



Wąbrzeźno, 18.11.2025r.

ZAPYTANIE OFERTOWE nr 4/2025/EKOSYSTEM na wykonanie układu separacji automatycznej do sortowania folii i papieru z frakcji 2D

w celu realizacji projektu:

„Kompleksowa modernizacja linii sortowniczej odpadów komunalnych w Instalacji Komunalnej w Niedźwiedziu gmina Dębowa Łąka, w celu zwiększenia ilości i poprawy jakości folii odzyskiwanej z frakcji 2D, kierowanej na recykling materiałowy)”

współfinansowanego z:

Programu: Fundusze Europejskie dla Kujaw i Pomorza 2021-2027

Priorytet: 2 Fundusze europejskie dla czystej energii i ochrony zasobów środowiska regionu

Działanie: 2.13 Gospodarka odpadami

Schemat: Kompleksowe projekty z zakresu gospodarki odpadami komunalnymi

Niniejsze postępowanie przeprowadzono zgodnie z zasadą konkurencyjności opisaną w Wytycznych dotyczących kwalifikowalności wydatków na lata 2021-2027

I. NAZWA ORAZ ADRES ZAMAWIAJĄCEGO

Przedsiębiorstwo Usług Komunalnych i Mieszkaniowych EKOSYSTEM Sp. z o.o. z siedzibą w Wąbrzeźno, ul. Matejki 13, kod pocztowy 87-200, NIP 8780004465, REGON 870001052.

Osoba do kontaktu:

Paweł Lewalski

e-mail: ekosystem@e-ekosystem.pl

tel. 609 901 818.

Postępowanie prowadzone jest zgodnie z „zasadą konkurencyjności” poprzez:

1) Umieszczenie zapytania na stronie:

<https://bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl>;

2) Zebranie i ocenę ofert;

3) Wybór Wykonawcy;

4) Sporządzenie protokołu;

5) Poinformowanie Wykonawcy o wynikach zapytania oraz zamieszczenie tej informacji na stronie <https://bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl>

II. OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

Przedmiotem zamówienia **jest wykonanie układu separacji automatycznej do sortowania folii i papieru z frakcji 2D**, na potrzeby wyposażenia modernizowanej sortowni odpadów w RiPOK w miejscowości Niedźwiedź, gmina Dębowa Łąka (pow. wąbrzeski, woj. kujawsko-pomorskie).

Przeznaczenie:

Planowana rozbudowa układu ma na celu zwiększenie odzysku frakcji 2D (papier, folie) o co najmniej 400 Mg rocznie w porównaniu do stanu obecnego.

Minimalna specyfikacja techniczna zamawianej układu separacji:

W skład układu separacji automatycznej do sortowania folii i papieru z frakcji 2D mają wejść następujące elementy:



- 1) układ do separacji frakcji 2D (z automatycznym separatorem),
- 2) układ stacji sprężonego powietrza,
- 3) przenośniki taśmowe wraz z konstrukcjami wsporczymi,
- 4) konstrukcja wsporcza dla nowej rozrywarki worków dla odpadów zmieszanych.

A. INFORMACJA DODATKOWA

Poniżej przedstawiono opis funkcjonalny ww. elementów **układu separacji** wraz z wymaganymi minimalnymi parametrami technicznymi poszczególnych składowych – w pożądanej przez Zamawiającego specyfikacji dostosowanej do warunków sortowni:

Ad.1):

Podstawowe funkcje **układu separacji frakcji 2D** jakie ma spełniać:

a) detekcja materiału:

- kamery - separator ma być wyposażony w wysokiej rozdzielczości kamery (CCD lub CMOS), które rejestrują obraz przepływających materiałów.
- oświetlenie – ma mieć możliwość używania systemów LED, laserów lub innych źródeł światła do optymalnego oświetlenia materiałów, w celu poprawy jakości rejestrowanego obrazu.

b) analiza obrazu:

- algorytmy przetwarzania obrazu – ma to być zaawansowane oprogramowanie przetwarzające obrazy w czasie rzeczywistym, analizujące właściwości optyczne materiałów, takie jak kolor, tekstura i rozmiar.
- filtry i segmentacja – ma to być oprogramowanie z możliwością stosowania różnych filtrów i technik segmentacji obrazu, w celu dokładnego rozpoznawania i sklasyfikowania każdego elementu.

c) system sortujący:

- mechaniczne wyciągarki - po detekcji i analizie, mają mieć możliwość kierowania materiałów do odpowiednich sekcji za pomocą mechanicznych wyciągarek, takich jak dysze powietrzne i ramiona mechaniczne, czy przenośniki taśmowe.
- sterowanie pneumatyczne - dysze powietrzne sterowane pneumatycznie, mają szybko i precyzyjnie usuwać niepożądane elementy z linii produkcyjnej.

d) kontrola i monitorowanie:

- interfejs użytkownika - separator ma być wyposażony w interfejs użytkownika, który umożliwi operatorowi kontrolę nad procesem sortowania, wprowadzanie ustawień i monitorowanie pracy urządzenia.
- alarmy i diagnostyka - system ma być wyposażony w mechanizmy diagnostyczne i alarmy, które poinformują operatora o ewentualnych problemach lub awariach.

