



Fundusze Europejskie
dla Polski Wschodniej



Rzeczpospolita
Polska

Dofinansowane przez
Unię Europejską



PARP
Grupa PFR

Zaczernie, 30.04.2024 r.

**ZAPYTANIE OFERTOWE NR 1/1.2/EZAL
DOTYCZĄCE DOSTAWY
LINII DO MONTAŻU ODLEWANYCH ANOD MAGNEZOWYCH ORAZ DORADZTWA
WDROŻENIOWEGO I SZKOLENIA**

Zamawiający:

EZAL PUDŁOWSKI SPÓŁKA KOMANDYTOWA

Zaczernie 188, 36-062 Zaczernie

Tel : +48178590562

NIP : 8131363233

REGON : 690418038

EZAL PUDŁOWSKI SPÓŁKA KOMANDYTOWA Zaczernie 188, 36-062 Zaczernie zaprasza do złożenia oferty na dostawę, wdrożenie oraz szkolenie z zakresu obsługi środka trwałego tj. Linii do montażu odlewanych anod magnezowych w związku z projektem pn. „Transformacja w kierunku Przemysłu 4.0 firmy EZAL Pudłowski Sp.k ” realizowanego w ramach Programu Fundusze Europejskie dla Polski Wschodniej 2021-2027 w działaniu 1.2 Automatyzacja i robotyzacja w MŚP. Wniosek o dofinansowanie projektu nr FEPW.01.02-IP.01-0183/23.

Postępowanie prowadzone jest w formie zapytania ofertowego zgodnie z zasadą konkurencyjności obowiązującą w ramach Wytycznych Ministra Funduszy i Polityki Regionalnej w zakresie kwalifikowalności wydatków na lata 2021-2027.

I. OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

1. Przedmiotem zamówienia jest dostawa, usługa doradcza oraz szkolenie z obsługi środka trwałego tj. Linii do montażu odlewanych anod magnezowych

1.1 DOSTAWA: LINIA DO MONTAŻU ODLEWANYCH ANOD MAGNEZOWYCH

"Linia do montażu odlewanych anod magnezowych" - Urządzenie realizujące zadanie wykonania produktu końcowego jakim jest anod magnezowa gotowa do montażu u klienta. Maszyna będzie posiadała możliwość wyprodukowania anod w dwóch typach:

-anoda skręcana,

-anoda spawana.

-uszczelka PTFE do korków: 3/4"; 1"; 5/4" ; 6/4"

Specyfikacja anod – produkt gotowy :

-długość anody L w zakresie: 100mm – 1500mm,

-średnica nominalna anody: $\varnothing 21,3$; $\varnothing 26$; $\varnothing 30$; $\varnothing 33$; $\varnothing 38$; $\varnothing 40$,

-rodzaj nakręcanego korka- 8 typów z gwintem : 3/4"; 1"; 5/4" ; 6/4" (3 w wersji skręcanej i 5 w wersji spawanej),

Zestawienie średnic anod z odpowiednimi rodzajami korków wg : załącznik nr5 .

Operacje wykonywane za pomocą urządzenia mają na celu obróbkę materiału oraz montaż elementów składowych anody.

Lista operacji wykonywanych przez urządzenie:

- pobranie odlewu anody z zasobnika (transporter z pojemnikami),
- fazowanie czoła anody,
- beziskrowe cięcie stalowego rdzenia anody Ø4,
- bezpyłowe cięcie anody,
- gwintowanie anody,
- przygotowanie i nakręcenie korka
- połączenie metodą spawania korka z rdzeniem anody
- kontrola szczelności wykonanej spoiny
- pakowanie gotowego wyrobu.

Półprodukty wykorzystane do produkcji anod (rysunki i zdjęcia w załączniku nr 5) :

- odlewy anod magnezowych z rdzeniem stalowym Ø4 -anoda spawana oraz M8 -anoda skręcana – odlew anody może być dłuższy o max 150mm od wyrobu gotowego,
- korki,
- uszczelki.

Rysunki i zdjęcia anod i elementów składowych anod (korki, uszczelki) – do pozyskania po przesłaniu na adres biuro@ezal.pl podpisanej umowy o poufności będącej załącznikiem nr 3 do zapytania ofertowego. Powyższy załącznik zostanie przesłany na adres oferenta w terminie 2 dni roboczych od otrzymania prawidłowo podpisanej umowy o poufności.

Zamawiający dopuszcza składanie ofert bez konieczności zapoznawania się z rysunkami i zdjęciami anod oraz ich elementami składowymi.

1.1.1 Szczegółowa specyfikacja urządzenia:

A. Transporter

Automatyczny łańcuchowy dwutorowy transporter podawania i bazowania wypełnionego produkcyjnego pojemnika wielogniazdowego anod oraz wyjazdu pustego pojemnika po procesie pobrania anod poza strefę bezpieczeństwa

WYMAGANE WYPOSAŻENIE i FUNKCJONALNOŚCI:

1. Napęd transportera elektryczny z cyfrowo sterowaną prędkością przesuwu.
2. Sposób bazowania i unieruchomienia pojemnika w miejscu pobierania anod przez robota musi zapewniać stałą dokładność i powtarzalność.
3. Zmiana kierunku jazdy pojemnika po procesie produkcyjnym musi być realizowana krzyżownicą z napędem elektrycznym z cyfrową regulacją prędkości, ruch podnoszenia i opuszczania może być realizowany układem pneumatycznym.

MINIMALNE PARAMETRY:

- Wymagana ilość pojemników w magazynie: zasobnik - min. 4 sztuki (min. 200szt anod/zasobnik) + wyposażenie pozwalające na jednoczesny załadunek 4 zasobników jednym typem anod.

B. Ramy nośne do mocowania poszczególnych stacji stanowiska

WYMAGANE WYPOSAŻENIE i FUNKcjONALNOŚCI:

1. Wymagane są ramy nośne służące do mocowania poszczególnych stacji stanowiska. Ramy powinny być wykonane jako konstrukcje spawane z profili stalowych oraz wyposażone w nakładki z płyt stalowych, które po obróbce mechanicznej posłużą do jednoznacznego ustawienia stacji, podstawy i innych komponentów stanowiska.
2. Wszystkie mocowane do ram elementy muszą być ustawiane za pomocą walcowych kołków twardych. Obróbka mechaniczna powierzchni bazujących, otworów gwintowanych, otworów pod kołki walcowe oraz innych istotnych elementów ustawczo-bazujących ram muszą być wykonane w jednym zamocowaniu.
3. Wymagane jest również potwierdzenie, że wykonane zostało termiczne odprężanie ram przed obróbką mechaniczną w celu relaksacji naprężeń pospawalniczych.
4. Ramy muszą być zamocowane do podporowych łap wahliwych umożliwiających ich wypoziomowanie oraz wspólną orientację pomiędzy sobą. Łapy podporowe muszą być wyposażone w otwory służące do dyblowania ram do podłogi hali produkcyjnej. Wszystkie ramy nośne poszczególnych stacji, roboty oraz inne urządzenia, po montażu tworzą jedną główną ramę nośną całego zrobotyzowanego stanowiska do produkcji anod.

