

SPECYFIKACJA ISTOTNYCH WARUNKÓW ZAMÓWIENIA

na zadanie, pn.:

**„Projekt, budowa i uruchomienie linii do automatycznego
pakowania osłonki kolagenowej w krążkach ”**

Postępowanie o udzielenie zamówienia prowadzone jest w trybie przetargu nieograniczonego z możliwością dofinansowania ze środków publicznych.

1. Zamawiający:

FABIOS S.A.
Adres: Białka 556, 34-220 Maków Podhalański
Numer telefonu: 33 874 91 00, 33 877 13 01
Adres email: fabios@fabios.com.pl
Strona www: www.fabios.com.pl
NIP 552-010-08-51
KRS 0000277728 (Sąd Rejonowy dla Krakowa Śródmieścia
w Krakowie, XII Wydział Gospodarczy KRS)

2. Opis przedmiotu zamówienia:

Przedmiotem niniejszego zamówienia jest projekt budowa i uruchomienie linii do automatycznego pakowania osłonki kolagenowej w krążkach.

Kody CPV:

42990000-2 – Różne maszyny specjalnego zastosowania

42215200-8 – Maszyny do przetwarzania żywności

2.1. Opis i charakterystyka przedmiotu zamówienia – proponowany przebieg procesu automatycznego pakowania osłonki

Przedmiotem zamówienia jest zaprojektowanie, dostawa, montaż i uruchomienie zintegrowanej linii do automatycznego pakowania krążków osłonki kolagenowej, obejmującej następujące etapy procesu:

1. Depaletyzacja palet – automatyczne pobieranie krążków osłonki z palet transportowych dostarczanych z komór klimatycznych i ich podawanie do dalszej obróbki.
2. Kontrola masy – ważenie pojedynczego krążka osłonki w celu weryfikacji zgodności z parametrami technologicznymi.
3. Kontrola wymiarowa – pomiar wysokości krążka w kilku punktach kontrolnych, umożliwiając wykrycie odchylek; krążki wadliwe kierowane są automatycznie do procesu przewinięcia.
4. Automatyczne formowanie opakowań zbiorczych – rozkładanie i przygotowanie kartonów do załadunku, umieszczenie w kartonie worka foliowego. Wyposażenie układu rozkładania kartonów w instalację odciągu pyłów.

5. Pakowanie zbiorcze – umieszczanie krążków w kartonach zgodnie z określoną specyfikacją ilościową i jakościową.
6. Aplikacja przekładek – automatyczne wkładanie przekładek pomiędzy warstwy krążków dla zabezpieczenia produktu.
7. Kontrola i etykietowanie kartonów – przed zaklejeniem realizowane jest ważenie kartonu oraz nanoszenie etykiet z pełną identyfikacją produktu; system umożliwia automatyczny odrzut kartonów niespełniających wymagań.
8. Ręczne składanie worka i kartonów przez operatora z możliwością realizacji tej czynności w przyszłości w sposób automatyczny.
9. Automatyczne zaklejanie kartonów – szczelne zaklejanie opakowań zbiorczych przy użyciu kleju lub taśmy, zgodnie z wymaganiami logistycznymi.
10. Usuwanie pustych palet po krążkach w sposób automatyczny w sposób umożliwiający podanie nowej palety z krążkami wózkem z operatorem lub wózkem autonomicznym.
11. Paletyzacja kartonów – automatyczne układanie zaklejonych kartonów na paletach zgodnie ze wzorem paletyzacyjnym, z możliwością zastosowania w przyszłości owijania folią stretch i przygotowania do transportu, przekładka kartonowa pomiędzy drugą a trzecią warstwą kartonów.
12. Buforowanie palet -wyposażenie linii w bufor z paletami z osłonką w kartonach w bufor o pojemności 5 szt. Bufor pracujący w cyklu automatycznym.

2.2 Aktualne informacje i ustalenia

Produkt:

Konfekcjonowanym produktem są nawinięte osłonki kolagenowe w formie krążków.

Sposób podawania:

Krążki dostarczane są na paletach, w układzie po 6 sztuk w jednej warstwie, z oddzieleniem poszczególnych warstw przekładką piankową zabezpieczającą produkt przed uszkodzeniem.



Specyfikacja techniczna produktu i opakowań

Karton zbiorczy:

Do pakowania osłonki w krążkach stosuje się trzy rodzaje kartonów klapowych, dobieranych w zależności od kalibru:

1. $380 \times 380 \times 310$ mm
2. $380 \times 380 \times 335$ mm
3. $380 \times 380 \times 390$ mm

Krążki osłonki:

1. **Masa jednostkowa:** w zależności od kalibru od **5 do 15 kg**.
2. **Wysokość krążka:** od **50 mm do 200 mm**.
3. **Średnica krążka:** od **360 mm do 375 mm**.
4. **Nawijanie:** na gilzy tekturowe o wymiarach:
 1. średnica wewnętrzna: **76 mm**,
 2. grubość ścianki: **5 mm**,
 3. wysokość: **34 mm – 212 mm** (w zależności od kalibru).

