



Fundusze Europejskie  
dla Nowoczesnej Gospodarki



Rzeczpospolita  
Polska

Dofinansowane przez  
Unię Europejską



BANK GOSPODARSTWA  
KRAJOWEGO

Świdnica, 08-10-2024r.  
(*miejsce i data*)

**Zapytanie ofertowe nr 2/2024 dotyczące projektu realizowanego  
w ramach wniosku o dofinansowanie  
nr FENG.02.32-IP.03-0138/23-00**

**dotyczący projektu pt. Wdrożenie technologii Container Smart Welding w IGOPAK  
ROŚKOWICZ SP.K.  
w ramach Działania 2.32 Kredyt technologiczny Programu Fundusze Europejskie dla  
Nowoczesnej Gospodarki 2021-2027 współfinansowanego ze środków Europejskiego  
Funduszu Rozwoju Regionalnego**

**Zamawiający:**

**Nazwa:** IGOPAK ROŚKOWICZ SP.K.

**Adres:** 58-100 Świdnica ul. Bystrzycka 34

**NIP:** 8842745727

**REGON:** 021961370

**Tel:** 746622400

**Adres poczty elektronicznej:** admin@igopak.pl

**Adres strony internetowej:** www.igopak.pl

**Przedmiot zamówienia:**

Przedmiotem postępowania jest dostawa, transport, montaż i uruchomienie nowego robota spawalniczego.

Zakres postępowania obejmuje dostawę kompletnej maszyny/urządzenia zgodnie z poniższymi wymaganiami, gotowej do pracy w miejscu eksploatacji u Zamawiającego.

Robot powinien cechować się:

- 2 strefy spawania,
- dwa obrotniki o pionowej osi obrotu o udźwigu min. 1500kg,
- zasięg min. 1730 mm z drążonym nadgarstkiem obustronnie podpartym, który zapewni stabilne mocowanie palnika spawalniczego,
- konstrukcja wsporcza robota, na której zawieszony on zostanie „do góry nogami” i będzie ona zapewniała dodatkowe 3 stopnie swobody. Każdy ze stopni swobody umożliwi przesunięcie robota o minimum: 11150 mm w osi Y, 1500 w osi X oraz 1500 w osi Z,
- system laserowego śledzenia

Robot powinien cechować się:

- 6 cioma elektrycznie napędzanymi osiami serwo z enkoderami impulsów o wysokiej dokładności umożliwiającej powtarzalność: nie gorszą niż +/- 0,02 mm (ISO 9283),
- udźwigiem min. 25kg
- wagą max 250kg

- możliwością spawania profili o grubości do 5mm
  - odpornością na odpryski oraz gazy wydzielające się podczas spawania, klasa IP nadgarstka robota powinna wynosić minimum IP67, a klasa IP korpusu minimum IP54
- Programowanie stanowiska będzie się odbywać za pomocą programatora, oprogramowania narzędziowego 3D z poziomu PC, języka programowania „C” oraz przy użyciu sterowników.
- zasięgiem (na ramię) nie mniejszym niż 1730 mm

Stanowisko powinno mieć możliwość obsługi dwóch programatorów. Zmiana między klasycznym programatorem, a tabletem przemysłowym powinna sprowadzać się do fizycznego odpięcia przewodu sterującego i przełączenia go do drugiego programatora, bez dodatkowych operacji.

Klasyczny programator powinien cechować się:

- budowa umożliwiającą efektywne oraz ergonomiczne programowanie, jednocześnie powinna być wytrzymała
- trzypozycyjny wyłącznik bezpieczeństwa w programatorze zgodny z DIN EN ISO 10218-1,
- fizyczne przyciski w programatorze do manipulacji robotem umożliwiające sterowanie przynajmniej 8 osiami,
- możliwość wyświetlania symulacji 3D aktualnych ruchów robota na programatorze,
- możliwość tworzenia i wizualizacji 3D (na programatorze i w oprogramowaniu 3D z poziomu PC) wirtualnych stref bezpieczeństwa (minimum 32 strefy) zgodnych z poziomem bezpieczeństwa PLd,

Tablet przemysłowy powinien cechować się:

