgodnieniami BHP, Sanepid, w języku polskim.
- dokumentację UDT w języku polskim.

#### **3.4.4. Uwagi i wytyczne:**

- Przedmiot zapytania powinien odpowiadać projektowi/koncepcji pracy i rozlokowania urządzeń (rysunkowi poglądowemu). Rysunek poglądowy rozlokowania i pracy urządzeń oraz dokumentacja projektowa hali (fundamentowanie, przekroje) zostanie udostępniona Oferentowi w formie elektronicznej, po złożeniu oświadczenia o zachowaniu poufności zgodnego z Załącznikiem nr 1 do niniejszego zapytania w formie pisemnej w siedzibie firmy KOBZARENKO Sp. z o.o., Żłobnica, ul. Milenijna 2, 97-410 Kleszczów, woj. łódzkie lub e-mail: r.famulska@kobzarenko.eu
- Zamawiający dopuszcza składanie ofert częściowych, tj. Oferent ma możliwość złożenia oddzielnie oferty na samą linie do malowania powierzchni pkt. 3.4.2 czy oddzielnie na samo urządzenie do przygotowania powierzchni - komorę do czyszczenia strumieniowo-ściernego pkt. 3.4.3, jak również na cały zakres przedmiotu zamówienia określonego w pkt. 3.4. zapytania.
- **W przypadku gdy w opisie przedmiotu zamówienia czy rysunku poglądowym użyto nazw własnych materiałów lub urządzeń należy przyjąć, iż są to nazwy przykładowe, Oferent ma możliwość zastosowania materiałów i urządzeń o równoważnych parametrach technicznych, tj. nie gorszych lub lepszych.**

#### **4. Termin wykonania zamówienia**

4.1. Termin maksymalny całego zakresu prac: **31.03.2023r.**, przy czym:

- a) maksymalny termin przystosowania posadzki pod linie do malowania proszkowego: **15.11.2022 r.**
- b) maksymalny termin przystosowania posadzki pod urządzenie do przygotowania powierzchni – komorę do czyszczenia strumieniowo-ściernego: **15.11.2022 r.**

4.2. Przewidywany termin udostępnienia hali:

- a) do celów przystosowania posadzki pod posadowienie urządzeń: **01.10.2022 r.**
- b) do celów montażowych: **01.12.2022 r.**

#### **5. Warunki udziału w postępowaniu oraz opis sposobu dokonywania oceny spełniania tych warunków.**

<b>Warunek</b>	<b>Sposób oceny spełnienia warunku</b>
Oferent nie podlega wykluczeniu, o którym mowa w punkcie 12 niniejszego zapytania	Oświadczenie Oferenta stanowiące element formularza oferty.
Przedmiot przedstawionej Oferty spełnia wszystkie podstawowe założenia i parametry techniczne o których mowa w punkcie 3.4 niniejszego zapytania, co zostanie	Oświadczenie Oferenta stanowiące element formularza oferty oraz dołączenie kart technicznych zaoferowanych urządzeń potwierdzających spełnienie



potwierdzone w pkt. 2 i 3 złożonej oferty oraz w załączonych kartach technicznych zaoferowanych urządzeń.	wymaganych podstawowych założeń i parametrów technicznych.
<p>Oferent spełnia warunki dotyczące:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– posiadania uprawnień do wykonywania określonej działalności lub czynności, jeżeli przepisy prawa nakładają obowiązek ich posiadania,</li> <li>– posiadania wiedzy i doświadczenia o podobnej skali i zakresie,</li> <li>– dysponowania odpowiednim potencjałem technicznym oraz osobami zdolnymi do wykonania zamówienia,</li> <li>– odpowiedniej sytuacji ekonomicznej i finansowej pozwalającej na terminową realizację zamówienia.</li> </ul>	Oświadczenie Oferenta stanowiące element formularza oferty.

Ocena spełnienia powyższych warunków zostanie dokonana zgodnie z metodą zerojedynkową, tj. formułą „spełnia – nie spełnia” na podstawie oświadczenia zawartego w formularzu oferty będącego Załącznikiem nr 2 do niniejszego zapytania ofertowego. Oferent, który nie spełni któregośkolwiek z powyższych warunków zostanie odrzucony z udziału w postępowaniu.