Gilzy tekturowe – wymiary w zależności od kalibru osłonki:

Kaliber osłonki [mm]	Wysokość gilzy [mm]
22	34
26	41
28	44
32	50
35	55
37	59
38	60
40	63

Kaliber oslonki [mm]	Wysokość gilzy [mm]
43	68
45	70
50	78
55	86
60	94
65	102
70	110
75	118
80	126
85	133
90	141
95	149
100	157
105	166
110	174
115	180
120	188
135	212

Palety:

1. Typ: paleta plastikowa.
2. Wymiary: **1200 × 800 × 150 mm**.
3. Minimalna wysokość palety z towarem: **200 mm** (150 mm paleta + 50 mm jedna warstwa).
4. Maksymalna wysokość palety z towarem: **1450 mm** (150 mm paleta + 1300 mm ładunek).

380x380x310

26

35

45

58

60

85

380x380x335

28

36

37

38

40

50

380x380x390

22

32

43

55

70

75

90	65	76
95	67	80
	100	110
	105	115
		120
		130

Specyfikacja pakowania osłonki kolagenowej

1. Ilość osłonki w kartonie w zależności od kalibru

kaliber	Ilość metrów w krążku	Ilość krążków w kartonie	Ilość metrów w kartonie
22	1000	9	9000
26	1000	7	7000
28	800	7	5600
32	600	7	4200
35	500	5	2500
37	500	5	2500
38	500	5	2500
40	500	5	2500
43	500	5	2500
45	500	4	2000
50	500	4	2000
55	500	4	2000
58	400	3	1200
60	400	3	1200
65	400	3	1200
67	400	3	1200
70	300	3	900
75	300	3	900
80	300	3	900
85	300	2	600

90	300	2	600
95	300	2	600
100	300	2	600
105	300	2	600
115	300	2	600
120	300	2	600
135	300	2	600

Pakowanie kartonowe

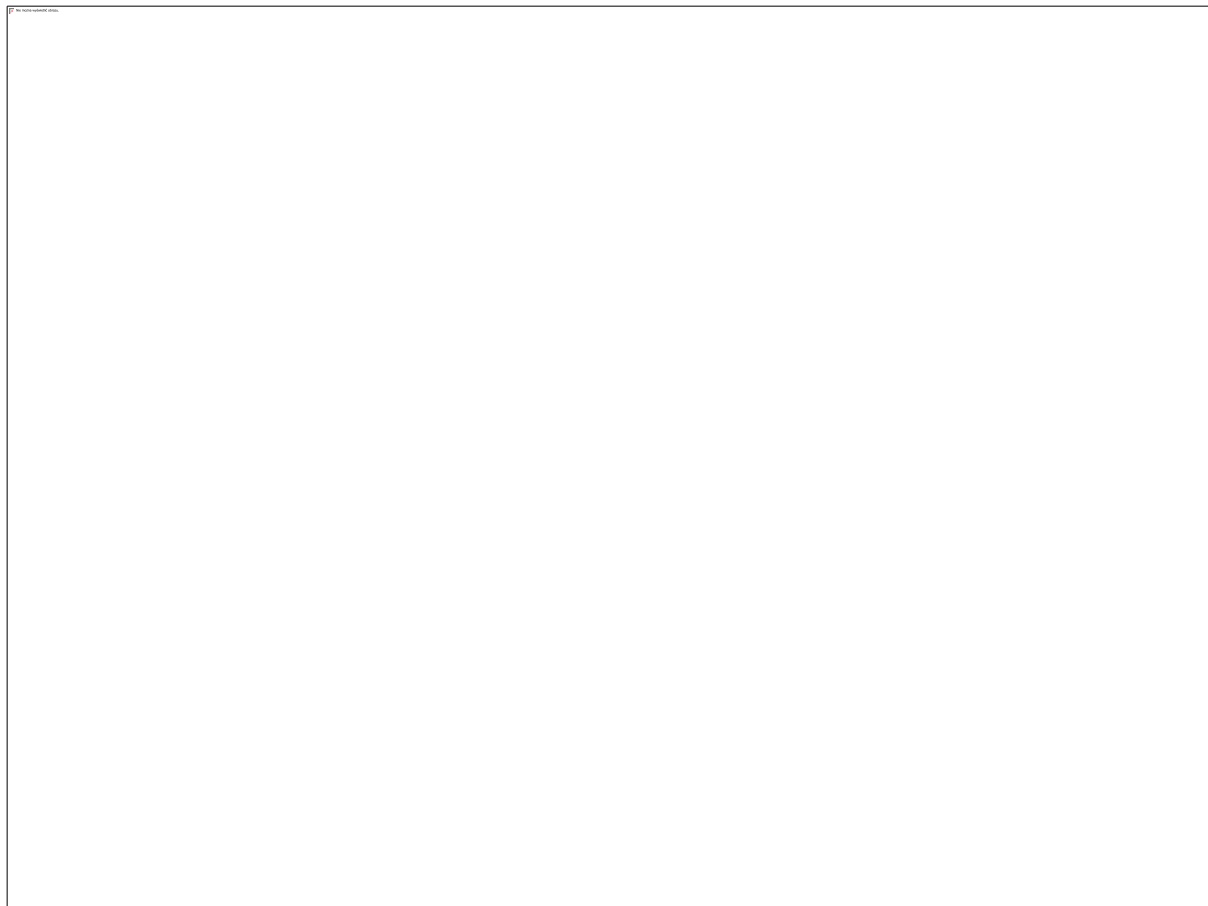
1. Do kartonu wkładane są krążki osłonki.
2. Pomiędzy każdy krążek stosuje się przekładkę **PE 340 × 340 mm, grubość 3,0 mm**, w celu zabezpieczenia produktu przed uszkodzeniami.
3. Stosowane kartony mają wymiary:
 1. 380 × 380 × 310 mm
 2. 380 × 380 × 335 mm
 3. 380 × 380 × 390 mm
4. Masa kartonu gotowego do wysyłki: **25–38 kg** (w zależności od kalibru).