- dotykowy panel operatorski do programowania o przekątnej min. 10” z kolorowym ekranem
- panel operatorski o wadze max. 1.2kg
- panel operatorski z wbudowanym czujnikiem żyroskopowym, który umożliwia określenie pozycji operatora na podstawie odczytów żyroskopu, który tworzy dynamiczny układ współrzędnych poruszania się robotem.
- panel operatorski umożliwiający tworzenie interfejsu użytkownika (GUI), (w rozmiarach: ¼ ekranu, ½ ekranu, cały ekran / w różnych rozmiarach)
- możliwość obsługi panelu operatorskiego prawą lub lewą ręką
- możliwość tworzenia własnych aplikacji w języku Java (SDK extension)
- wyposażony w fizyczne przyciski, tak aby operator mógł wykonywać operacje bez ściągania rękawic spawalniczych
- przycisk estop z dodatkową obudową chroniący przed upadkiem
- interface umożliwiający wirtualne poruszanie się robotem

Oprogramowanie będące integralnym wyposażeniem stanowisk spawalniczych:

- pakiet oprogramowania zawierający minimum: narzędzia programowania robota, nadzorowanie błędów, komunikacja i backup;
- oprogramowanie PC do symulacji pracy urządzenia z programowaniem off-line (ruchy antropomorficznego ramienia robota) w celu przeprowadzenia analizy wykonalności, sprawdzenia kolizji i czasu cyklu spawania.

Robot zamocowany zostanie na konstrukcji wsporczej robota na której zawieszony on zostanie „do góry nogami” i będzie ona zapewniała dodatkowe 3 stopnie swobody. Każdy ze stopni swobody (zewnątrznych osi) będzie oparty o servonapędy z pełną synchronizacją między

robotem oraz obrotnikami. Każdy ze stopni swobody umożliwi przesunięcie robota o minimum: 11150 mm w osi Y, 1500mm w osi X oraz 1500mm w osi Z. Całkowita wysokość konstrukcji wsporczej z racji na wysokość hali produkcyjnej nie może przekroczyć 5300 mm. Stanowisko musi umożliwić pospawanie załączonego przykładowego detalu umieszczonego na obrotniku o pionowej osi obrotu w pozycji wertykalnej ( tj. konstrukcji o max wymiarach 2400x1900x3000mm). Tor po którym będzie się poruszała konstrukcja wsporcza ma być wyposażony w automatyczną smarownicę. Beczka z drutem oraz źródło spawalnicze będzie poruszać się razem z konstrukcją wsporczą, aby zminimalizować odległości prowadzenia drutu spawalniczego. Na konstrukcji wsporczej zamontować będzie stacja czyszczenia palnika spawalniczego, obcinania drutu, wyznaczania punktu TCP.

Każda z dwóch stref spawania będzie wyposażona w układ obrotników zsynchronizowanych z ruchami robota.

W skład każdej strefy obrotników wchodzi:

- Obrotnik o pionowej osi obrotu o udźwigu minimum 1500kg, aby zapewnić wystarczającą nośność dla przyrządu spawalniczego wraz z elementami do spawania
- Dwa niezależnie napędzane obrotniki o poziomych osiach obrotu pracujące w synchronizacji, każdy o udźwigu 2000kg oraz wysokości osi obrotu 1250mm

Stanowisko ma być wyposażone w wydajne źródło spawalnicze zintegrowane z robotem o prądzie spawania minimum 320A w 100% cyklu spawania. Integracja między źródłem, a robotem powinna umożliwiać śledzenie prądowe procesu co pozwala automatyczną korekcję ścieżek robota.

Stanowisko powinno posiadać czujnik laserowy w postaci czerwonej pojedynczej linii, który służyć będzie lokalizacji złącz spawanych co pozwoli przeciwdziałać błędom w montażu przestrzennej wielkogabarytowej konstrukcji przygotowanej do spawania. Z racji na gabaryt czujnika i konieczność jego umieszczenia w okolicy dyszy spawalniczej układ musi posiadać możliwość automatycznego odłączenia i podłączenia, nawet w trakcie procesu. Czujnik musi posiadać możliwość śledzenia miejsca spawania zarówno online jak i offline. Czujnik laserowy ma posiadać możliwość pracy ze wszystkimi metalami podstawowymi powszechnie używanymi w przemyśle, takimi jak stal węglowa, stal nierdzewna i stopy aluminium. Czujnik powinien być możliwy do stosowania ze złączami takimi jak: Połączenia typu T, Zakładkowych, V, Poł V, czołowych, kątowych. Powinien też móc wykrywać krawędzie oraz powierzchnie płaskie. Ponadto czujnik powinien posiadać ciśnieniową dyszę ochronną i kanały chłodzące zapewniające optymalną ochronę przed trudnymi warunkami spawalniczymi.