C. Automatyczna stacja fazowania czoła anody z przelotowym uchwytem 3-szczękowym i okulariem stabilizującym dla długich anod

Automatyczna stacja fazowania czoła anody z przelotowym uchwytem 3-szczękowym i okulariem stabilizującym dla długich anod.

WYMAGANE WYPOSAŻENIE i FUNKcjONALNOŚCI:

1. Przemieszczenia noża skrawającego muszą być realizowane układem serwo motoru ze śrubą toczną z pełnym cyfrowym sterowaniem wszystkich prędkości i przemieszczeń.
2. Zakres zacisku musi obejmować wszystkie średnice anod: $\varnothing 21,3$; $\varnothing 26$; $\varnothing 30$; $\varnothing 33$; $\varnothing 38$; $\varnothing 40$. Wszystkie przesuwu liniowe muszą być realizowane za pomocą liniowych kształtowych prowadnic tocznych.
3. System zacisku anody musi zapewnić maksymalne zminimalizowanie jej bicia podczas procesu skrawania.
4. Sterowanie prędkością obrotową bezstopniowe z cyfrową kontrolą obrotów.
5. Bezpyłowy transport wiórów na zewnątrz stacji do stalowego pojemnika wykonanego z blachy grubości min. 3mm. Pojemnik musi znajdować się w linii wygrozdzenia z łatwym dostępem dla jego szybkiej wymiany podczas pracy urządzenia. Wymagana ilość pojemników min. 2 sztuki. Minimalna pojemność pojemnika - 45 dm³. Dopuszcza się zastosowanie pojemnika zbiorczego dla wszystkich stacji na której taki pojemnik jest wymagany - min. 2 sztuki. Minimalna pojemność pojemnika - 130 dm³.
6. Obróbka/skrawanie anod – na sucho.

D. Automatyczna stacja ucinania stalowego rdzenia anody z pneumatycznie aktywowanym układem noży tnących

WYMAGANE WYPOSAŻENIE I FUNKcjONALNOŚCI:

1. Wymiana pojemnika odpadów manualna w systemie „no tools”.
2. Stanowisko musi zapewnić możliwość beziskrowego cięcia drutu stalowego – rdzenia anody oraz jego oczyszczanie z rdzy i innych zanieczyszczeń (zwykła stal niskowęglowa) o min. $\varnothing 4$.

E. Automatyczna stacja cięcia bezpyłowego anody

Automatyczna stacja cięcia bezpyłowego anody na zadany wymiar.

WYMAGANE WYPOSAŻENIE I FUNKcjONALNOŚCI:

1. Robocze ruchy elementu tnącego realizowane układem pozwalającym na ich pełną kontrolę w celu optymalizacji procesu cięcia (frakcja wiórów, chropowatość powierzchni cięcia). Bezwzględnie wymagany jest brak jakichkolwiek odkształceń plastycznych anody po procesie cięcia.
2. Bezpyłowy transport wiórów na zewnątrz stacji do stalowego pojemnika wykonanego z blachy grubości min. 3mm. Pojemnik musi znajdować się w linii wygradzenia z łatwym dostępem dla jego szybkiej wymiany podczas pracy urządzenia. Wymagana ilość pojemników min. 2 sztuki. Minimalna pojemność pojemnika - 45 dm³. Dopuszcza się zastosowanie pojemnika zbiorczego dla wszystkich stacji na której taki pojemnik jest wymagany - min. 2 sztuki. Minimalna pojemność pojemnika - 130 dm³.
3. Obróbka/skrawanie anod – na sucho.
4. Odcięte końcówki anod kierowane do stalowego pojemnika wykonanego z blachy grubości min. 3mm. Pojemnik musi znajdować się w linii wygradzenia z łatwym dostępem dla jego szybkiej wymiany podczas pracy urządzenia. Wymagana ilość pojemników min. 2 sztuki. Minimalna pojemność pojemnika: 100 dm³.
5. Odcięte końcówki anod nie mogą być mieszane z wiórami.

MINIMALNE PARAMETRY:

1. Długość anody: 100 mm – 1500 mm,
2. Możliwość cyfrowo sterowanej regulacji długości cięcia: co 1mm,
3. Dokładność anody po cięciu: +/-3mm.
4. Automatyczna kontrola jakości czołowej powierzchni anody po operacji cięcia (powierzchnia nie powinna posiadać wżerów /jam usadowych o powierzchni większej niż 5% powierzchni przekroju anody) – anody nie spełniające wymagań są odrzucane.

F. Automatyczna gwintownica z wymienną głowicą

Automatyczna gwintownica z wymienną głowicą gwintującą wyposażona w uchwyt z cyfrowo kontrolowaną siłą zacisku i transporter wiórów na zewnątrz stacji gwintującej.

WYMAGANE WYPOSAŻENIE I FUNKcjONALNOŚCI:

1. Dosuw anody i obrót głowicy gwintującej musi być realizowany układem elektrycznym (serwo motory) z cyfrowo sterowaną siłą docisku, synchronizacją i momentem głowicy gwintującej.
2. Głowica musi posiadać możliwość wykonania na anodzie następujących typów cylindrowych zewnętrznych gwintów rurowych wg normy PN-EN ISO 228-1:2005: ½”; ¾”; 1”; 5/4”.

3. Bezpyłowy transport wiórów na zewnątrz stacji do stalowego pojemnika wykonanego z blachy grubości min. 3mm. Pojemnik musi znajdować się w linii wygradzenia z łatwym dostępem dla jego szybkiej wymiany podczas pracy urządzenia. Wymagana ilość pojemników min. 2 sztuki. Minimalna pojemność pojemnika - 45 dm³. Dopuszcza się zastosowanie pojemnika zbiorczego dla wszystkich stacji na której taki pojemnik jest wymagany - min. 2 sztuki. Minimalna pojemność pojemnika - 130 dm³.
4. Obróbka/skrawanie anod – na sucho.
5. Cyfrowo sterowana regulacja gwintowania anody co 1 mm.