Proces operacyjny separatora frakcji 2D:

a) załadunek materiału:

- materiał do segregacji ma być ładowany na podajnik lub przenośnik taśmowy, który dostarczy go do strefy detekcji.

b) detekcja i analiza:

- kamery mają rejestrować obraz materiału, który będzie następnie analizowany przez oprogramowanie w celu identyfikacji elementów do segregacji.

c) sortowanie:

- po identyfikacji, mechaniczne wyciągarki mają kierować odpowiednie elementy do określonych pojemników lub na inne przenośniki taśmowe.

d) weryfikacja i kontrola jakości:

- możliwość weryfikacji poprawności segregacji za pomocą interfejsu użytkownika i wprowadzania ewentualnych korekt przez operatora.



Ad. 2):

W skład **układu stacji sprężonego powietrza** mają wejść sprężarki łopatkowe powietrza. Mają zostać zaprojektowane do dostarczania wysokiej jakości sprężonego powietrza z minimalnym zużyciem energii oraz niskim poziomem hałasu. Prawidłowe działanie sprężarek i regulacja ciśnień dla zapotrzebowania powietrza przy działaniu linii segregacji ma regulować działający już system starowania sprężarkami powietrza, umieszczony w kontenerze obok hali sortowni. Wykonawca zobowiązany jest do wpięcia dostarczanych sprężarek do istniejącego systemu sterowania.

Główne cechy:

- a) Napęd bezpośredni i prosta konstrukcja:
 - Brak przekładni i pasków klinowych.
 - Żywotność ponad 100 000 godzin.
- b) Wysoka jakość sprężonego powietrza
 - Czyste, suche powietrze o stałym ciśnieniu.
 - Mniejsza liczba urządzeń wymaganych po stronie wylotowej.
- c) Mała prędkość obrotowa:
 - Prędkość obrotowa: 1450 obrotów na minutę.
 - Niski poziom hałasu (około 62 dB(A)).
 - Zmniejszone naprężenia i dłuższy czas eksploatacji.
- d) Cicha praca
 - Standardowy poziom hałasu umożliwiający pracę sprężarki w miejscu wykorzystywania sprężonego powietrza.
- e) Modulacja wlotu powietrza
 - Możliwość wyprodukowania ściśle określonej ilości powietrza zgodnie z zapotrzebowaniem.
- f) Zmienoobrotowe (RS):
 - Oszczędność energii do 50%.
- g) System odprężania zmniejszający pobór energii (REVS)
 - Zmniejszenie poboru mocy w stanie bez obciążenia o 20%.
 - Zmniejszenie wewnętrznego ciśnienia do 2 bar podczas braku obciążenia.
- h) Sterownik
 - Pełne sterowanie elektroniczne.
 - Większe możliwości łączenia i elastyczność.

Parametry techniczne:

- ☐ moc: 7,5 do 45 kW (ACE)
- ☐ prędkość obrotowa: 1450 obrotów na minutę
- ☐ poziom hałasu: około 62 dB(A)
- ☐ ciśnienie pracy: Stałe ciśnienie dostarczanego powietrza
- ☐ zużycie energii - zmniejszenie zużycia energii do 50% (RS), dodatkowe zmniejszenie zużycia energii do 20% w stanie bez obciążenia (REVS)
- ☐ jakość powietrza: Czyste, suche powietrze

Ad. 3):

I. Przenośniki taśmowe mają być przeznaczone do transportu odpadów komunalnych niesegregowanych oraz segregowanych. Urządzenia te mają się charakteryzować wysoką wydajnością oraz jakością, co ma zapewnić efektywne i niezawodne działanie w różnorodnych warunkach.



Konstrukcja:

a) materiały konstrukcyjne

- konstrukcja przenośników ma być wykonana z giętej i skręcanej konstrukcji blach i profili stalowych.
- grubość blach konstrukcyjnych: min 3 mm.
- grubość burt i przesypów: min 3 mm.

b) konstrukcja wsporcza

- stabilne profile stalowe z regulowanymi stopami umożliwiającymi dostosowanie wysokości.

c) obróbka powierzchni:

- piaskowanie do stopnia czystości 2 (zgodnie z PN-ISO 8501-1:2007).
- malowanie: warstwa podkładowa (2x40 µm) oraz warstwa nawierzchniowa (80 µm) farbami chemoutwardzalnymi, dwukomponentowymi w kolorze zielonym RAL 6011.