Dodatkowo powinien cechować się parametrami nie gorszymi niż:

- Minimalna odległość widzenia od spawanego elementu: 70mm
- Głębokość pola widzenia 140 mm
- Średnia rozdzielczość: 0,05 mm
- Badany obszar w zależności od odległości kamery od detalu ma posiadać szerokość 28-69mm
- Interface wyświetlany na panelu klasycznego programatora
- Komunikacja między kontrolerem robota i czujnikiem przez Ethernet

Kamera do kontroli jakości NIR

Celem kamery do kontroli jakości ma być rejestrowanie złączy spawanych w trakcie ich wykonywania, mierzenia ich parametrów oraz zapisu ich na komputerze zintegrowanym z kamerą. Kamera ma być przymocowana do uchwytu spawalniczego i mieć możliwość demontażu. Kamera ma rejestrować pasma NIR (near infrared). Kamera ma posiadać możliwość wykrywania wad spawalniczych takich jak: porowatość, przepalenia, niewspółosiowość spoiny, zbyt małą ilość materiału dodatkowego. Kamera powinna posiadać filtr NIR, zintegrowane oświetlenie NIR Led oraz niezbędne okablowanie.

Układ do kontroli jakości online ma być wyposażony w oprogramowanie, które umożliwia monitorowanie procesu w czasie rzeczywistym. Wyniki pomiaru mogą być wyświetlone na monitorze, zapisane w pliku .csv lub przesłane za pomocą protokołu OPC-UA do zewnętrznego systemu. Funkcjonalności jakie ma posiadać oprogramowanie:

- dostosowywanie i monitorowanie obrazu w czasie rzeczywistym
- funkcje pomiarów geometrii procesów spawania tj. wykrywanie krawędzi, suwmiarka, czytnik punktów pixeli, narzędzia profili linii
- zaawansowane mapowanie tonów: nasycenie, gamma, AGC
- obrót obrazu, widok lustrzany
- edytowalny interfejs
- zoom cyfrowy
- narzędzia do wyostrzania obrazu
- nagrywanie obrazu w formacie RAW oraz avi
- odtwarzanie wideo z możliwością zatrzymania obrazu i przeglądania kratka po kratce
- funkcja snapshot w formacie png
- funkcja PIP
- Kontrola szybkości klatek i ekspozycji
- adnotacje wideo
- funkcja opóźnienia nagrywania (do 10 s)

Kamera powinna cechować się parametrami nie gorszymi niż:

- Sensor o wysokiej rozdzielczości (1280x1024 pikseli)
- Rejestracja obrazu do 55 fps w pełnej rozdzielczości
- możliwość obrazowania HDR > 140dB
- kolor obrazu: monochromatyczny
- typ migawki: rolling i global

Kamera termowizyjna z układem grzewczym

Dodatkowo system spawalniczy powinien posiadać osobny układ wykonawczy związany z dodatkową kontrolą jakości za pomocą kamery termowizyjnej. Przebrojenia między układem spawalniczym z kamerą NIR, a układem do kontroli jakości z termowizją powinny być wykonywane w trybie manualnym. Celem układu będzie podgrzanie złączy spawanych do temperatury max. 150 stopni Celsjusza, oraz pomiar temperatury wykonywanych złączy. Dane o różnicy temperatur w obrębie złącza spawanego posłużą do analizy poprawności wykonania złączy spawanych.

Kamera termowizyjna powinna cechować się parametrami nie gorszymi niż:

- Zakres pomiarowy w przedziałach: -20°C do +150°C i 0°C do +550°C.
- Dokładność pomiaru  $\pm 2^\circ\text{C}$  lub  $\pm 2\%$  odczytu
- 18 różnorodnych palet kolorów.

- Częstotliwość odświeżania 25 Hz.
- Rozdzielczość termowizyjna 640x512.
- Wbudowana soczewka 9.1mm. FOV:48x38, IFOV 1.31mrad.