3. Wydajność i wymagania procesowe

1. Obecna wydajność: **45–55 kartonów/h.**
2. Oczekiwana wydajność: **70–100 kartonów/h.**
3. Obsługa linii przez **dwie osoby**

4. Typologia produktu

1. **Typy osłonek:** FG / FGR / FJR / FGL / FGRI / FGP / FGPP
2. **Kolory osłonek:** C02 / C03 / C04 / C05 / C06 / C07 / C08 / C10 / C11 / C12 / C17 / C19 / CNA / CS0
3. **Rodzaje osłonek (oznaczenia):** R00 / RD6 / RD7 / RN1 / RN2
4. **Najczęściej pakowane kalibry:** 40, 45, 50, 55, 60, 65, 80, 100, 105



Wymagania szczegółowe dla linii pakującej

1. Układanie na paletach

1. Ilość kartonów na jednej warstwie: **6 szt.**
2. Maksymalna ilość kartonów na jednej palecie: **24 szt.**
3. Wysokość palety z ułożonym towarem: **od 460 mm (minimalna) do 1540 mm (maksymalna, wraz z paletą).**
4. Stosowane palety: **drewniane EUR 800 × 1200 mm.**
5. Pomiędzy drugą a trzecią warstwą kartonów stosowana jest **przekładka kartonowa 1200 × 800 mm, grubość 3 mm.**
6. Waga palety wraz z towarem: **min. 40 kg, max. 750 kg.**

1. Etykietowanie

1. Każdy karton musi być oznakowany jedną etykietą o wymiarach **174 × 125 mm.**
2. Etykieta zawiera obowiązkowo następujące informacje:
 1. kaliber,
 2. typ osłonki,
 3. kolor,
 4. ilość metrów,
 5. waga kartonu,
 6. kod QR z przepisem,

7. data ważności (dla osłonek typu *R* – data produkcji oraz oznaczenie *najlepiej zużyć przed*).
1. **Wydajność i tryb pracy**
1. Tryb pracy linii: **2 zmiany, 5 dni w tygodniu**, z możliwością uruchomienia **trzeciej zmiany od poniedziałku do piątku**.
2. Oczekiwana przepustowość: **70–100 kartonów/h**.
1. **Wymogi integracyjne i techniczne**
1. Linia pakująca musi być przystosowana do współpracy z **autonomicznymi wózkami AGV/AMR** w zakresie:
 1. dowożenia krążków osłonki do stanowiska pakowania,
 2. odwożenia gotowych, zapaletowanych kartonów.
2. Linia musi posiadać **dwuletni okres gwarancji**.
3. Linia musi być kompatybilna i zapewniać pełną integrację z funkcjonującym w FABIOS systemem IFS.
1. **Wymogi higieniczne i certyfikacyjne**
1. Linia pakująca musi spełniać **wymagania sanitarne i higieniczne dla urządzeń stosowanych w przemyśle spożywczym**.
2. Wszystkie elementy linii mające bezpośredni kontakt z osłonką kolagenową muszą być wykonane z materiałów posiadających **certyfikaty dopuszczające do kontaktu z żywnością** (zgodnie z rozporządzeniem (WE) nr 1935/2004 oraz regulacjami FDA).
3. Powierzchnie kontaktowe powinny być wykonane ze stali nierdzewnej **AISI 304 lub AISI 316L** lub tworzyw sztucznych z atestem do kontaktu z żywnością.
4. Konstrukcja linii musi umożliwiać łatwe mycie, dezynfekcję oraz utrzymanie higieny w procesie produkcyjnym.

2.3. Kryteria techniczne / wymagania dla robotów

Wymagania ogólne

1. Zgodność z Dyrektywą Maszynową 2006/42/EC (CE, ocena ryzyka, dokumentacja techniczna).
2. Zgodność z Dyrektywą EMC 2014/30/EU (odporność i emisja zakłóceń).
3. Zgodność z EN/IEC 60204-1 (Bezpieczeństwo maszyn – instalacje elektryczne).
4. Materiały w kontakcie z żywnością zgodne z Rozporządzeniem (WE) nr 1935/2004 i Rozporządzeniem Komisji (UE) nr 10/2011.

Sterowanie i automatyka

1. Sterowniki PLC: Siemens lub Emerson (dostępność części, integracja z IFS), lub równoważne.
2. Panele HMI: Astraada lub Weintek (obsługa wielojęzyczna, zdalna diagnostyka), lub równoważne.
3. Udostępnienie pełnego programu sterownika (kod PLC) wraz z dokumentacją serwisową.
4. Okablowanie komunikacyjne: Ethernet FTP kat. 6.