G. 6-osiowy robot przemysłowy

MINIMALNE PARAMETRY:

Kompletny 6 osiowy robot przemysłowy w ilości minimum 2 sztuki o parametrach:

1. Maksymalne obciążenie ramienia -nie mniej niż 25 kg
2. Maksymalny zasięg ramienia - nie mniej niż 1800 mm Zasięg ramienia: nie mniej niż 1800mm
3. Waga robota – min.250 kg
4. Ilość kontrolowanych osi – 6
5. Wielkość podstawy robota – min. 300 x 300 mm
6. Kontroler robota
7. Powtarzalność pozycjonowania - +/-0,02 mm.*

*- Wartość wg dokumentacji urządzenia. Wartość mierzona na koniec okresu gwarancji nie może być odbiegać od założonej więcej niż o 10%. Pomiar wg wytycznych zawartych w normie ISO 9283

8. ręcznego sterowanie i uruchamianie robota

H. Dwustacyjne pneumatyczne systemy chwytaków robotów spełniające poniższe warunki.

Chwytki muszą być dostosowane do wszystkich przewidzianych średnic anod: Ø21,3 ; Ø26 ; Ø30 ; Ø33 ; Ø38 ; Ø40.

I. Automatyczna stacja przygotowania i nakręcania korka

WYMAGANE WYPOSAŻENIE i FUNKCJONALNOŚCI:

1. Podajniki korków (8 typów) i uszczelki (4 typy): ¾" ; 1" ; 5/4" ; 6/4" (zdjęcia w załączniku nr 5).
2. Manipulator nakładania uszczelki, podawania i nakręcania korka.
3. Poszczególne funkcje wykonawcze manipulatora mogą być realizowane układami pneumatycznymi lub elektrycznymi.
4. Obrót głowic manipulatora realizowany poprzez przekładnię planetarną serwo motorem z enkoderem absolutnym z cyfrową kontrolą momentu dokręcania korka.
5. Napęd stołu podającego korki realizowany serwo motorem z enkoderem absolutnym.
6. Mocowanie i pozycjonowanie anody do wkręcania korka realizowane zaciskowym układem pneumatycznym z cyfrowo regulowaną siłą zacisku. Układ powinien być przewidziany do mocowania wszystkich średnic anody (Ø21,3 ; Ø26 ; Ø30 ; Ø33 ; Ø38 ; Ø40).
7. Podajniki zapewniają ciągłą pracę bez uzupełniania korków oraz uszczelki przez min. 4 godziny. Uzupełnienie podajników przez pracownika odbywa się poprzez ich swobodne zasypanie korkami oraz uszczelkami.
8. Automatyczna kontrola obecności oraz prawidłowego montażu uszczelki w rowku korka anody. Korki bez uszczelki nie mogą być nakręcone na anodę.

J. Automatyczna stacja spawania korka anody

WYMAGANE WYPOSAŻENIE I FUNKcjONALNOŚCI:

1. Kompletny zestaw spawalniczy MIG/MAG,
2. Minimalny prąd spawania 320A,
3. Automatyczny przesuw i korekcję położenia palnika,
4. Odciąg dymów pospawalniczych z filtrowaniem,
5. Dokumentacja WPS, WPQR.

K. Stół buforowy z krokowym przesuwem anody po procesie spawania

Napęd stołu pneumatyczny lub elektryczny.

L. Stacja zaczyszczania spoiny korka szczotką obrotową z odciągami i filtrowaniem pyłów

Napęd szczotki elektryczny.

M. Stacja schładzania anod wentylatorem promieniowym

N. Stacja kontroli szczelności wykonanej spoiny detektorem nieszczelności np. typu ATEQ F60

MINIMALNE PARAMETRY:

1. zakres ciśnienia testu od 1 do 9 bar,
2. zakres pomiaru spadku ciśnienia od 0 do 5,00 kPa (maks. rozdzielczość 0,01 kPa),
3. sygnalizacja lampkami dobry/zły,
4. wejścia/wyjścia do współpracy ze sterownikiem PLC,
5. wyjście do współpracy z komputerem lub drukarką,
6. certyfikat kalibracji urządzenia, obejmujący wszystkie pomiary- akredytowany wg procedur ISO 17025,
7. wzorzec przecieku standardowy z certyfikatem kalibracji,
8. niezależny od filtru głównej maszyny, filtr powietrza (0,01µm) usuwający zanieczyszczenia, wodę oraz olej z powietrza zasilającego aparat,
9. system selekcji i rozdziału anod na „OK” i „NO OK”.
10. poziom odrzutów po kontroli szczelności: nie większy niż 1% - (weryfikacja przy minimalnej partii próbnej 1000 sztuk dla każdej ze średnic anod). Maksymalny dopuszczalny przepływ powietrza podczas testu: 1,5 ml/min przy ciśnieniu 4 bary.

O. System pakowania gotowych elektrod

1. Stacja pakowania gotowych elektrod wyposażona w bazy stałe umożliwiające powtarzalne ustawianie skrzynio-palety o wymiarach 1200x800[mm]. Wysokość pakowania do 600 mm (3 nadstawki). Anody dłuższe niż 1200 mm pakowane do pojemników.
2. Sposób układania gotowych elektrod naprzemienny z programową możliwością definiowania rzędów i warstw,
3. Bieżące zliczanie ilości układanych elektrod z możliwością zadawania ich ilości w skrzynio-palecie,
4. Dźwiękowo-światlny system powiadamiania operatora o konieczności wymiany skrzynio-palety.

P. Inne wyposażenie i oprogramowanie

1. Wykonanie programu i systemu sterowania stanowiskiem produkcji anod (PLC ; panel HMI minimum 19”).

2. Silniki łączone z driverami za pomocą przewodów hybrydowych (jeden przewód, w którym prowadzone jest zasilanie i sygnały enkoderowe).
3. Silniki wyposażone w absolutny enkoder mechaniczny min. 22bit rozdzielczości na obrót i min. 12bit rozdzielczości do zliczania obrotów (multiturn).
4. Szybka komunikacja driverem napędu min. typu Profinet IRT.
5. Ochrona silnika min. IP64.
6. Stalowe szafy elektryczne wolnostojące lub zintegrowane z systemem z grawitacyjnym systemem chłodzenia dla elementów zasilania, sterowania i napędów.
7. Wykonanie i montaż niezbędnych systemów bezpieczeństwa spełniających normy Dyrektywy Maszynowej.
8. Wymagane systemy bezpieczeństwa stanowiska w postaci stałych wygradzeń siatkowych wyposażonych w ryglowane furtki wejściowe oraz kurtyny świetlne w miejscach niezbędnych podczas automatycznej pracy.
9. Wymagany system pełnych koryt kablowych na całym stanowisku.
10. Wyposażenie urządzenia w niezbędne sensory, układy przemieszczeń liniowych i inny osprzęt elektryczny.
11. Pojemnik na wadliwe anody odrzucone w procesie cięcia (po kontroli powierzchni czołowej) oraz po kontroli szczelności spoiny.
12. Linia i jej poszczególne stacje muszą być odporne na nagłe zaniki zasilania elektrycznego i całkowity spadek ciśnienia układu sprężonego powietrza.