Parametry techniczne:

a) rodzaj przenośnika

- krążnikowe, dostosowane do transportu materiałów o różnej specyfice.

b) taśma przenośnika:

- odporna na działanie tłuszczów i olejów.
- wysoka wytrzymałość na rozrywanie.
- w przypadku pracy pod różnym kątem nachylenia: taśmy wulkanizowane z progami.

c) elementy zabezpieczające:

- burty boczne z odpowiednią wysokością zapobiegającą wysypywaniu się odpadów.
- uszczelnienia taśmy wykonane z PVC, odporne na odkształcenia w zakresie temperatur od -20°C do +40°C.
- fartuchy gumowe w miejscach zasypu odpadów.

d) układy napędowe:

- od producentów, których jakość jest potwierdzona wieloletnią obecnością na rynku. Komponenty napędów mają być tworzone w oparciu o najlepsze praktyki branżowe, co ma przełożyć się na ich trwałość i efektywność.
- należy tak dobrać napędy przenośników, aby możliwe było ich uruchomienie także pod pełnym obciążeniem.

e) bębny:

- bęben napędzający i napinający winny posiadać kształt zapewniający prostoliniowość biegu taśmy.
- co najmniej bęben napędzający winien być pokryty okładziną z gumy dla zapewnienia odpowiedniego tarcia pomiędzy bębniem a taśmą.
- napinacz dla łożyska przy bębnie winien być usytuowany w sposób umożliwiający napinanie bębna w trakcie pracy przenośnika bez konieczności demontażu osłon i urządzeń zabezpieczających przy jednoczesnym zachowaniu odpowiednich polskich i europejskich norm bezpieczeństwa.

f) układ czyszczenia taśmy:

- przenośniki w zależności od rodzaju transportowanego materiału oraz funkcji przenośnika winny być wyposażone w odpowiednie systemy zbieraków gwarantujące zachowanie czystości taśmy zarówno od strony zewnętrznej, jak i wewnętrznej. Do czyszczenia górnej powierzchni taśmy bez progów przy bębnie napędzającym należy zamontować zbieraki wykonane z twardych elementów gumowych z dociskami sprężystymi.
- w przypadku taśm z progami zbieraki należy wykonać z twardych elementów gumowych bez docisków sprężystych.



- do czyszczenia taśmy po stronie wewnętrznej należy zastosować zbierak pługowy zainstalowany w obszarze bębna napinającego. Należy również wykonać rewizję umożliwiającą czyszczenie lub wymianę zgarniacza wewnętrznego.

Przenośniki taśmowe mają zostać zaprojektowane i wykonane zgodnie z najwyższymi standardami jakości i zapewniać długotrwałe i bezproblemowe użytkowanie.

Należy zapewnić pełną korelację pomiędzy współpracującymi ze sobą przenośnikami i urządzeniami nowymi i istniejącymi.

II. Konstrukcja wsporcza dla przenośników taśmowych ma zostać zaprojektowana w celu zapewnienia stabilności, wytrzymałości oraz możliwości regulacji urządzenia podczas operacji transportu materiałów. Konstrukcja ta musi spełniać wszystkie normy bezpieczeństwa i jakości, aby zapewnić niezawodną pracę w trudnych warunkach przemysłowych.

Konstrukcja:

- a) materiały konstrukcyjne – wykonanie z wysokiej jakości stali:
 - grubość profili stalowych: min 3 mm.
 - grubość blach konstrukcyjnych: min 3 mm.
- b) konstrukcja nośna:
 - ma być złożona z profili stalowych formowanych na zimno, zapewniających odpowiednią sztywność i stabilność.
 - profile stalowe mają być wyposażone w dodatkowe wzmocnienia w miejscach narażonych na największe obciążenia.
- c) regulacja wysokości:
 - Konstrukcja ma być wyposażona w regulowane stopy, umożliwiające precyzyjne dostosowanie wysokości urządzenia do potrzeb operacyjnych.

Obróbka powierzchni:

- a) piaskowanie:
 - elementy konstrukcyjne piaskowane do stopnia czystości 2 (zgodnie z PN-ISO 8501-1:2007).
- b) malowanie:
 - warstwa podkładowa: 2x40 µm farby podkładowej.
 - warstwa nawierzchniowa: 80 µm farby chemoutwardzalnej, dwukomponentowej w kolorze zielonym RAL 6011.
 - opcjonalnie możliwe zastosowanie innych powłok ochronnych.

Parametry techniczne:

- a) nośność:
 - konstrukcja ma być przystosowana do obciążeń statycznych i dynamicznych, zgodnie z wymaganiami dla przenośników taśmowych.
- b) odporność na warunki atmosferyczne:
 - konstrukcja ma być przystosowana do pracy w zakresie temperatur od -20°C do +40°C.
- c) wymiary:
 - wymiary mają być dostosowane do specyfikacji przenośników taśmowych oraz warunków przestrzennych miejsca instalacji.

Konstrukcja wsporcza dla przenośników taśmowych ma zostać zaprojektowana z uwzględnieniem najwyższych standardów bezpieczeństwa i jakości, aby zapewnić długotrwałe



i bezproblemowe użytkowanie. Dobór materiałów oraz technologia wykonania mają gwarantować odporność na trudne warunki pracy, oraz minimalne wymagania konserwacyjne.

Ad. 4):

Konstrukcja wsporcza dla rozrywarki worków ma zostać zaprojektowana w celu zapewnienia stabilności, trwałości oraz możliwości regulacji urządzenia podczas operacji rozrywania worków z odpadami. Konstrukcja ta ma spełniać wszystkie normy bezpieczeństwa i jakości, aby zapewnić niezawodną pracę w trudnych warunkach przemysłowych.