Elementy pneumatyczne i elektryczne

1. Pneumatyka wyłącznie od europejskich producentów (np. Festo, SMC lub równoważne) z certyfikatami zgodności.
2. Wszystkie komponenty oznakowane CE i zgodne z normami UE.
3. Zastosowanie w zakresie temperatur od 0°C do 55°C (podczas pracy).
4. Posiada poziom zabezpieczenia minimum IP65.
5. Poziom hałasu nie większy niż 69 dB (A)
6. Posiada seryjne zabezpieczenie ESD – certyfikat IEC61340-5-1; ANSI/ESD S20.20 (przed niekontrolowanymi wyładowaniami elektrostatycznymi).

Roboty pakujące (branża spożywcza)

1. Roboty renomowanych marek, np. KUKA, MITSUBISHI, KAWASAKI lub równoważne.
2. Konstrukcja zgodna z wymaganiami higienicznymi dla przemysłu spożywczego (łatwe czyszczenie, brak martwych stref).
3. Powierzchnie w kontakcie z produktem: stal nierdzewna AISI 304/316 lub materiały dopuszczone do kontaktu z żywnością (zgodnie z (WE) 1935/2004).
4. Zabezpieczenia bezpieczeństwa zgodne z EN ISO 10218-1 i EN ISO 13849-1 (bezpieczeństwo robotów przemysłowych, systemy sterowania).
5. Wymagane deklaracje zgodności CE i certyfikaty dopuszczające do pracy w przemyśle spożywczym.

2.4. Wytyczne jakościowe i higieniczne

1. Zachowanie jakości produktu

1. Żadna operacja w ramach linii pakującej nie może pogorszyć jakości, bezpieczeństwa ani parametrów funkcjonalnych produktu.
2. Procesy muszą być zaprojektowane w sposób minimalizujący ryzyko uszkodzeń mechanicznych krążków, zanieczyszczeń lub zmian w strukturze osłonki.

1. Higiena i czystość procesu

1. Chwytnik do depaletyzacji krążków nie może być stosowany do paletyzacji kartonów (ochrona przed pyłem i zanieczyszczeniami).
2. Każda maszyna wchodząca w skład linii pakującej musi posiadać zaprojektowany i udokumentowany sposób czyszczenia i konserwacji, z uwzględnieniem metod odpowiednich dla przemysłu spożywczego (systemy CIP, środki dopuszczone do kontaktu z żywnością).
3. Wszystkie elementy stykające się bezpośrednio lub pośrednio z produktem muszą być wykonane z materiałów dopuszczonych do kontaktu z żywnością (zgodnie z Rozporządzeniem (WE) nr 1935/2004, Regulacją (UE) nr 10/2011 i wytycznymi FDA).

1. Projekt higieniczny i bezpieczeństwo pracy

1. Konstrukcja linii musi zapewniać brak martwych stref, łatwy dostęp do czyszczenia i minimalizację ryzyka akumulacji zanieczyszczeń.
2. Powierzchnie w kontakcie z produktem powinny być gładkie, odporne na korozję i bez mikrospektań.
3. Linie muszą być wyposażone w systemy zabezpieczające zgodne z EN ISO 14159 (higieniczne wymagania projektowe) oraz EN ISO 13849-1 (bezpieczeństwo układów sterowania).

1. **Dokumentacja i instrukcje**

1. Producent/dostawca zobowiązany jest do dostarczenia pełnej dokumentacji technicznej w języku polskim (instrukcje obsługi, konserwacji, czyszczenia i BHP).
2. Instrukcje muszą zawierać: opis czynności obsługowych, harmonogram przeglądów, procedury mycia i dezynfekcji, wymagania dotyczące stosowanych środków czystości.
3. W dokumentacji należy uwzględnić ryzyka dla bezpieczeństwa produktu (HACCP) i użytkowników.

1. **Kontrola jakości i zgodności**

1. Maszyny muszą być wyposażone w systemy kontroli parametrów jakościowych (waga, wymiary krążków, odrzut wadliwych sztuk).
2. Linia powinna zapewniać możliwość pełnej identyfikowalności (traceability) – m.in. etykietowanie kartonów zgodnie z wymaganiami IFS.
3. Wszystkie urządzenia muszą posiadać znak CE oraz certyfikaty zgodności z wymaganiami UE dla branży spożywczej.

1. **Szkolenia personelu**

1. Dostawca linii zobowiązany jest do przeprowadzenia kompleksowych szkoleń dla operatorów, działu utrzymania ruchu oraz służb jakościowych.
2. Szkolenia muszą obejmować: obsługę linii, procedury czyszczenia i dezynfekcji, czynności konserwacyjne, zasady bezpieczeństwa pracy oraz podstawową diagnostykę błędów.
3. Wszystkie materiały szkoleniowe muszą być dostarczone w języku polskim (instrukcje, prezentacje, filmy instruktażowe).
4. Wymagane jest potwierdzenie odbycia szkolenia (listy obecności, certyfikaty).