1.1.2 DODATKOWE WYMAGANIA DOTYCZĄCE LINII: TERMINY REALIZACJI I GWARANCJI:

1. Maksymalny termin dostawy - 12 miesięcy od daty podpisania umowy. Przez dostawę rozumiemy dostarczenie linii i jej uruchomienie wraz z osiągnięciem wymaganej wydajności produkcyjnej (zgodnie z zapisami niniejszego zapytania ofertowego).
2. Maksymalny termin przedstawienia dokumentacji technicznej linii - 3 miesiące od daty podpisania umowy. Dokumentacja powinna zawierać minimum uproszczony schemat graficzny (layout) przedstawiający koncepcję budowy linii wraz ze specyfikacją zawierającą parametry techniczne przedmiotu zamówienia wskazanego w niniejszym zapytaniu ofertowym (konkretne modele, marki).
3. Maksymalny termin uruchomienia u Zamawiającego od odbioru wstępnego – 6 tygodni.
4. Gwarancja (w tym bezpłatny serwis gwarancyjny) minimum 18 miesięcy.

1.1.3 DOKUMENTACJA:

Wraz z dostawą maszyny Wykonawca winien zapewnić:

1. Wykonanie projektu mechanicznego, elektrycznego, pneumatycznego stanowiska ze szczegółowym opisem wszystkich elementów składowych wraz z ich instrukcjami w języku polskim.
2. Wykonanie instrukcji obsługi i serwisowania systemu,
3. Wykonanie dokumentacji DTR.
4. Certyfikat CE.
5. Kody źródłowe programu sterującego wraz z opisami zostaną przekazane Zamawiającemu.

1.1.4 WYMAGANIA ODNOŚNIE BEZPIECZEŃSTWA, WYDAJNOŚCI I CZASU OBSŁUGI:

1. URZĄDZENIE MUSI ZAPEWNIĆ PEŁNE BEZPIECZEŃSTWO PROCESU PRODUKCJI – Wióry i pyły magnezu są klasyfikowane zgodnie z rozporządzeniem (WE) nr 1272/2008 (CLP):
Sekcja: 2.7; Klasa zagrożenia: Substancja stała łatwopalna; Kategoria 1; Klasa i kategoria zagrożenia: Flam. Sol. 1 Zwrot wskazujący rodzaj zagrożenia: H228
Sekcja: 2.12 ; Klasa zagrożenia: Substancja i mieszanina, która w kontakcie z wodą uwalnia łatwopalny gaz; Kategoria 2; Klasa i kategoria zagrożenia: Water-react. 2; Zwrot wskazujący rodzaj zagrożenia: H261.
W celu ograniczenia zagrożenia zapłonu frakcja mniejsza niż 0,8 mm, wiórów stopu magnezu powstałych podczas każdego z procesów: cięcia anod albo ich gwintowania nie może stanowić więcej niż 40% całkowitej masy wiórów. Parametr ten należy weryfikować metodą analizy sitowej wykonywanej na sucho.
2. Minimalna wydajność linii podczas 8 godzin pracy – 1260 sztuk. Weryfikacja wydajności dla najczęściej produkowanych anod spawanych o średnicy 26 mm i długości 1400 mm. Podczas testu weryfikującego wydajność linia może być obsługiwana tylko przez jednego pracownika. Test będzie wykonany podczas odbioru wstępnego (u Wykonawcy) oraz powtórzony podczas odbioru końcowego (u Zamawiającego).
3. Maksymalny czas przebrojenia urządzenia. Dostosowanie maszyny do montażu anod o zmienionych wszystkich parametrach/elementach składowych: długość , średnica, korek, uszczelka – nie może trwać dłuższej niż 2 godziny. Czas liczony od momentu zatrzymania pracującego urządzenia z danymi typami anod aż do ponownego uruchomienia po przebrojeniu.
Test przebrojenia anod z anod podanych w punkcie 1 na anody spawane o średnicy 40 mm i długości 586 mm będzie wykonany podczas odbioru wstępnego oraz powtórzony podczas odbioru końcowego
4. Maksymalny czas potrzebny na załadunek korków i uszczelek – 1 godzina/zmianę. Test będzie wykonany podczas odbioru wstępnego (u Wykonawcy) oraz powtórzony podczas odbioru końcowego (u Zamawiającego).

1.1.5 WYMAGANIA DOTYCZĄCE PRODUKCJI I ZASAD ODBIORU URZĄDZENIA

1. Urządzenie oraz wszystkie podzespoły muszą być fabrycznie nowe
2. W siedzibie/oddziale Wykonawcy zostaną wykonane - przy udziale Zamawiającego – ww. testy sprawdzające poprawność montażu i funkcjonowania urządzenia oraz pobrane zostaną próbki wiórów do wykonania analizy przez jednostkę zewnętrzną.
3. Transport urządzenia do siedziby Zamawiającego.
4. Urządzenie musi być zamontowane w siedzibie Zamawiającego bez konieczności demontażu istniejących urządzeń lub elementów budynku – szczegółowych wyjaśnień udzieli Zamawiający podczas wizji lokalnej lub zdalnie, po otrzymaniu oświadczenia o zachowaniu poufności.
5. Instalacja i uruchomienie w siedzibie Zamawiającego
6. Powtórzenie ww. testów sprawdzających podczas odbioru końcowego.

1.1.6 RÓWNOWAŻNOŚĆ MATERIAŁÓW LUB URZĄDZEŃ

W przypadku zastosowania w opisie przedmiotu zamówienia znaków towarowych, patentów lub pochodzenia (nazw producentów.) Zamawiający zezwala na stosowanie technologii, materiałów czy urządzeń równoważnych, tj. takich, które spełniają wymagania techniczne, funkcjonalne oraz użytkowe określone przez Zamawiającego. Użycie nazw własnych lub znaków towarowych służyć ma jedynie sprecyzowaniu oczekiwań jakościowych i technologicznych Zamawiającego. Każdy z Oferentów może zastosować technologie równoważne i/lub równorzędne odpowiadające parametrom technicznym zawartym w opisie przedmiotu zamówienia określonym w niniejszym zapytaniu. Zamawiający, wskazując oznaczenie

konkretnego producenta (dostawcy) lub konkretny produkt przy opisie przedmiotu zamówienia, dopuszcza jednocześnie produkty równoważne o parametrach jakościowych i cechach użytkowych co najmniej na poziomie parametrów wskazanego produktu/ podzespołu, uznając tym samym każdy produkt/ podzespół o wskazanych lub lepszych parametrach.