Konstrukcja:

- a) materiały konstrukcyjne – ma być wykonana z wysokiej jakości stali:
 - grubość profili stalowych: min 4 mm.
- b) konstrukcja nośna:
 - ma być złożona z profili stalowych formowanych na zimno, zapewniających odpowiednią sztywność i stabilność.
 - profile stalowe mają być wyposażone w dodatkowe wzmocnienia w miejscach narażonych na największe obciążenia.
 - ma być zabezpieczona przed uderzeniami (np. kół ładowarki) poprzez zastosowanie odpowiednich osłon lub odbojnic w strefach narażonych na kolizję
 - ma być zaprojektowana w sposób uwzględniający siły uderzenia (np. od ładowarki), tak aby zapewnić stateczność konstrukcji nawet w przypadku uszkodzenia pojedynczego elementu.
- c) regulacja wysokości:
 - konstrukcja ma być wyposażona w regulowane stopy, umożliwiające precyzyjne dostosowanie wysokości urządzenia do potrzeb operacyjnych.
- d) podstawy i mocowania:
 - mocowania mają być wykonane ze stali nierdzewnej, zapewniające odporność na korozję.
 - podstawy z antypoślizgowymi stopami, zapewniające stabilność na różnorodnych powierzchniach.
 - ma być mocowana do podłoża poprzez system kotew chemicznych, dobranych zgodnie z wymaganiami dla rozrywarek worków.

Obróbka powierzchni:

- a) piaskowanie:
 - elementy konstrukcyjne piaskowane do stopnia czystości 2 (zgodnie z PN-ISO 8501-1:2007).
- b) malowanie:
 - warstwa podkładowa: 2x40 µm farby podkładowej.
 - warstwa nawierzchniowa: 80 µm farby chemoutwardzalnej, dwukomponentowej w kolorze zielonym RAL 6011.
 - opcjonalnie możliwe zastosowanie innych powłok ochronnych zgodnie z wymaganiami klienta.

Parametry techniczne:

- a) nośność:
 - konstrukcja ma być przystosowana do obciążeń statycznych i dynamicznych zgodnie z wymaganiami dla rozrywarek worków.
- b) odporność na warunki atmosferyczne:
 - konstrukcja ma być przystosowana do pracy w zakresie temperatur od -20°C do +40°C.
- c) wymiary:



- wymiary mają być dostosowane do specyfikacji rozrywarki worków oraz warunków przestrzennych miejsca instalacji.

Konstrukcja wsporcza dla rozrywarki worków ma być zaprojektowana z uwzględnieniem najwyższych standardów bezpieczeństwa i jakości, aby zapewnić długotrwałe i bezproblemowe użytkowanie. Dobór materiałów oraz technologia wykonania mają gwarantować odporność na trudne warunki pracy oraz minimalne wymagania konserwacyjne

Konstrukcja wsporcza dla rozrywarki worków ma zapewnić pełną korelację pomiędzy współpracującymi ze sobą przenośnikami i urządzeniami nowymi i istniejącymi.

MINIMALNE PARAMETRY TECHNICZNE CAŁEGO UKŁADU SEPARACJI:

- ☐ sortowany materiał: odpady komunalne zmieszane oraz ze zbiórki selektywnej
- ☐ min przepustowość (odpady zmieszane): 3 Mg/h (ok. 50-90 kg/m³)
- ☐ min przepustowość (odpady ze zbiórki selektywnej): 3 Mg/h (ok. 50-90 kg/m³)
- ☐ ilość dni roboczych: 250
- ☐ efektywny czas pracy: 7 h/dzień
- ☐ ilość zmian na dobę: max 2
- ☐ automatyka i sterowanie: programowany System SCADA zintegrowany z obecnym systemem.

UWAGA! Do każdego z ww. parametrów technicznych (tj. tych dotyczących oddzielenie czterech składowych zamówienia jak i łącznych dla całego układu separacji) Oferent winien się odnieść w składanej ofercie (w formularzu ofertowym – Załącznik nr 1) wskazując czy proponowane przez niego urządzenie go spełnia. Ewentualne odstępstwa od opisu muszą znaleźć odzwierciedlenie w złożonej ofercie i mogą być podstawą do odrzucenia oferty przez Zamawiającego.

Ponadto w ramach planowanego zamówienia ma nastąpić:

- 1) integracja nowych maszyn i urządzeń z istniejącym układem sterowania sortowni,
- 2) wykonanie połączeń elektrycznych maszyn z istniejącym układem sterowania: przewody, trasy kablowe, niezbędne wyłączniki bezpieczeństwa, itp.,
- 3) wykonanie niezbędnych robót AKPiA ,
- 4) wykonanie niezbędnych prac dla spełnienia norm BHP, ppoż. i przeprowadzenie audytu BHP.
- 5) w zakresie dostawy układu stacji sprężonego powietrza wymagana jest jego integracja z istniejącym systemem sprężonego powietrza.
- 6) zainstalowanie i uruchomienie oprogramowania do programowania sterownika PLC i wizualizacji procesów SCADA.
- 7) w zakresie dostawy układu stacji sprężonego powietrza ma nastąpić integracja z istniejącym systemem sprężonego powietrza.
- 8) wszystkie wyżej położone punkty pracy, które wymagają regularnej obsługi, dozoru i czynności obsługi Zamawiającego winny być dostępne dla obsługi poprzez system przejść, podestów oraz schodów. Podesty winny być wyłożone ocynkowanymi kratami pomostowymi. Stopnie schodów winny być wykonane z ocynkowanych krat pomostowych. Konstrukcja podestów oraz konstrukcje wsporcze mają zapewnić pełną korelację pomiędzy istniejącymi ciągami komunikacyjnymi, drogami ewakuacyjnymi oraz organizacją transportu odpadów w hali sortowni.