5. **Tryb udzielenia zamówienia:**

1. Postępowanie przeprowadzone będzie na warunkach określonych w niniejszej Specyfikacji Istotnych Warunków Zamówienia, zgodnie Wytocznymi w zakresie kwalifikowalności wydatków.
2. Otwarcie ofert następuje bezpośrednio po upływie terminu do ich składania, z tym, że dzień, w którym upływa termin składania ofert, jest dniem ich otwarcia.
3. W toku badania i oceny ofert zamawiający może żądać od wykonawców wyjaśnień dotyczących treści złożonych ofert.
4. W treści oferty można poprawić: oczywiste omyłki pisarskie, oczywiste omyłki rachunkowe, z uwzględnieniem konsekwencji rachunkowych dokonanych poprawek, inne omyłki polegające na niezgodności oferty z niniejszą Specyfikacją niepowodujące istotnych zmian w treści oferty, pod warunkiem niezwłocznego zawiadomienia o tym wykonawcy, którego oferta została poprawiona.

5. Jeżeli zaoferowana cena lub jej istotne części składowe, wydają się rażąco niskie w stosunku do przedmiotu zamówienia lub budzą wątpliwości zamawiającego co do możliwości wykonania przedmiotu zamówienia zgodnie z wymaganiami określonymi w dokumentach zamówienia lub wynikającymi z odrębnych przepisów, zamawiający zażąda od wykonawcy wyjaśnień, w tym złożenia dowodów w zakresie wyliczenia ceny lub kosztu, lub ich istotnych części składowych. Za przypadek zaoferowania ceny rażąco niskiej uważa się w szczególności sytuację, w której cena całkowita oferty jest niższa o co najmniej 30% od wartości zamówienia powiększonej o należny podatek od towarów i usług, ustalonej przed wszczęciem postępowania lub średniej arytmetycznej cen wszystkich złożonych ofert niepodlegających odrzuceniu, chyba że rozbieżność wynika z okoliczności oczywistych, które nie wymagają wyjaśnienia.
6. Obowiązek wykazania, że oferta nie zawiera rażąco niskiej ceny lub kosztu spoczywa na wykonawcy.
7. Odrzuceniu, jako oferta z rażąco niską ceną lub kosztem, podlega oferta wykonawcy, który nie udzielił wyjaśnień w wyznaczonym terminie, lub jeżeli złożone wyjaśnienia wraz z dowodami nie uzasadniają podanej w ofercie ceny lub kosztu.
8. Z wybraną firmą zostanie zawarta umowa dotycząca realizacji przedsięwzięcia.
9. Zarząd Zamawiającego może unieważnić postępowanie o udzielenie zamówienia na każdym jego etapie i w każdym czasie bez podawania przyczyny.
10. Jeżeli wykonawca, którego oferta została wybrana, uchyla się od zawarcia umowy w sprawie zamówienia w szczególności nie przystąpi do podpisania umowy po pisemnym wezwaniu go przez Zamawiającego ze wskazaniem terminu, Zamawiający może wybrać ofertę najkorzystniejszą spośród pozostałych ofert, bez przeprowadzania ich ponownej oceny.

6. Termin wykonania zamówienia:

Zamówienie musi zostać zrealizowane w całości w terminie do **30.09.2026.**

Zamawiający informuje, iż terminy realizacji Zamówienia, może zbyć związany z możliwym do uzyskania dofinansowaniem ze środków publicznych.

7. Miejsce oraz termin składania ofert:

Oferty należy zamieszczać na Bazie Konkurencyjności (BK2021) w terminie **20 dni** od ogłoszenia.

Termin składania oferty jest dochowany, jeżeli oferta w wyznaczonym terminie zostanie umieszczona w Bazie Konkurencyjności.

8. Wykaz oświadczeń lub dokumentów jakie mają dostarczyć wykonawcy w celu potwierdzenia spełniania warunków udziału w postępowaniu:

1. Formularz ofertowy według własnego wzoru.
2. Oświadczenie o braku powiązań kapitałowych lub osobowych (załącznik 1).
3. Oświadczenie dotyczące serwisu i obsługi pogwarancyjnej (załącznik nr 2).
4. Oświadczenie o posiadanym potencjale technicznym i osobowym (załącznik nr 3).
5. Layout linii pakującej z opisem (załącznik nr 4).
6. Referencje z udokumentowaniem, że w okresie ostatnich pięciu lat przed upływem terminu składania ofert zrealizował w sposób należyty trzy przedsięwzięcia obejmujące automatyczny sposób pakowania o wartości minimum 1mln zł netto każde. Referencje muszą dotyczyć podmiotu składającego ofertę (załącznik nr 5).
7. Dokument potwierdzający prowadzenie działalności w branży automatyzacji minimum 3 lata (załącznik nr 6).
8. Zaświadczenie bankowe o posiadaniu środków finansowych lub zdolności kredytowej w wysokości co najmniej 1 000 000 PLN (załącznik nr 7);

Zamawiający zastrzega sobie prawo do wykonania wizji lokalnej u Wykonawcy w celu potwierdzenia oświadczeń i dokumentów.

O wykonanie zamówienie mogą ubiegać się Wykonawcy, którzy złożą w ofercie wszystkie wymagane przez Zamawiającego oświadczenia, informacje, dokumenty oraz opracowania szczegółowo opisane w pkt 8 SIWZ. Oświadczenia i informacje winny być zawarte w formularzu oferty i załącznikach do oferty.