1.2 USŁUGA DORADCZA W ZAKRESIE WDROŻENIA LINII DO MONTAŻU ODLEWANYCH ANOD MAGNEZOWYCH

Usługa doradcza w zakresie wdrożenia stanowi uzupełnienie w obszarze dostawy linii do odlewanych anod magnezowych - za realizację tej usługi bezpośrednio odpowiadać będzie firma, która będzie dostarczać linię. Usługę doradczą przeprowadzą osoby z co najmniej rocznym doświadczeniem z zakresie zbieżnym z przedmiotem zamówienia.

Cel i zakres:

- Podstawowe aspekty związane z bieżącą obsługą i zarządzaniem/sterowaniem linii
- Konfiguracja linii i zmiana jej ustawień, przezbrajanie
- Optymalizacja pracy linii w obszarze najczęściej występującym w danym zakresie produkcji
- Serwisowanie i wymiana części eksploatacyjnych i zamiennych
- Rozwiązywanie najczęstszych problemów/błędów

Celem usługi doradczej jest uzyskanie jak najwyższych kompetencji i umiejętności w zakresie obsługi linii do montażu odlewanych anod magnezowych.

Usługa wdrożenia obejmuje działania wdrożeniowe w celu prawidłowego działania Linii do montażu odlewanych anod magnezowych

Minimalne wymagania usługi wdrożeniowej:

- liczba godzin niezbędnych do realizacji usługi –10 godzin
- miejsce działań wdrożeniowych : siedziba Zamawiającego

Usługa doradcza zostanie zrealizowana przez osoby z co najmniej rocznym doświadczeniem w prowadzeniu doradztwa wdrożeniowego w zakresie zbieżnym z przedmiotem zamówienia.

1.3 SZKOLENIE: LINIA DO MONTAŻU ODLEWANYCH ANOD MAGNEZOWYCH

Usługa obejmująca szkolenie z działania linii o montażu odlewanych anod magnezowych pozwalająca na nabycie przez Zamawiającego kompleksowej wiedzy o posiadanych funkcjach i możliwościach urządzenia.

Usługa w zakresie szkoleń dla pracowników będzie stanowić usługę uzupełniającą w obszarze dostawy linii – za realizację tej usługi będzie bezpośrednio odpowiadała firma, które będzie dostarczać linię.

Cel i zakres - przebieg usługi szkoleniowej -szkolenie składało się będzie z następujących etapów:

- Rozruch i instrukcja obsługi
- BHP
- Programowanie i ustawianie parametrów pracy
- Wymiana elementów eksploatacyjnych
- Bieżąca obsługi i rozwiązywanie najczęstszych problemów
- Konserwacja i serwis

Celem szkolenia jest uzyskanie umiejętności w zakresie obsługi linii do montażu odlewanych anod magnezowych. Celem usługi szkoleniowej jest jak najlepsze przygotowanie wyznaczonych pracowników do jej bieżącej obsługi.

Planowana ilość osób: 5

Czas trwania : 10 dni (min. 2 godziny dziennie)

Usługa szkolenia zostanie zrealizowana przez osoby z rocznym doświadczeniem w prowadzeniu szkoleń oraz wsparciu technicznym w zakresie zbieżnym z przedmiotem zamówienia.

Warunki płatności:

Przewiduje się płatność maksymalnie w 4 transzach:

1. 20% po podpisaniu Umowy,
2. 30% po przedstawieniu i zaakceptowaniu projektu linii produkcyjnej.
3. 40% po odbiorze wstępnym w zakładzie Wykonawcy (i uzyskanie wskazanej w niniejszym zapytaniu ofertowym wydajności oraz innych wymaganych parametrów pracy, wykazanych w zakładzie Wykonawcy)
4. 10% po odbiorze końcowym w siedzibie Zamawiającego (i uzyskanie wskazanej w niniejszym zapytaniu ofertowym wydajności oraz innych wymaganych parametrów pracy, wykazanych w siedzibie Zamawiającego)

II. WSPÓLNY SŁOWNIK ZAMÓWIEŃ (CPV):

42997300-4 Roboty przemysłowe

42900000-5 Różne maszyny ogólnego i specjalnego przeznaczenia

42662000-4 Sprzęt spawalniczy

80511000-9 Usługi szkolenia personelu

80531000-5 Usługi szkolenia przemysłowego i technicznego

85312320-8 Usługi doradztwa

71621000-7: Usługi w zakresie analizy lub konsultacji technicznej

III. TERMIN I MIEJSCE REALIZACJI ZAMÓWIENIA

1. Okres realizacji zamówienia: 12 miesięcy od daty podpisania umowy
2. Miejsce realizacji zamówienia: EZAL PUDŁOWSKI SPÓŁKA KOMANDYTOWA, Zaczernie 188, 36-062 Zaczernie
3. Wykonawca zobowiązuje się do podpisania umowy w terminie i miejscu wskazanym przez Zamawiającego. Planowany termin podpisania umowy – czerwiec 2024.

IV. WARUNKI UDZIAŁU W POSTĘPOWANIU

Informacje o charakterze prawnym, ekonomicznym, finansowym i technicznym oraz w zakresie wykluczenia:

1. Zamówienie nie może zostać udzielone podmiotowi powiązanemu osobowo lub kapitałowo z Zamawiającym. Przez powiązania osobowe lub kapitałowe rozumie się wzajemne powiązania między Zamawiającym lub osobami upoważnionymi do zaciągania zobowiązań w imieniu Zamawiającego lub osobami wykonującymi w imieniu Zamawiającego czynności związane z przygotowaniem i przeprowadzeniem procedury wyboru wykonawcy a wykonawcą, polegające w szczególności na:

- uczestniczeniu w spółce jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej, posiadaniu co najmniej 10% udziałów lub akcji (o ile niższy próg nie wynika z przepisów prawa), pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika,
- pozostawaniu w związku małżeńskim, w stosunku pokrewieństwa lub powinowactwa w linii prostej, pokrewieństwa lub powinowactwa w linii bocznej do drugiego stopnia, lub związaniu z tytułu przysposobienia, opieki lub kurateli albo pozostawaniu we wspólnym pożyciu, jego zastępcą prawnym lub członkami organów zarządzających lub organów nadzorczych wykonawców ubiegających się o udzielenie zamówienia,
- pozostawaniu w takim stosunku prawnym lub faktycznym, że istnieje uzasadniona wątpliwość co do ich bezstronności lub niezależności w związku z postępowaniem o udzielenie zamówienia.