UWAGA! Do powyższych wymagań Oferent zobowiązany jest odnieść się w formularzu ofertowym, zaznaczając odpowiedź „TAK” lub „NIE”, co będzie oznaczało odpowiednio deklarację ich spełnienia lub niespełnienia.



Szczegółowy układ istniejących urządzeń na sortowni przedstawia **Załącznik nr 5 – Poglądowy rzut obecnego rozkładu urządzeń na sortowni**, który stanowi materiał poglądowy i może być wykorzystany przez Oferentów do przygotowania oferty.”

B. DODATKOWE WARUNKI PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA:

- Wykonawca zobowiązany jest do zaprojektowania układu w sposób umożliwiający elastyczną konfigurację oraz dalszą rozbudowę sortowni, w tym uwzględnienie miejsca i integracji dla następujących urządzeń:
 - separatorów optycznych (np. NIR),
 - ramion robotycznych do automatycznego wybierania materiału,
 - kabin sortowniczych z obsługą ręczną,
 - systemów odciążowych (np. powietrznych) dla lekkich frakcji,
 - systemów transportowych (przenośniki taśmowe, podnośniki, rozdzielacze).
- Wymagana jest pełna kompatybilność instalowanych urządzeń z istniejącą linią technologiczną sortowni oraz możliwość ich integracji z aktualnym systemem sterowania zakładu.
- Wykonawca, stosując wybrane rozwiązania, musi zapewnić, że zastosowana technologia oraz konfiguracja urządzeń będą wystarczające do osiągnięcia założonego efektu ekologicznego, tj. zwiększenia odzysku frakcji 2D o co najmniej 400 Mg rocznie.
- **UWAGA!** Nowe urządzenia wchodzące w skład **układu separacji** mają zostać wpięte w obecny system sterowania sortownią, tj. w system automatyki przemysłowej oparty na sterowniku **Siemens S7-1500**, wizualizacji **SCADA (WinCC)** oraz system bezpieczeństwa zrealizowany na sterowniku Wieland, zgodnie z dotychczasową strukturą logiczną, programistyczną i technologiczną.

Ww. integracja ma objąć w szczególności:

- 1) **Rozbudowę istniejącego programu sterownika PLC** wykonanego w środowisku Siemens TIA Portal (platforma sterownika S7-1500), z uwzględnieniem:
 - zachowania dotychczasowej struktury projektu (organizacja bloków, typów danych, struktury TAGÓW),
 - utrzymania spójności adresacji i schematów komunikacyjnych z urządzeniami zewnętrznymi,
 - rozbudowy kodu w sposób nieingerujący w istniejącą, sprawdzoną logikę pracy systemu,
 - zapewnienia kompatybilności z aktualnie działającymi urządzeniami peryferyjnymi i sieciowymi.
- 2) **Rozbudowę i aktualizację istniejącej aplikacji wizualizacyjnej SCADA**, zrealizowanej w środowisku WinCC Runtime lub WinCC Professional, w tym:
 - dodanie nowych ekranów i/lub funkcji w oparciu o istniejący standard graficzny,
 - wykorzystanie obecnych mechanizmów logowania, archiwizacji i alarmowania,
 - zachowanie ciągłości działania systemu operatorskiego podczas wdrożenia.
- 3) **Integrację nowych funkcji i urządzeń z istniejącym układem bezpieczeństwa**, opartym na sterowniku Wieland Safety Controller, obejmującą:



- rozszerzenie istniejących konfiguracji bezpieczeństwa zgodnie z aktualnymi normami
 - zapewnienie zgodności z dotychczasową strukturą logiczną i kategorią bezpieczeństwa,
 - walidację funkcji bezpieczeństwa po rozbudowie.
- 4) **Przeprowadzenie kompleksowych testów funkcjonalnych oraz uruchomienie systemu** w środowisku produkcyjnym, obejmujących:
- testy dynamiczne i statyczne nowych oraz zmodyfikowanych funkcji,
 - potwierdzenie poprawnej współpracy wszystkich podzespołów systemu,
 - nadzór nad uruchomieniem i stabilizacją systemu po wdrożeniu.
- 5) Zainstalowanie i uruchomienie oprogramowania do programowania sterownika PLC i wizualizacji procesów SCADA.
- Zamawiany układ separacji musi być fabrycznie nowy, dostarczony do siedziby Zamawiającego, a jego serwis możliwy wyłącznie w siedzibie Zamawiającego, tj. w miejscu jego dostawy i instalacji.
 - Zamawiany układ separacji musi zostać uruchomiony przez Wykonawcę po jego montażu, w celu potwierdzenia prawidłowego działania.
 - Z jego uruchomienia sporządzony zostanie **protokół uruchomienia**, który będzie stanowić **warunek podpisania protokołu zdawczo-odbiorczego**, potwierdzającego należyte wykonanie przedmiotu zamówienia.