9. ZASADY WYKLUCZANIA WYKONAWCÓW.

1. Wykonawców, którzy w ciągu ostatnich 2 lat przed wszczęciem postępowania wyrządzili FABIOS S.A. szkodę nie wykonując zamówienia lub wykonując je nienależycie, a szkoda ta nie została dobrowolnie naprawiona do dnia wszczęcia postępowania, chyba że niewykonanie lub nienależyte wykonanie jest następstwem okoliczności, za które wykonawca nie ponosi odpowiedzialności.
2. Wykonawców, w stosunku do których otwarto likwidację lub których upadłość ogłoszono.

3. Wykonawców, którzy nie złożyli wymaganych w Specyfikacji Zamówienia oświadczeń i dokumentów lub nie spełnili innych wymagań, w tym złożyli oferty niezgodne ze Specyfikacją Zamówienia.
4. Wykonawców, którzy złożyli nieprawdziwe informacje mające wpływ na wynik prowadzonego postępowania.
5. W celu uniknięcia konfliktu interesów zamówienia nie mogą być udzielane podmiotom powiązanim z nim osobowo lub kapitałowo. Przez powiązania kapitałowe lub osobowe rozumie się wzajemne powiązania między zamawiającym lub osobami upoważnionymi do zaciągania zobowiązań w jego imieniu lub osobami wykonującymi w imieniu zamawiającego czynności związane z przeprowadzeniem procedury wyboru wykonawcy a wykonawcą, polegające w szczególności na:

1. 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,

2. pozostawaniu w związku małżeńskim, w stosunku pokrewieństwa lub powinowactwa w linii prostej, pokrewieństwa drugiego stopnia lub powinowactwa drugiego stopnia w linii bocznej lub związaniu z tytułu przysposobienia, opieki lub kurateli albo pozostawaniu we wspólnym pożyciu z wykonawcą, jego zastępcą prawnym lub członkami organów zarządzających lub organów nadzorczych wykonawców ubiegających się o udzielenie zamówienia,
3. pozostawaniu z wykonawcą w takim stosunku prawnym lub faktycznym, że istnieje uzasadniona wątpliwość co do ich bezstronności lub niezależności w związku z postępowaniem o udzielenie zamówienia.

Celem wypełnienia tego warunku należy złożyć stosowne oświadczenie – załącznik nr 1.

10. **ZASADY ODRZUCANIA OFERT:**

Zamawiający odrzuci ofertę, jeżeli:

1. jej treść jest niezgodna z warunkami zamówienia określonymi Specyfikacją Zamówienia;
2. została złożona w warunkach czynu nieuczciwej konkurencji w rozumieniu ustawy z dnia 16 kwietnia 1993 r. o zwalczaniu nieuczciwej konkurencji;
3. została złożona przez Wykonawcę wykluczonego z udziału w postępowaniu;
4. jest nieważna na podstawie odrębnych przepisów;
5. zawierającą rażąco niską cenę;
6. Wykonawca w terminie 2 dni nie zgodził się na poprawienie omyłek w ofercie.

11. OPIS SPOSOBU PRZYGOTOWANIA OFERT:

1. Oferta winna być sporządzona w jednym egzemplarzu. Oferta winna być sporządzona i złożona w formie elektronicznej (opatrzoną kwalifikowanym podpisem elektronicznym) lub w postaci elektronicznej opatrzonej podpisem zaufanym lub podpisem osobistym. Dopuszcza się złożenie oferty na niniejsze zapytanie ofertowe w postaci elektronicznej rozumianej również jako kopię elektroniczną dokumentu (cyfrowe odwzorowanie tego dokumentu), tj. ofertę w postaci papierowej podpisaną przez osobą upoważnioną, zeskanowaną i przesłaną za pośrednictwem BK2021. Oferta winna być napisana w języku polskim, pismem maszynowym, komputerowym lub niezmywalnym atramentem i podpisana przez osobę lub osoby we właściwy sposób uprawnione do podpisania oferty w imieniu Wykonawcy zgodnie z formą reprezentacji Wykonawcy określoną w rejestrze handlowym lub innym dokumencie, właściwym dla formy organizacyjnej firmy Wykonawcy. Dopuszcza się tłumaczenie oferty z języka obcego na język polski sporządzone przez tłumacza przysięgłego. Treść oferty musi odpowiadać treści specyfikacji istotnych warunków zamówienia.
2. Oferta winna zawierać datę jej sporządzenia oraz podstawowe dane o Wykonawcy: nazwę firmy, dokładny adres, numery telefonów i faxu, adres e:mail, strona internetowa, Regon, NIP, nazwiska i imiona osób uprawnionych do występowania w imieniu Wykonawcy, miejsce rejestracji, status prawny, itp. oraz oświadczenie o braku powiązań kapitałowych i osobowych (załącznik 1).
3. Wykonawca może złożyć tylko jedną ofertę.
4. Wykonawca może, przed upływem terminu do składania ofert, zmienić lub wycofać ofertę.
5. Oferta złożona po terminie nie jest rozpatrywana.
6. Kwoty wyrażane w walutach innych niż złoty polski w dokumentach potwierdzających spełnianie warunków udziału w postępowaniu będą przeliczane przez Zamawiającego według średniego kursu Narodowego Banku Polskiego z dnia otwarcia ofert.