2. Od Oferenta wymagane jest doświadczenie w dostawie i wdrożeniu gniazd produkcyjnych:

- a. dostawa i wdrożenie co najmniej jednego gniazda produkcyjnego wyposażonego w co najmniej 2 roboty 6-cio osiowe w ciągu ostatnich 3 lat,
- b. dostawa i wdrożenie 3 zrobotyzowanych gniazd produkcyjnych o wartości co najmniej 0,8 mln PLN w ciągu ostatnich 3 lat, gdzie jest realizowany proces spawania elementów stalowych oraz co najmniej 2 spośród poniższych procesów:
 - cięcie,
 - obróbka mechaniczna,
 - pakowanie,
 - kontrola jakości.

Należy przedstawić wykaz dostaw wykonanych w okresie ostatnich 3 lat, a jeżeli okres prowadzenia działalności jest krótszy – w tym okresie, wraz z podaniem ich wartości, przedmiotu, dat wykonania i podmiotów, na rzecz których dostawy zostały wykonane, oraz załączeniem dowodów określających, czy te dostawy zostały wykonane należycie, przy czym dowodami, o których mowa, są referencje bądź inne dokumenty sporządzone przez podmiot, na rzecz którego dostawy zostały wykonane, a jeżeli wykonawca z przyczyn niezależnych od niego nie jest w stanie uzyskać tych dokumentów – oświadczenie Wykonawcy.

3. Od Oferenta wymaga się, aby złożył ofertę na dostawę urządzenia o parametrach i funkcjonalnościach będących na poziomie co najmniej wskazanym w zapytaniu ofertowym. Na wykonany przedmiot zamówienia powinna zostać udzielona gwarancja na okres nie krótszy niż 18 miesięcy.
4. Od Oferenta wymaga się, aby:
 - a. przedstawił koncepcję rozwiązań (wraz z ich layoutem) w zakresie zapewnienia odpowiednich warunków BHP w aspekcie minimalizacji zagrożenia pożarowego,
 - b. przedstawił koncepcję rozwiązań (wraz z ich layoutem) w zakresie transportu wewnętrznego obrabianych elementów pomiędzy poszczególnymi etapami procesu produkcyjnego.
2. Od Oferenta wymaga się, aby w formularzu ofertowym wskazał adres mailowy osoby odpowiedzialnej za prowadzenie korespondencji w sprawie podpisania umowy.

Ocena spełnienia ww. warunków dokonana zostanie w oparciu o informacje zawarte w załącznikach do niniejszego zapytania ofertowego.

V. HARMONOGRAM PŁATNOŚCI

Płatności będą realizowane w terminie 5 dni roboczych od dnia dostarczenia faktury VAT.

Przewiduje się płatność maksymalnie w 4 transzach:

1. 20% po podpisaniu Umowy,
2. 30% po przedstawieniu i zaakceptowaniu projektu linii produkcyjnej.
3. 40% po odbiorze wstępnym w zakładzie Wykonawcy (i uzyskanie wskazanej w niniejszym zapytaniu ofertowym wydajności oraz innych wymaganych parametrów pracy, wykazanych w zakładzie Wykonawcy)
4. 10% po odbiorze końcowym w siedzibie Zamawiającego (i uzyskanie wskazanej w niniejszym zapytaniu ofertowym wydajności oraz innych wymaganych parametrów pracy, wykazanych w siedzibie Zamawiającego)

NIE JEST MOŻLIWA ZMIANA WW. ZASAD PŁATNOŚCI.

VI. PODPISANIE UMOWY ORAZ ZAPISY W UMOWIE

Treść umowy zostanie ustalona z Oferentem, który uzyska najwyższą punktację w postępowaniu przetargowym w terminie 7 dni kalendarzowych od daty rozstrzygnięcia postępowania przetargowego.

Jeżeli strony nie uzgodnią wspólnej treści umowy Zamawiający ma prawo przedstawić propozycję umowy.

W terminie kolejnych 7 dni kalendarzowych od ustalenia jej końcowej treści Oferent podpisuje umowę. Następnie Zamawiający podpisuje ją bezzwłocznie i zwraca Oferentowi.

Oferent przyjmuje do wiadomości, że umowa będzie zawierać zapisy:

- Wszelkie spory wynikające z niniejszej umowy, które nie zostaną załatwione przez Strony polubownie, będą rozstrzygane przez Sąd właściwy dla siedziby Kupującego,
- klauzule dotyczące kar umownych min. związanych z opóźnieniami w dostawie, utratą dofinansowania w wyniku nie zrealizowania zamówienia w winy Oferenta, przestojami w okresie gwarancji:

1. Sprzedający zapłaci Kupującemu karę umowną w wysokości 0,1% wartości netto urządzenia za każdy dzień zwłoki w jego dostawie.
2. Sprzedający zapłaci Kupującemu karę umowną w wysokości 0,1% wartości netto urządzenia za każdy rozpoczęty dzień roboczy w którym produkcja nie będzie możliwa z powodu awarii linii w okresie gwarancyjnym. Kara umowna nie zostanie policzona za dwie pierwsze awarie usunięte w czasie deklarowanym w punktowanym kryterium C „Czas usunięcia awarii”, ale nie dłuższym niż 64 godziny.
3. Kupujący zapłaci Sprzedającemu karę umowną w wysokości 0,1 % wartości netto przedmiotu umowy za każdy dzień zwłoki w :
 - przystąpieniu do sporządzenia jakichkolwiek protokołów uzgodnionych w umowie,
 - w wykonaniu obowiązków przed-instalacyjnych zgodnie z terminami uzgodnionymi w umowie.
4. Sprzedający zapłaci Kupującemu karę umowną w wysokości utraconego dofinansowania - w przypadku gdy dofinansowanie to zostanie utracone ze względu na niezrealizowanie zamówienia zgodnie z umową (w szczególności ze względu na niezrealizowanie go w przewidzianym terminie).
5. Za nieterminowo realizowane płatności, Kupujący zapłaci Sprzedającemu odsetki w wysokości podwójnych odsetek ustawowych.