System do monitorowania parametrów procesu spawania:

Stanowisko powinno być wyposażone w system do monitorowania parametrów spawania, które następnie będzie można zestawiać z wynikami kontroli jakości celem określenia optymalnych parametrów spawania. System ma rejestrować czas spawania, prąd, napięcie, prędkość drutu, moc. System musi umożliwić robienie raportów PDF.

System filtrowentylacyjny

Stanowisko powinno być wyposażone w system filtr wentylacji miejscowej mocowany do konstrukcji wsporczej robota. Układ powinien być wyposażony w jednostkę filtrowentylacyjną z recyrkulacją powietrza, okap o minimalnych wymiarach 3,5mx2,5m, układ napyłania dozujący  $\text{CaCo}_3$  przedłużając żywotność filtrów oraz niezbędne kanały. Minimalna wydajność systemu to  $8000\text{m}^3/\text{h}$ .

Stanowisko powinno posiadać niezbędne elementy bezpieczeństwa jak np. wygradzenia, kurtyny, skanery bezpieczeństwa, przyciski bezpieczeństwa zgodne z dyrektywą maszynową. Potwierdzeniem dopuszczenia stanowiska do produkcji powinna być certyfikacja CE.

Do stanowiska powinno być dołączone dedykowany instruktaż. min 10 dni.

Wymagany okres gwarancji dla urządzenia będącego przedmiotem zamówienia wynosi minimum 24 miesiące od jego uruchomienia.

### **Termin i miejsce wykonania zamówienia:**

Wymagany maksymalny termin realizacji zamówienia: 30.09.2025r.

Miejsce realizacji projektu: 58-100 Świdnica ul. Bystrzycka 34

### **Warunki udziału w postępowaniu:**

O udzielenie zamówienia mogą ubiegać się wykonawcy, którzy spełniają warunki udziału w postępowaniu, dotyczące zdolności technicznej lub zawodowej. Oferent jest zobowiązany dołączyć do oferty minimum 1 protokół odbioru urządzenia wraz ze specyfikacją techniczną urządzenia odpowiadającego (niegorszego) powyższym wymogom technicznym urządzenia zainstalowanego i eksploatowanego produkcyjnie w ostatnich 36 miesiącach przed upływem terminu składania ofert (podpisany protokół zdawczo-odbiorczy wraz ze specyfikacją techniczną urządzenia). Powyższe urządzenie ma posiadać możliwość zespawania konstrukcji przestrzennej o wymiarach maksymalnych 2400x1900x3000mm zgodnie z załączonym rysunkiem technicznym przykładowego produktu.

### **Wymagania dotyczące wadium**

1. Oferent wniesie wadium w wysokości: 65.000,00 zł (słownie: sześćdziesiąt pięć tysięcy złotych) w walucie polskiej lub równowartość w walucie obcej.
2. Wadium może być wniesione w formie pieniężnej.
3. Wadium w formie pieniężnej należy wpłacić przelewem na rachunek bankowy Zamawiającego. Dla płatności w PLN nr PL 79 1090 2369 0000 0001 3350 1834, dla płatności w EUR nr PL 06

1090 2369 0000 0001 1982 1298 prowadzony w banku Santander Bank Polska S.A. z dopiskiem w tytule przelewu, jakiego postępowania dotyczy. Kserokopię dowodu/potwierdzenie przelewu należy dołączyć do oferty.

4. Wadium musi być wniesione przed upływem terminu składania ofert. Wniesienie wadium w pieniądzu będzie skuteczne, jeżeli w podanym terminie znajdzie się na rachunku bankowym Zamawiającego.

5. Zamawiający zwraca wadium wszystkim Oferentom niezwłocznie po wyborze oferty najkorzystniejszej lub unieważnieniu postępowania z wyjątkiem Oferenta, którego oferta została wybrana jako najkorzystniejsza.

Oferentowi, którego oferta została wybrana jako najkorzystniejsza Zamawiający zwraca wadium niezwłocznie po zawarciu umowy.

7. Zamawiający zatrzymuje wadium wraz z odsetkami, jeżeli Oferent w odpowiedzi na wezwanie, nie złożył dokumentów lub oświadczeń lub pełnomocnictw, chyba że udowodni, że wynika to z przyczyn nieleżących po jego stronie.