12. INFORMACJE O SPOSOBIE POROZUMIEWANIA SIĘ ZAMAWIAJĄCEGO Z WYKONAWCAMI ORAZ WSKAZANIE OSÓB UPOWAŻNIONYCH DO POROZUMIEWANIA SIĘ Z WYKONAWCAMI.

1. W niniejszym postępowaniu komunikacja, w tym składanie ofert, wymiana informacji między Zamawiającym a Wykonawcą oraz przekazywanie dokumentów i oświadczeń odbywa się pisemnie za pomocą Bazy Konkurencyjności (BK2021).

2. Odstąpienie od formy komunikacji określonej w pkt. 11.1 będzie dopuszczalne wyłącznie w przypadku, gdy z przyczyn technicznych nie będzie możliwe dotrzymanie sposobu komunikacji przez BK2021. W takiej sytuacji komunikacja będzie prowadzona w formie mailowej.
3. Osoby uprawnione do kontaktu z Wykonawcami:
mgr inż. Piotr Bałos – Kierownik Działu Badan i Rozwoju
tel. (033) 8749 104, e-mail: pbalos@fabios.com.pl, fax. (033) 8771 329
inż. Sławomir Żurek – kierownik Oddziału Konfekcjonowania
tel. (033) 8749 151, e-mail: szurek@fabios.com.pl, fax. (033) 8771 329
inż. Mateusz Marek – Specjalista ds. Inwestycji
tel. (033) 8749 130, e-mail: mmarek@fabios.com.pl, fax. (033) 8771 329

13. TERMIN ZWIĄZANIA OFERTĄ:

1. Wykonawca jest związany ofertą nie krócej niż 30 dni.
2. Bieg terminu związania ofertą rozpoczyna się wraz z upływem terminu składania ofert.

14. SPOSÓB OBLICZANIA CENY:

1. Cena ofert może być wyrażona w PLN lub EUR z dokładnością do dwóch miejsc po przecinku.
2. W przypadku ceny podanej w EUR, Zamawiający do oceny ofert dokona przeliczenia ceny podanej w EUR na cenę w PLN wg średniego kursu NBP w dniu otwarcia ofert.

15. KRYTERIA WYBORU OFERT:

Ofertę najkorzystniejszą wybiera się na podstawie kryteriów:

a) cena: 100 %

Liczba punktów przyznana każdej z ocenianych ofert obliczona zostanie wg poniższego wzoru:

$$C = (C_N/C_O) * 100$$

Gdzie:

C - oznacza liczbę punktów uzyskanych w kryterium cena oferty netto (z dokładnością do dwóch miejsc po przecinku), 1 % = 1 pkt

C_N - oznacza cenę netto najtańszej z ofert,

C_O - oznacza cenę netto ocenianej oferty.

Punkty będą liczone z dokładnością do dwóch miejsc po przecinku.

16. ISTOTNE ZMIANY WARUNKÓW UMOWY

Zmiana terminu wykonania umowy o czas opóźnienia realizacji przedmiotu umowy, jeżeli takie opóźnienie wystąpi i będzie miało wpływ na wykonanie przedmiotu umowy, w sytuacji:

1. wstrzymania (zawieszenia) realizacji przedmiotu umowy (w części lub w całości) na żądanie Zamawiającego z przyczyn niezależnych od Wykonawcy i obiektywnie uzasadnionych,
2. zmian w dokumentacji dot. przedmiotu umowy dokonanych na wniosek Zamawiającego,
3. wystąpienia siły wyższej uniemożliwiającej wykonanie przedmiotu umowy zgodnie z jej postanowieniami.

17. KLAUZULA INFORMACYJNA

Zgodnie z art. 13 ust. 1–2 rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2016/679 z 27.04.2016 r. w sprawie ochrony osób fizycznych w związku z przetwarzaniem danych osobowych i w sprawie swobodnego przepływu takich danych oraz uchylenia dyrektywy 95/46/WE (ogólne rozporządzenie o ochronie danych – dalej zwane RODO) (Dz. Urz. UE L 119, s. 1) informuję, że:

1. Administratorem Pani/Pana danych osobowych jest FABIOS S.A. z siedzibą w Białce, Białka 556, 34-220 Maków Podhalański, wpisaną do rejestru przedsiębiorców Krajowego Rejestru Sądowego prowadzonego przez Sąd Rejonowy dla Krakowa-Śródmieścia w Krakowie XII Wydział Gospodarczy KRS pod numerem 0000277728, NIP: 5520100851, REGON: 000568166 (dalej zwany ADO).
2. W sprawach ochronnych swoich danych osobowych może się Pani/Pan skontaktować z ADO pod e-mailem: odo@fabios.com.pl
3. Pani/Pana dane osobowe przetwarzane będą w celach:
 1. zawarcia umowy (np. współpracy) na podstawie Twojego zainteresowania naszą ofertą (podstawa z art. 6 ust. 1 lit. b RODO)