VII. KRYTERIA WYBORU OFERTY

A. Cena netto

B. Gwarancja na całe urządzenie

C. Czas usunięcia awarii

Zamawiający wybierze ofertę najkorzystniejszą, zgodnie z poniższymi kryteriami:

<i>Zamawiający wybierze ofertę najkorzystniejszą, zgodnie z poniższymi kryteriami: Lp.</i>	<i>kryteria oceny ofert</i>	<i>Waga</i>	<i>maksymalna liczba punktów</i>
A.	<i>Cena netto PLN*</i>	<i>60 %</i>	<i>60</i>
B.	<i>Gwarancja na całe urządzenie</i>	<i>24 %</i>	<i>24</i>
C.	<i>Czas usunięcia awarii</i>	<i>16 %</i>	<i>16</i>

* - w przypadku podania ceny w euro, przeliczenie nastąpi wg kursu średniego Narodowego Banku Polskiego (tabela A) z dnia poprzedzającego ostatni dzień składania ofert,

VIII. OPIS SPOSOBU PRYZNAWANIA PUNKTACJI ZA SPEŁNIENIE DANEGO KRYTERIUM OCENY OFERTY

Ocena oferty zostanie obliczona z wykorzystaniem następującego wzoru:

Ocena = A + B+ C, gdzie:

Ad A. Kryterium Cena netto zostanie obliczone wg następującego wzoru:

$$A = \frac{\text{najniższa zaproponowana cena netto}}{\text{cena badanej oferty netto}} \times 60 \text{ pkt.}$$

Maksymalna liczba punktów jaką może otrzymać oferta w tym kryterium wynosi: 60 punktów. Przez cenę netto należy rozumieć łączne wynagrodzenie za dostawę maszyny wraz z doradztwem wdrożeniowym oraz szkoleniem (wg specyfikacji podanej w punkcie 1.1, 1.2 i 1.3 niniejszego zapytania ofertowego)

Ad B. Kryterium Gwarancja na całe urządzenie zostanie obliczone wg następującego wzoru:

- udzielenie co najmniej 42 miesięcznej i dłuższej gwarancji – 24 punkty
- udzielenie co najmniej 36 miesięcznej gwarancji – 18 punktów,
- udzielenie co najmniej 30 miesięcznej gwarancji – 12 punktów,
- udzielenie co najmniej 24 miesięcznej gwarancji – 6 punktów,
- udzielenie co najmniej 18 miesięcznej gwarancji – 0 punktów.

Maksymalna liczba punktów jakie może otrzymać oferta w tym kryterium wynosi: 24 punkty.

Ad C. Kryterium Czas usunięcia awarii w miejscu instalacji** zostanie obliczone wg następującego wzoru:

- do 32 godzin od momentu zgłoszenia – 16 punktów,
- do 64 godzin od momentu zgłoszenia – 12 punktów,
- do 98 godzin od momentu zgłoszenia – 8 punktów,
- do 128 godzin od momentu zgłoszenia – 4 punkty,
- ponad 128 godziny od momentu zgłoszenia – 0 punktów.

Maksymalna liczba punktów jakie może otrzymać oferta w tym kryterium wynosi: 16 punktów.

****Przez Czas usunięcia awarii w miejscu instalacji należy rozumieć czas liczony w godzinach od telefonicznego lub mailowego poinformowania o zaistniałej awarii do momentu usunięcia awarii w miejscu instalacji. Do czasu usunięcia awarii nie zalicza się godzin nocnych pomiędzy 23:00 a 7:00 rano w dni robocze oraz godzin przypadających w dni ustawowo wolne od pracy.**

Łączna ocena ofert:

Punkty uzyskane w ocenie oferty w Kryterium A, B i C zostaną dodane do siebie i na tej podstawie zostanie obliczona łączna ocena oferty. Oferta w łącznej ocenie ofert może uzyskać maksymalnie 100 pkt.

Zamawiający udzieli zamówienia Oferentowi, którego oferta uzyska największą ilość punktów w łącznej ocenie ofert (łączna suma punktów uzyskanych przez Oferenta w kryterium A, B i C). Punkty będą liczone z dokładnością do dwóch miejsc po przecinku.

W przypadku odmowy podpisania umowy przez wybranego Oferenta w terminie 7 dni kalendarzowych od otrzymania jej na adres mailowy wskazany w formularzu ofertowym, Zamawiający może zawrzeć umowę z Oferentem, który spełnia wymagania zapytania ofertowego i którego oferta uzyskała kolejno najwyższą liczbę punktów.

IX. WYMAGANE DOKUMENTY

Oferent, aby mógł ubiegać się o realizację powyższej dostawy musi złożyć następujące dokumenty:

1. Formularz ofertowy – załącznik nr 1 do zapytania ofertowego.
2. Oświadczenia – załącznik nr 2 oraz 4 do zapytania ofertowego.
3. Zestawienie (wykaz) potwierdzające, iż Oferent posiada doświadczenie w dostawie i wdrożeniu gniazd produkcyjnych:
 - a) dostawa i wdrożenie co najmniej jednego gniazda produkcyjnego wyposażonego w co najmniej 2 roboty 6-cio osiowe w ciągu ostatnich 3 lat,
 - b) dostawa i wdrożenie 3 zrobotyzowanych gniazd produkcyjnych o wartości co najmniej 0,8 mln PLN w ciągu ostatnich 3 lat, gdzie jest realizowany proces spawania elementów stalowych oraz co najmniej 2 spośród poniższych procesów:
 - cięcie,
 - obróbka mechaniczna,
 - pakowanie,
 - kontrola jakości.
4. Koncepcja rozwiązań (wraz z ich layoutem) w zakresie zapewnienia odpowiednich warunków BHP w aspekcie minimalizacji zagrożenia pożarowego,
5. Koncepcja rozwiązań (wraz z ich layoutem) w zakresie transportu wewnętrznego obrabianych elementów pomiędzy poszczególnymi etapami procesu produkcyjnego.
6. Oświadczenie, iż oferowany przedmiot zapytania będzie spełniać określone w pkt. I ppkt. 1.1 parametry techniczne, funkcjonalności oraz wskazane wymagania w zakresie wydajności oraz innych wymaganych parametrów pracy.
7. Specyfikację potwierdzającą posiadanie minimalnych parametrów technicznych robotów 6 osiowych wskazanych w niniejszym zapytaniu ofertowym.

Powyższe załączniki należy przedstawić w oryginale lub poświadczyc za zgodność z oryginałem. Potwierdzenia za zgodność dokonuje osoba do tego upoważniona, która podpisuje ofertę.