8. Zamawiający zatrzymuje wadium wraz z odsetkami, jeżeli Oferent, którego oferta została wybrana:

a. odmówił podpisania umowy w sprawie zapytania ofertowego na warunkach określonych w ofercie,

b. zawarcie umowy w sprawie zapytania ofertowego stało się niemożliwe z przyczyn leżących po stronie Oferenta.

**Opis kryteriów, którymi Zamawiający będzie się kierował przy wyborze oferty, wraz z podaniem znaczenia tych kryteriów i sposobu oceny ofert.:**

1. Przy wyborze Oferty Zamawiający będzie kierował się następującymi kryteriami określonymi według wagi punktowej:

Przy wyborze Oferty Zamawiający będzie kierował się następującymi kryteriami określonymi według wagi punktowej:

a) Cena całkowita brutto za realizację zamówienia – **45 pkt**

(W przypadku podania ceny brutto w innej walucie niż PLN wartość do PLN będzie przeliczana wg średniego kursu NBP podanego na dzień poprzedzający dzień oceny ofert).

b) Kanały pneumatyczne i przewody do podłączenia sygnałów elektrycznych prowadzone w ramieniu robota. – **10 pkt**,

c) Wymiary kontrolera nie przekraczające: 600 (szerokość) x 490 (wysokość) x 430 (głębokość) – **15 pkt**

d) Deklaracja dostawcy w formie oświadczenia potwierdzającego energooszczędność - **5pkt**

e) Możliwość montażu podajnika drutu na 3 osi robota – **15 pkt**

f) Gwarancja obecności serwisu w przeciągu 24h od zgłoszenia usterki – **10pkt**

**Ad. a) Liczba punktów w kryterium cena przyznawana będzie wg poniższego wzoru:  
 $P_a = C_{min} / C_a \times 45$  pkt, gdzie:**

$P_a$ - liczba punktów dla Oferty nr „a” w kryterium „cena całkowita brutto”,

$C_{min}$ - najmniejsza cena całkowita ze wszystkich cen zaproponowanych przez wszystkich Oferentów,

$C_a$ - cena całkowita brutto Oferty „a”.

**Ad. b) Liczba punktów w kryterium „Kanały pneumatyczne i przewody do podłączenia sygnałów elektrycznych prowadzone w ramieniu robota” będzie przyznawana wg poniższej punktacji:**

- Kanały pneumatyczne i przewody do podłączenia sygnałów elektrycznych prowadzone w ramieniu robota - **10pkt**
- Tylko kanał pneumatyczny w ramieniu robota lub tylko przewody do podłączenia sygnałów elektrycznych prowadzone w ramieniu robota – **5 pkt**
- Brak prowadzenia kanału pneumatycznego i przewodów do podłączenia sygnałów elektrycznych prowadzonych w ramieniu robota – **0 pkt**

**Ad. c) Liczba punktów w kryterium „Wymiary kontrolera nie przekraczające: 600 (szerokość) x 490 (wysokość) x 430 (głębokość) ” będzie przyznawana wg poniższej punktacji:**

- Wymiary kontrolera nie przekraczające: 600 (szerokość) x 490 (wysokość) x 430 (głębokość) – **15 pkt**
- Wymiary kontrolera przekraczające: 600 (szerokość) x 490 (wysokość) x 430 (głębokość) – **0 pkt**

**Ad. d) Liczba punktów w kryterium „Energooszczędność” będzie przyznawana wg poniższej punktacji:**

- Urządzenie posiada deklarację dostawcy w formie oświadczenia potwierdzającego energooszczędność – **5 pkt**
- Urządzenie nie posiada deklaracji dostawcy w formie oświadczenia potwierdzającego energooszczędność – **0 pkt**

**Ad. e) Liczba punktów w kryterium „Możliwość montażu podajnika drutu na 3 osi robota” będzie przyznawana wg poniższej punktacji:**

- Możliwość montażu podajnika drutu na 3 osi robota – **15 pkt**
- Brak możliwości montażu podajnika drutu na 3 osi robota – **0 pkt**

**Ad. f) Liczba punktów w kryterium „Gwarancja obecności serwisu w przeciągu 24h od zgłoszenia usterki” będzie przyznawana wg poniższej punktacji:**

- Tak – **10 pkt**
- Nie – **0 pkt**

2. Zamawiający udzieli zamówienia Wykonawcy, którego oferta uzyskała największą ilość punktów.

3. W sytuacji gdy Zamawiający nie będzie mógł dokonać wyboru oferty najkorzystniejszej, ze względu na to, że zostały złożone oferty o takiej samej cenie, wezwie on Wykonawców, którzy złożyli te oferty do złożenia w określonym terminie ofert dodatkowych. Wykonawcy, składając oferty dodatkowe, nie mogą zaoferować cen wyższych niż zaoferowane w złożonych ofertach.