2. ewentualnego ustalenia, dochodzenia lub obrony przed roszczeniami będącego realizacją naszego prawnie uzasadnionego w tym interesu (podstawa z art. 6 ust. 1 lit. f RODO);
3. archiwalnych (dowodowych) będących realizacją naszego prawnie uzasadnionego interesu zabezpieczenia informacji na wypadek prawnej potrzeby wykazania faktów (podstawa (art. 6 ust. 1 lit. f RODO);
4. Odbiorcą Pana/Pani danych osobowych będą podmioty współpracujące z FABIOS S.A.: kancelarie prawne, firmy ubezpieczeniowe, kancelarie biegłych rewidentów, firmy transportowe, kurierskie, spedycyjne, operatorzy pocztowi, organizacje certyfikujące, NFOŚiGW, organy podatkowe.
5. Pana/Pani dane osobowe, nie będą przekazywane do państwa trzeciego lub organizacji międzynarodowej (czyli poza Europejski Obszar Gospodarczy (dalej zwany EOG).
6. Pana/Pani dane osobowe będą przechowywane do momentu przedawnienia roszczeń z tytułu wygaśnięcia obowiązku przechowywania danych wynikającego z realizacji Przedsięwzięcia.
7. Posiada Pani/Pan prawo dostępu do treści swoich danych oraz prawo ich sprostowania, usunięcia, ograniczenia przetwarzania, prawo do przenoszenia danych, prawo wniesienia sprzeciwu, prawo do cofnięcia zgody na ich przetwarzanie w dowolnym momencie bez wpływu na zgodność z prawem przetwarzania, którego dokonano na podstawie zgody wyrażonej przed jej cofnięciem.
8. Ma Pan/Pani prawo wniesienia skargi do Prezesa Urzędu Ochrony Danych Osobowych, gdy uzna Pani/Pan, iż przetwarzanie danych osobowych Pani/Pana dotyczących narusza przepisy RODO.
9. Podanie przez Pana/Panią danych osobowych jest dobrowolne.
10. Pana/Pani dane nie będą przetwarzane w sposób zautomatyzowany, nie będą poddane profilowaniu.

Dodatkowe informacje na temat Rozporządzenia o Ochronie Danych Osobowych dostępne są na stronie internetowej Komisji Europejskiej www.ec.europa.eu.

Załącznik nr 1– Oświadczenie o braku powiązań kapitałowych lub osobowych.

Oświadczenie o braku powiązań kapitałowych lub osobowych

....., dnia

.....

Dane teleadresowe Wykonawcy

Dotyczy postępowania prowadzonego w trybie przetargu nieograniczonego, którego przedmiotem jest wykonanie projektu, budowa i uruchomienie linii do automatycznego pakowania osłonki kolagenowej w krążkach.

OŚWIADCZENIE O BRAKU POWIĄZAŃ KAPITAŁOWYCH LUB OSOBOWYCH

Ja/My reprezentujący firmę:

niżej podpisany(a)

Oświadczam/y, że składając ofertę na w/w zamówienie, jako Wykonawca jestem/nie jestem (*niepotrzebne skreślić*) powiązany osobowo lub kapitałowo z Zamawiającym.

Przez powiązania osobowe lub kapitałowe rozumie się wzajemne powiązania pomiędzy 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 na:

1. 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,
2. pozostawaniu w związku małżeńskim, w stosunku pokrewieństwa lub powinowactwa w linii prostej, pokrewieństwa drugiego stopnia lub powinowactwa drugiego stopnia w linii bocznej, lub związaniu z tytułu przysposobienia, opieki lub kurateli albo pozostawaniu we wspólnym pożyciu z wykonawcą, jego zastępcą prawnym lub członkami organów zarządzających lub organów nadzorczych wykonawców ubiegających się o udzielenie zamówienia,
3. pozostawaniu z wykonawcą w takim stosunku prawnym lub faktycznym, że istnieje uzasadniona wątpliwość co do ich bezstronności lub niezależności w związku z postępowaniem o udzielenie zamówienia.

..... dnia

.....

Podpis Wykonawcy

Załącznik nr 2 – Oświadczenie dotyczące serwisu i obsługi pogwarancyjnej.

Oświadczenie dotyczące serwisu i obsługi pogwarancyjnej

....., dnia

.....

Dane teleadresowe Wykonawcy

Dotyczy postępowania prowadzonego w trybie przetargu nieograniczonego, którego przedmiotem jest wykonanie projektu, budowa i uruchomienie linii do automatycznego pakowania osłonki kolagenowej w krążkach.

Ja/My reprezentujący firmę:

niżej podpisany(a)

Oświadczam/y, że posiadam/y punkt serwisowy oraz punkt obsługi pogwarancyjnej zlokalizowany na terenie Rzeczypospolitej Polskiej, zatrudniający pracowników posługujących się językiem polskim, czynny 24 h na dobę, 7 dni w tygodniu.

..... dnia

.....

Podpis Wykonawcy

Załącznik nr 3 – Oświadczenie o posiadanym potencjale technicznym i osobowym.

Oświadczenie o posiadanym potencjale technicznym i osobowym

....., dnia

.....

Dane teleadresowe Wykonawcy

Dotyczy postępowania prowadzonego w trybie przetargu nieograniczonego, którego przedmiotem jest wykonanie projektu, budowa i uruchomienie linii do automatycznego pakowania osłonki kolagenowej w krążkach.

Ja/My reprezentujący firmę:

niżej podpisany(a)

Oświadczam/y, że dysponujemy odpowiednim potencjałem technicznym oraz osobami zdolnymi do wykonania zamówienia.

..... dnia

.....

Podpis Wykonawcy

Załączniki nr 4, 5, 6, 7 – według własnego wzoru.