UWAGA! Do powyższych warunków Wykonawca zobowiązany jest odnieść się w formularzu ofertowym, zaznaczając odpowiedź „TAK” lub „NIE”, co stanowi deklarację ich spełnienia.

C. WIZJA LOKALNA (opcjonalnie)

Zamawiający dopuszcza możliwość przeprowadzenia wizji lokalnej miejsca w RIPOK, w którym zostanie zainstalowany układ separacji jako **opcjonalnego działania wspierającego prawidłową wycenę** przedmiotu zamówienia.

Wizja może zostać przeprowadzona **najpóźniej do dnia 12 grudnia 2025 r., po uprzednim uzgodnieniu terminu z Zamawiającym**. Jej celem jest umożliwienie dokonania ewentualnych pomiarów oraz zapoznania się z warunkami technicznymi obiektu, co może pomóc Oferentowi w przygotowaniu rzetelnej oferty.

Lokalizacja RIPOK: miejscowość Niedźwiedź, 87-207 Dębowa Łąka, pow. wąbrzeski.
Kontakt z Zamawiającym w celu ustalenia terminu oględzin: tel. 609 901 818.

W przypadku decyzji o przeprowadzeniu wizji, Oferent zobowiązany jest do **wypełnienia i podpisania protokołu z wizji lokalnej**, który zostanie również podpisany przez przedstawiciela Zamawiającego. Wzór protokołu stanowi Załącznik nr 4 do niniejszego zapytania ofertowego. Wypełniony i podpisany protokół należy wówczas dołączyć do składanej oferty.



III. CEL ZAMÓWIENIA

Celem zamówienia jest wykonanie układu separacji automatycznej do sortowania folii i papieru z frakcji 2D (1 szt.), na potrzeby wyposażenia modernizowanej sortowni odpadów komunalnych w ramach projektu realizowanego przez Przedsiębiorstwo Usług Komunalnych i Mieszkaniowych EKOSYSTEM Sp. z o.o.

IV. KOD CPV:

42000000-6 - Maszyny przemysłowe
71320000-7 - Usługi inżynierskie w zakresie projektowania
45351000-2 - Mechaniczne instalacje inżynierskie
51500000-7 - Usługi instalowania maszyn i urządzeń
45310000-3 - Roboty instalacyjne elektryczne
45315300-1 - Instalacje zasilania elektrycznego

V. TERMIN WYKONANIA PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

Termin dostarczenia przedmiotu zamówienia (realizacji umowy) upływa **najpóźniej w dniu 31.07.2026 r.**

Za datę realizacji zamówienia uznaje się dzień podpisania **protokołu zdawczo-odbiorczego**, który musi być poprzedzony:

- **dostawą zamawianego układu separacji** do siedziby Zamawiającego,
- **jego montażem i uruchomieniem przez Wykonawcę,**
- **potwierdzeniem prawidłowego działania układu separacji.**
- **przekazaniem dokumentów technicznych linii i wykorzystanych urządzeń projektowanej sortowni oraz oprogramowania.**

Zamawiający zastrzega sobie możliwość skrócenia lub wydłużenia terminu wykonania przedmiotu umowy.

VI. OPIS SPOSOBU PRZYGOTOWANIA OFERTY:

1. Oferta powinna zostać sporządzona w **jednym egzemplarzu**, na formularzu stanowiącym **Załącznik nr 1** do niniejszego zapytania ofertowego i zawierać **wszystkie wymagane elementy formalne, w tym załączniki techniczne**, o których mowa w Rozdziale VII.
2. Treść oferty musi być **zgodna z opisem przedmiotu zamówienia** oraz wszystkimi wymaganiami określonymi w niniejszym zapytaniu ofertowym, w tym wymaganiami technicznymi wskazanymi w Rozdziale VII.
3. Zamawiający zastrzega sobie prawo wezwania Oferenta do **osobistego stawiennictwa** w celu złożenia wyjaśnień dotyczących treści oferty, z zastrzeżeniem, że **nie dopuszcza się uzupełniania oferty** o dokumenty potwierdzające doświadczenie Oferenta (dot. Załącznika nr 2).
4. Oferta powinna zawierać:
 - pełną nazwę Oferenta, adres lub siedzibę, numer telefonu,
 - datę sporządzenia oferty,
 - wartość zamówienia netto i brutto w złotych polskich,
 - odniesienie do numeru zapytania ofertowego: **4/2025/EKOSYSTEM**,
 - następujące wypełnione i podpisane obligatoryjne załączniki tj.:
 - **Załącznik nr 1 – Formularz oferty** (wg wzoru) + **cztery Załączniki techniczne** (własne Oferenta) wymienione w Rozdziale VII niniejszego zapytania, stanowiące integralną część oferty,