## 6. Informacja na temat wadium

Zamawiający nie przewiduje wpłaty wadium przez Oferenta.

## 7. Kryteria oceny ofert i ich znaczenie

### 7.1 Kryteria oceny oferty

1. Cena – cena ryczałtowa w PLN za wykonanie zakresu zapytania o którym mowa oddzielnie w pkt. 3.4.2. i oddzielnie w pkt. 3.4.3. Ofertę należy przedstawić w walucie PLN.
2. Okres gwarancji – okres gwarancji liczony w miesiącach od dnia podpisania protokołu odbioru.
3. Czas reakcji serwisu – okres podjęcia działań serwisowych w celu usunięcia awarii, liczony w godzinach od czasu jej zgłoszenia (w dni robocze).

### 7.2 Informacja o wagach punktowych przypisanych do poszczególnych kryteriów oceny oferty

Kryterium	Waga kryterium
Cena	80 pkt
Okres gwarancji	10 pkt
Czas reakcji serwisu	10 pkt



### 7.3 Opis sposobu przyznawania punktacji za spełnienie danego kryterium oceny oferty

Kryterium	Sposób oceny kryterium
Cena (C)	C najniższa / C badana * 80 pkt.
Okres gwarancji (G)	G= 12 miesięcy - 0 pkt. G= 24 miesiące - 5 pkt. G= 36 miesięcy i wyżej - 10 pkt.
Czas reakcji serwisu (S)	S= 48 godzin - 0 pkt. S= 36 godzin - 2 pkt. S= 24 godziny - 5 pkt. S= 12 godzin - 10 pkt.

Maksymalna liczba punktów możliwych do uzyskania: 100 pkt.  
Minimalny wymagany okres gwarancji: 12 miesięcy.  
Maksymalny wymagany czas reakcji serwisu: 48 godzin.  
Punkty wyliczone w danym kryterium zostaną dodane do siebie.

$$P = C + G + S$$

Uzyskane wyniki zostaną zaokrąglone z dokładnością do dwóch miejsc po przecinku.

Zamawiający udzieli zamówienia Oferentowi, którego oferta spełni wszystkie warunki i wymagania oraz otrzyma największą liczbę punktów.

### 8. Miejsce i termin składania ofert

Ofertę należy złożyć: osobiście lub kurierem lub pocztą na adres siedziby firmy podany w punkcie 1 niniejszego zapytania w dni robocze, lub elektronicznie na adres: [r.famulska@kobzarenko.eu](mailto:r.famulska@kobzarenko.eu)

Ponadto zamawiający daje możliwość złożenia oferty poprzez bazę konkurencyjności: [www.bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl](http://www.bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl)

Oferta musi wpłynąć do dnia **09.09.2022 r.**, do godziny **12:00**

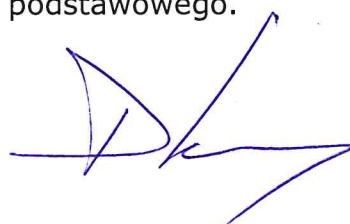
**Oferty złożone po tym terminie nie będą rozpatrywane.**

### 9. Termin związania ofertą

Do 30.09.2022 r.

### 10. Informacje o przewidywanych zamówieniach uzupełniających.

Zamawiający dopuszcza możliwość udzielenia wyłonionemu Wykonawcy w trybie niniejszego postępowania zamówień uzupełniających, w wysokości nieprzekraczającej 50% wartości przedmiotowego zamówienia, o ile te zamówienia są zgodne z przedmiotem zamówienia podstawowego.



## **11. Sposób przygotowania i złożenia oferty**

Ofertę należy złożyć na formularzu stanowiącym Załącznik nr 2 do niniejszego zapytania.

Ofertę należy złożyć w walucie PLN

Oferta musi zostać wypełniona oraz podpisana przez osoby uprawnione do reprezentacji podmiotu składającego ofertę i ośmoplowana pieczęcią firmową. Każdą stronę oferty należy parafować.

Oferty złożone w inny sposób, niewypełnione, złożone w walucie innej niż PLN będą odrzucane.

Oferent ponosi wszelkie koszty związane z przygotowaniem i złożeniem oferty.