X. SPOSÓB PRZYGOTOWANIA I SKŁADANIA OFERT

1. Ofertę należy przedstawić na załączonym do zapytania ofertowego formularzu.

2. Nieodłączny element oferty stanowią załączniki wymagane w pkt. IX niniejszego zapytania ofertowego.
3. Oferta może być wypełniona odręcznie lub komputerowo, jednak w przypadku wypełnienia odręcznego należy tego dokonać dużymi drukowanymi literami w sposób czytelny
4. Dopuszcza się składanie ofert w języku polskim oraz angielskim.
5. Dopuszcza się składanie ofert jedynie w walutach PLN lub EUR.
6. Oferta musi być podpisana przez osobę do tego upoważnioną, która widnieje w Krajowym Rejestrze Sądowym, wypisie z centralnej ewidencji i informacji o działalności gospodarczej lub innym dokumencie zaświadczającym o jej umocowaniu prawnym. W razie podpisania oferty przez osobę upoważnioną – wymagane przedłożenie do oferty pełnomocnictwa,
7. Wszelkie poprawki lub zmiany w treści muszą być parafowane przez osobę podpisującą ofertę,
8. Każdy z Wykonawców może złożyć tylko jedną ofertę,
9. Zamawiający odrzuci ofertę niespełniającą warunków formalnych lub złożoną po terminie. Wykonawcy z tego tytułu nie przysługują żadne roszczenia,
10. Zamawiający nie dopuszcza składania ofert częściowych lub wariantowych,
11. Zamawiający nie przewiduje możliwości udzielania zamówień uzupełniających,
12. Zamawiający zastrzega sobie prawo do zmiany lub uzupełnienia treści niniejszego zapytania ofertowego przed upływem terminu na składanie ofert. Informacja o wprowadzeniu zmian lub uzupełnienia treści zapytania ofertowego zostanie przekazana Oferentom na portalu Baza Konkurencyjności pod adresem www.bazakonkurencyjnosci.gov.pl,
13. Zamawiający zastrzega sobie prawo odwołania lub unieważnienia oraz zakończenia postępowania lub jego części bez wyboru Wykonawcy, bez podania przyczyn,
14. Na Oferencie ciąży obowiązek przedłożenia oferty spełniającej wszelkie wymogi formalne i merytoryczne. W sytuacji, gdy z przedłożonej oferty nie będzie jednoznacznie wynikało, iż spełnia ona wymagania określone w zapytaniu ofertowym wówczas Zamawiający odrzuci ofertę ze względu na niespełnianie wymogów. Z tego względu każdy Oferent winien szczegółowo przeanalizować wymagania stawiane środkiem trwałym będących przedmiotem zapytania ofertowego i sporządzić specyfikację jednoznacznie odnoszącą się do wszystkich wymogów wskazanych przez Zamawiającego,

Ofertę należy złożyć:

- Za pośrednictwem bazy konkurencyjności znajdującej się pod adresem <https://bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl/>

XI. TERMIN SKŁADANIA OFERT

Oferta musi zostać złożona w nieprzekraczalnym terminie: do dnia 03.06.2024, do godz. 9:00.

XII. TERMIN WAŻNOŚCI OFERTY

Wykonawca jest związany ofertą przez okres 40 dni kalendarzowych od dnia upływu terminu składania ofert.

XIII. INFORMACJA NA TEMAT ZAKRESU WYKLUCZENIA Z MOŻLIWOŚCI REALIZACJI ZAMÓWIENIA

Z możliwości realizacji zamówienia wyłączone są podmioty, które są powiązane osobowo lub kapitałowo z firmą EZAL PUDŁOWSKI Sp. Kom. przez powiązania kapitałowe lub osobowe rozumie się wzajemne powiązanie między firmą EZAL PUDŁOWSKI Sp. Kom. lub osobami upoważnionymi do zaciągania zobowiązań w imieniu firmy EZAL PUDŁOWSKI Sp. Kom. lub osobami wykonującymi w imieniu firmy EZAL PUDŁOWSKI Sp. Kom. czynności związane z

przygotowaniem i przeprowadzeniem procedury wyboru wykonawcy a Wykonawcą, polegające w szczególności na:

- uczestniczeniu w spółce jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej,
- posiadaniu co najmniej 10% udziałów lub akcji,
- pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika,
- 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 lub powinowactwa w linii bocznej do drugiego stopnia lub w stosunku przysposobienia, opieki lub kurateli.

Potwierdzeniem braku powiązań kapitałowych lub osobowych jest złożenie przez oferenta oświadczenia o braku występowania w/w powiązań na obowiązującym wzorze stanowiącym załącznik nr 2 do niniejszego zapytania ofertowego.

W przypadku złożenia oferty przez Wykonawcę powiązanego osobowo lub kapitałowo z Zamawiającym, zostanie on wykluczony z udziału w postępowaniu ofertowym.

XIV. WARUNKI DOKONANIA ZMIANY UMOWY

1. Zamawiający przewiduje możliwość zmiany umowy, w przypadku:
 - a. wystąpią okoliczności, których strony umowy nie były w stanie przewidzieć, pomimo zachowania należytej staranności lub z przyczyn wystąpienia przeszkód formalnoprawnych niezależnych od stron umowy
 - b. przypadków siły wyższej, uznanej przez Zamawiającego jako zdarzenie nadzwyczajne, zewnętrzne, niemożliwe do zapobieżenia.
2. Wszelkie zmiany, jakie strony chciałyby wprowadzić do postanowień zawartej umowy, wymagają pod rygorem nieważności formy pisemnej i zgody obu stron (w drodze pisemnego aneksu).

XV. SPOSÓB UDZIELANIA WYJAŚNIEŃ DOTYCZĄCYCH TREŚCI ZAPYTANIA OFERTOWEGO

1. Oferent może zwrócić się do Zamawiającego z prośbą o wyjaśnienie treści zapytania ofertowego tylko za pomocą Bazy Konkurencyjności.
2. Zamawiający udzieli wyjaśnień jeżeli zapytanie wpłynie do niego nie później niż na dni robocze przed upływem terminu składania ofert.

XVI. ZAŁĄCZNIKI

1. Wzór formularza ofertowego – Załącznik nr 1.
2. Wzór oświadczenia o braku powiązań osobowych lub kapitałowych pomiędzy Oferentem a Zamawiającym – Załącznik nr 2.
3. Wzór umowy o zachowaniu poufności – Załącznik nr 3.
4. Wzór oświadczenia o szczególnych rozwiązaniach w zakresie przeciwdziałania wspieraniu agresji na Ukrainę oraz służących ochronie bezpieczeństwa narodowego – Załącznik nr 4
5. Rysunki i zdjęcia anod i elementów składowych anod (korki, uszczelki) – plik zabezpieczony hasłem, kod zostanie udostępniony po otrzymaniu umowy o zachowaniu poufności – Załącznik nr 5.