- **Załącznik nr 2 – Oświadczenie o spełnieniu wszystkich warunków udziału w postępowaniu** (wg wzoru) (w tym min 4 referencje)
 - **Załącznik nr 3 – Oświadczenie o braku powiązań osobowych i kapitałowych** (wg wzoru)
oraz opcjonalnie dodatkowy załącznik (nieobowiązkowy):
 - **Załącznik nr 4 – Protokół z przeprowadzenia wizji lokalnej** (wg wzoru) - zalecany, aby prawidłowo wycenić przedmiot zamówienia.
5. Oferty niekompletne oraz oferty złożone po upływie terminu wskazanego w niniejszym zapytaniu nie będą rozpatrywane.
6. Zamawiający nie dopuszcza możliwości składania ofert częściowych.

VII. CZĘŚĆ TECHNICZNA WYMAGANA DO OFERTY

W celu potwierdzenia, że oferowany zakres przedmiotu Zamówienia jest zgodny z wymaganiami Zamawiającego, Oferent zobowiązany jest dołączyć do oferty komplet dokumentów technicznych opisanych poniżej.

UWAGA! Dokumenty te muszą zostać przygotowane przez Oferenta samodzielnie – Zamawiający nie udostępnia żadnych formularzy ani wzorów.

W skład obowiązkowej części technicznej oferty wchodzi:

- 1) **Rysunki instalacji do sortowania** – rzuty i przekroje – zawierające podstawowe wymiary oraz przedstawiające rozwiązania spełniające wszystkie wymagania funkcjonalne zamawiającego określone w niniejszym zapytaniu.
- 2) **Schemat technologiczny** proponowanej instalacji do sortowania odpadów.
- 3) **Opis projektowanej instalacji do sortowania odpadów**, obejmujący w szczególności:
 - a) opis procesu sortowania odpadów komunalnych niesegregowanych,
 - b) opis procesu sortowania odpadów komunalnych zbieranych selektywnie,
 - c) opis systemu automatyki i sterowania,
 - d) opis wyposażenia niezbędnego do zapewnienia prawidłowej i ciągłej pracy systemu automatyzacji procesu sortowania.
- 4) **Wykaz maszyn, urządzeń i elementów wyposażenia**, sporządzony w formie tabeli, zawierający:
 - nazwę i typ urządzenia,
 - numer/oznaczenie odpowiadające rysunkom z pkt 1,
 - jednoznaczne powiązanie pozycji wykazu z rzutami i przekrojami instalacji.

UWAGA! Brak któregokolwiek z powyższych obowiązkowych dokumentów technicznych lub wykazanie z ich treści, że oferowany zakres nie spełnia wymagań Zamawiającego, skutkuje odrzuceniem oferty jako niezgodnej z treścią zapytania.

VIII. WARUNKI UDZIAŁU W POSTĘPOWANIU

1. Do udziału w postępowaniu dopuszczeni zostaną Oferenci, którzy spełnią łącznie następujące warunki:
 - 1) **Doświadczenie** – Oferent posiada co najmniej 5-letnie doświadczenie w realizacji dostaw zgodnych z przedmiotem zamówienia, tj. w wykonywaniu modernizacji instalacji technologicznej przeznaczonej do sortowania odpadów komunalnych zmieszanych i odpadów z selektywnej zbiórki, obejmującej przebudowę instalacji technologicznej wraz z modernizacją i rozbudową istniejącego systemu sterowania oraz wizualizacji w systemie SCADA całej linii technologicznej, **potwierdzone minimum 4 referencjami** wystawionymi lub podpisanymi przez podmioty, na rzecz których wykonano dostawy.



Referencje muszą jednoznacznie potwierdzać, że:

- instalacje były przeznaczone do pracy w sortowniach odpadów komunalnych,
- co najmniej dwie z tych realizacji obejmowały modernizacje o wartości min. 5 000 000,00 zł netto i po modernizacji umożliwiały równoległe przetwarzanie dwóch strumieni odpadów (odpady zmieszane i odpady ze zbiórki selektywnej) jednocześnie w tym samym czasie,
- zostały wykonane w okresie umożliwiającym wykazanie co najmniej 5-letniego doświadczenia (najstarsza realizacja sprzed co najmniej 5 lat licząc od dnia składania oferty).

Referencje powinny zawierać dane Inwestora/Użytkownika: nazwa, adres, adres instalacji, numer telefonu oraz adres e-mail do kontaktu dla potrzeb ewentualnej weryfikacji.

- 2) **Okres gwarancji** – Oferent udzieli gwarancji na przedmiot zamówienia na okres nie krótszy niż **24 miesiące**, przy pracy urządzenia w produkcji dwuzmianowej, 5 dni w tygodniu, bez wyłączeń.
 - 3) **Czas reakcji serwisowej** – Oferent zapewni reakcję serwisową w ciągu **maksymalnie 48 godzin** od zgłoszenia awarii przez Zamawiającego w okresie gwarancji.
2. W celu potwierdzenia spełnienia wszystkich powyższych warunków udziału w postępowaniu, Oferent zobowiązany jest do wypełnienia oświadczenia stanowiącego **Załącznik nr 2** do oferty.