4. Cena powinna zawierać wszystkie koszty związane z realizacją zamówienia, w tym koszty dostawy/transportu, instalacji, uruchomienia.

5. Zamawiający dopuszcza złożenie oferty w innej walucie niż w PLN. Do przeliczenia kwoty w innej walucie Zamawiający będzie stosował średni kurs w NBP z dnia poprzedzającego dzień oceny oferty.

6. Jeżeli złożono ofertę, której wybór prowadziłby do powstania obowiązku podatkowego Zamawiającego zgodnie z przepisami o podatku od towarów i usług w zakresie dotyczącym wewnątrzwspólnotowego nabycia towarów, Zamawiający w celu oceny takiej oferty dolicza do przedstawionej w niej ceny podatek od towarów i usług, który miałby obowiązek wpłacić zgodnie z obowiązującymi przepisami.

7. Oferta powinna być sporządzona w języku polskim i odpowiadać przedmiotowi zamówienia.

8. Oferta musi być ważna przez okres co najmniej 30 dni, liczonych od dnia upływu terminu składania ofert

### **Sposób i termin składania ofert:**

**Sposób:** bezpośrednie przesłanie oferty przez Bazę konkurencyjności.

**Termin składania ofert: do dnia 12-11-2024r.**

### **Warunki zmiany umowy:**

1. Nie jest możliwe dokonywanie istotnych zmian postanowień zawartej umowy w stosunku do treści oferty, na podstawie której dokonano wyboru wykonawcy, chyba że:

a) zmiany zostały przewidziane w zapytaniu ofertowym w postaci jednoznacznych postanowień umownych, które określają ich zakres i charakter. Zmiana taka wymaga podpisaniu aneksu do przedmiotowej umowy.

b) zmiany dotyczą realizacji dodatkowych dostaw, usług lub robót budowlanych od dotychczasowego wykonawcy, nieobjętych zamówieniem podstawowym, o ile stały się niezbędne i zostały spełnione łącznie następujące warunki:

- zmiana wykonawcy nie może zostać dokonana z powodów ekonomicznych lub technicznych, w szczególności dotyczących zamienności lub interoperacyjności sprzętu, usług lub instalacji, zamówionych w ramach zamówienia podstawowego,

- zmiana wykonawcy spowodowałaby istotną niedogodność lub znaczne zwiększenie kosztów dla zamawiającego,

- wartość zmian nie przekracza 50% wartości zamówienia określonej pierwotnie w umowie,

c) zmiana nie prowadzi do zmiany ogólnego charakteru umowy i zostały spełnione łącznie następujące warunki:

- konieczność zmiany umowy spowodowana jest okolicznościami, których zamawiający, działając z należytą starannością, nie mógł przewidzieć,

- wartość zmian nie przekracza 50% wartości zamówienia określonej pierwotnie w umowie,

d) wykonawcę, któremu zamawiający udzielił zamówienia, ma zastąpić nowy wykonawca:

- w wyniku sukcesji, wstępując w prawa i obowiązki wykonawcy, w następstwie przejęcia, połączenia, podziału, przekształcenia, upadłości, restrukturyzacji, dziedziczenia lub nabycia dotychczasowego wykonawcy lub jego przedsiębiorstwa, o ile nowy wykonawca spełnia warunki udziału w postępowaniu oraz nie pociąga to za sobą innych istotnych zmian umowy, a także nie ma na celu uniknięcia stosowania zasady konkurencyjności, lub

- w wyniku przejęcia przez zamawiającego zobowiązań wykonawcy względem jego podwykonawców – w przypadku zmiany podwykonawcy, zamawiający może zawrzeć umowę z nowym podwykonawcą bez zmiany warunków realizacji zamówienia z uwzględnieniem dokonanych płatności z tytułu dotychczas zrealizowanych prac.