W przypadku złożenia oferty: osobiście, kurierem lub pocztą, kopertę należy opisać:

a. nazwą i adresem Oferenta (Wykonawcy)

b. adnotacją „OFERTA”

c. nazwą przedmiotu zamówienia „Dostawa, montaż i uruchomienie linii do malowania proszkowego z przygotowaniem powierzchni”

## **12. Informacje na temat zakresu wykluczenia (w odniesieniu do podmiotów powiązanych).**

12.1. Do udziału w postępowaniu dopuszczeni będą Oferenci, którzy nie są powiązani z Zamawiającym osobowo lub kapitałowo.

12.2. 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 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 lub powinowactwa w linii bocznej do drugiego stopnia lub w stosunku przysposobienia, opieki lub kurateli.

Wykonawca dokumentuje spełnienie wyżej opisanego warunku oświadczeniem zawartym w ofercie.

## **13. Określenie warunków zmian umowy zawartej w wyniku przeprowadzonego postępowania o udzielenie zamówienia.**

13.1. Zmiana postanowień zawartej umowy może nastąpić za zgodą obu stron, wyrażoną na piśmie pod rygorem nieważności, z zastrzeżeniem ust.13.2.

13.2. Zmiana istotnych postanowień zawartej umowy dopuszczalna jest w przypadkach:

a) zmiany albo wprowadzenia nowych przepisów lub norm, jeżeli zgodnie z nimi konieczne będzie dostosowanie treści umowy do aktualnego stanu prawnego,





b) w przypadku, gdy po zawarciu umowy Zamawiający stwierdzi lub Wykonawca zawiadomi Zamawiającego, że wystąpiły okoliczności, które mogą przeszkodzić prawidłowemu wykonaniu prac,

c) w przypadku, gdy wskutek okoliczności, których nie można było przewidzieć w chwili zawarcia umowy, konieczne będzie przedłużenie terminu realizacji przedmiotu umowy lub zmiana harmonogramu rzeczowo-finansowego, w szczególności:

- gdy ze względów organizacyjnych zaistniałych u Zamawiającego nie było możliwe przystąpienie do wykonania zamówienia lub jego części w terminie przewidzianym przez Zamawiającego,
- wskutek konieczności wykonania zadań zamiennych lub dodatkowych.

#### 14. Pozostałe informacje

14.1. Osoba uprawniona do kontaktu z Oferentami i udzielania wyjaśnień dotyczących postępowania: **Renata Famulska, tel.: 503-776-010, e-mail: [r.famulska@kobzarenko.eu](mailto:r.famulska@kobzarenko.eu)**

14.2. Złożenie oferty nie stanowi zawarcia umowy.

14.3. Oferty, które nie spełniają wymagań określonych w zapytaniu ofertowym nie będą rozpatrywane.

14.4. Przedstawienie w ofercie informacji nieprawdziwych mających wpływ na wynik postępowania o udzielenie niniejszego zamówienia skutkować będzie wykluczeniem Oferenta z postępowania.

14.5. Zamawiający nie dopuszcza składania ofert wariantowych. Oferty wariantowe nie będą brane pod uwagę.

14.6. Zamawiający zastrzega sobie możliwość unieważnienia zapytania ofertowego na każdym etapie prowadzonego postępowania i nie wybrania żadnej z przedstawionych ofert bez podania przyczyny. W przypadku zaistnienia powyższych okoliczności Oferentom nie przysługują żadne roszczenia w stosunku do Zamawiającego.

14.7. Postępowanie **nie jest prowadzone** w oparciu o ustawę z dnia 19 września 2019 r. – Prawo Zamówień Publicznych, dlatego nie jest możliwe stosowanie środków odwoławczych określonych w tej ustawie.

#### 15. Załączniki

- Załącznik nr 1 – Oświadczenie o zachowaniu poufności
- Załącznik nr 2 – Formularz ofertowy
- Załącznik nr 3 – Rysunek poglądowy rozlokowania i pracy urządzeń (projekt/koncepcja)
- Załącznik nr 4 – Dokumentacja projektowa hali (fundamentowanie, przekroje)

**KOBZARENKO** Spółka z o.o.  
Żłobnica, ul. Milenijna 2  
97-410 Kleszczów  
NIP 771-28-77-447 REGON 101574668

**PREZES ZARZĄDU**  
  
Dmytro Kobzarenko