### **Postawa do wykluczenia wykonawcy:**



W celu uniknięcia konfliktu interesów zamówienie nie może być udzielane podmiotom powiązany z beneficjentem osobowo lub kapitałowo. 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:

Do udziału w postępowaniu dopuszczeni są jedynie wykonawcy, którzy nie są powiązani 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, o ile niższy próg nie wynika z przepisów prawa,
- 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
- e) pozostawaniu we wspólnym pożyciu z Zamawiającym lub osobami upoważnionymi do zaciągania zobowiązań w imieniu Zamawiającego lub osobami wykonującymi w imieniu Zamawiającego czynności związane z przeprowadzeniem procedury wyboru wykonawcy,
- f) pozostawaniu z zamawiającym w takim stosunku prawnym lub faktycznym, że może to budzić uzasadnione wątpliwości co do bezstronności lub niezależności w związku z postępowaniem o udzielenie zamówienia.

oraz

wykluczeniu z postępowania podlegają Wykonawcy, na podstawie art. 7 ust. 1 ustawy z dnia 13 kwietnia 2022 r. o szczególnych rozwiązaniach w zakresie przeciwdziałania wspieraniu agresji na Ukrainę oraz służących ochronie bezpieczeństwa narodowego oraz zachodzą w stosunku do Wykonawcy przesłanki, o których mowa w art. 5k ust. 1 rozporządzenia rady (UE) nr 833/2014 z dnia 31 lipca 2014 r. dotyczące środków ograniczających w związku z działaniami Rosji destabilizującymi sytuację na Ukrainie.

#### **Ponadto,**

1. Oferta powinna być sporządzona w języku polskim i odpowiadać przedmiotowi zamówienia.
2. Zamówienie zostanie udzielone wykonawcy po uprzednim porównaniu i ocenie wszystkich ofert
3. W toku badania i oceny ofert Zamawiający może żądać od Wykonawców wyjaśnień dotyczących treści złożonych ofert, jeśli zawarte w ofercie informacje nie pozwolą na obiektywną ocenę oferty, ma także prawo do korygowania oczywistych omyłek pisarskich lub dotyczących wyliczeń ceny ogółem.
4. Do oferty należy dołączyć dokumenty, które jednoznacznie potwierdzą wszystkie oferowane parametry. Zamawiający w toku postępowania może żądać od Oferenta przedstawienia dodatkowych informacji i wyjaśnień, potwierdzających spełnienie wymogów technicznych zapytania. Zamawiający zastrzega, że jeżeli na podstawie dołączonych dokumentów i na podstawie obiektywnie dostępnych danych ( np. katalogi i strona internetowa producenta), stwierdzi niespójność/nieprawdziwość podanych informacji, ma możliwość wykluczenia Oferenta z udziału w postępowaniu. Odmowa udzielenia informacji będzie skutkowała odrzuceniem oferty.

5. Dla odpowiedzi związanych z wyjaśnieniem oferty, przyjmuje się 2 dni robocze od dnia opublikowania zapytania/prośby o wyjaśnienie na portalu Baza Konkurencyjności.
6. Oferta będzie podlegała odrzuceniu, jeżeli: zostanie złożona po upływie wyznaczonego terminu; treść oferty nie będzie odpowiadać treści zapytania ofertowego oraz w przypadku, gdy oferta nie będzie spełniać wymogów określonych w zapytaniu ofertowym.
7. Zamawiający zastrzega sobie prawo unieważnienia całości lub części przetargu bez podawania powodu oraz prawo do zamknięcia przetargu bez dokonywania wyboru oferty. W każdym przypadku skorzystania przez Zamawiającego z opisanych uprawnień nie będzie przysługiwało Wykonawcom żadne roszczenie wobec Zamawiającego, a w szczególności roszczenie o zawarcie umowy lub zwrot kosztów uczestnictwa w przetargu.
8. Oferta musi być ważna przez okres co najmniej 30 dni, liczonych od dnia upływu terminu składania ofert.
9. Oferent jest zobowiązany do podania danych podwykonawcy, jeżeli zamierza powierzyć zamówienie innym podmiotom. Podwykonawca jest zobowiązany do złożenia oświadczenia o braku powiązań z Zamawiającym, zgodnie z punktem pn. Postawa do wykluczenia wykonawcy. Oferent zobowiązuje się do przekazania Zamawiającemu umowy o podwykonawstwo w terminie 7 dni od daty jej zawarcia.

**Z poważaniem,**