UWAGA! Brak dołączenia do oferty (tj. do Załącznika nr 2) minimum 4 referencji, o których mowa powyżej oznacza odrzucenie oferty bez rozpatrzenia.

IX. KRYTERIA OCENY OFERT:

Zamawiający dokona oceny ważnych ofert na podstawie następujących kryteriów:

Kryterium oceny		Waga punktowa (0-100) pkt.
1.	Cena netto za realizację zamówienia (w PLN)	70
2.	Okres gwarancji przy pracy urządzenia w produkcji dwuzmianowej, 5 dni w tygodniu (w miesiącach)* <i>*minimum 24 miesięcy na cały system, bez wyłączeń</i>	20
3.	Czas reakcji na zgłoszenie awarii w okresie gwarancji (w h)* <i>*maksymalnie 48 h</i>	10

Punkty za ww. kryteria przyznawane będą zgodnie z poniższą specyfikacją:

1. Kryterium: Cena netto za realizację zamówienia (C)

Waga kryterium (Wc): 70 pkt (70%)

Kryterium ceny obliczone zostanie według wzoru:

$$Kc = (Cn / Cr) \times Wc$$

gdzie:

- **Kc** – liczba punktów przyznanych w kryterium ceny netto w rozpatrywanej ofercie,
- **Cn** – najniższa cena netto spośród wszystkich złożonych i dopuszczonych ofert,
- **Cr** – cena netto oferowana w rozpatrywanej ofercie,
- **Wc** – waga kryterium.



Największą liczbę punktów w kryterium otrzyma oferta z najniższą ceną.

(W przypadku podania ceny netto w walucie innej niż PLN, Zamawiający przeliczy ją na PLN według średniego kursu NBP z dnia oceny ofert.)

2. Kryterium: Okres gwarancji przy pracy urządzenia w produkcji dwuzmianowej, 5 dni w tygodniu (G)

Waga kryterium (Wg): 20 pkt (20%)

Kryterium okresu gwarancji obliczone zostanie według wzoru:

$$K_g = (G_r / G_n) \times W_g$$

gdzie:

- **K_g** – liczba punktów przyznanych w kryterium okresu gwarancji w rozpatrywanej ofercie,
- **G_n** – najdłuższy oferowany okres gwarancji przy pracy urządzenia w produkcji dwuzmianowej, 5 dni w tygodniu, spośród wszystkich ważnych ofert,
- **G_r** – okres gwarancji oferowany w rozpatrywanej ofercie,
- **W_g** – waga kryterium.

Największą liczbę punktów otrzyma oferta z najdłuższą gwarancją. Okres gwarancji należy podać w pełnych miesiącach.

UWAGA! Minimalny dopuszczalny okres gwarancji wynosi 24 miesiące. Podanie okresu gwarancji krótszego niż 24 miesiące skutkuje odrzuceniem oferty.

3. Kryterium: Czas reakcji na zgłoszenie awarii w okresie gwarancji (R)

Waga kryterium (W_r): 10 pkt (10%)

Kryterium czasu reakcji obliczone zostanie według wzoru:

$$K_r = (R_n / R_r) \times W_r$$

gdzie:

- **K_r** – liczba punktów przyznanych w kryterium czasu reakcji na zgłoszenie awarii w rozpatrywanej ofercie,
- **R_n** – najkrótszy czas reakcji oferowany spośród wszystkich ważnych ofert,
- **R_r** – czas reakcji oferowany w rozpatrywanej ofercie,
- **W_r** – waga kryterium.

Największą liczbę punktów otrzyma oferta z najkrótszym czasem reakcji. Czas reakcji należy podać w pełnych godzinach.

UWAGA! Maksymalny dopuszczalny czas reakcji wynosi 48 godzin. Podanie czasu reakcji dłuższego niż 48 godzin skutkuje odrzuceniem oferty.

Ostateczna ocena oferty

Ostateczna ocena oferty będzie wyliczana według wzoru:

$$O = K_c + K_g + K_r$$

gdzie:

- **O** – ostateczna ocena oferty,
- **K_c** – punkty za kryterium ceny netto (PLN),
- **K_g** – punkty za kryterium okresu gwarancji (miesiące),



- **Kr** – punkty za kryterium czasu reakcji na zgłoszenie awarii (godziny).

Maksymalna możliwa do uzyskania przez ofertę łączna liczba punktów wynosi **100 punktów**.

X. MIEJSCE I TERMIN SKŁADANIA OFERT:

1. Ofertę należy złożyć w formie elektronicznej w odpowiedzi na niniejsze zapytanie bezpośrednio poprzez system Baza Konkurencyjności (BK2021) – dostępny pod adresem:
<https://bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl/>
2. Oferta powinna zostać przygotowana na formularzu oferty stanowiącym **Załącznik nr 1** do niniejszego zapytania ofertowego.
3. Wszelkie pytania dotyczące niniejszego zapytania należy zadawać bezpośrednio poprzez ww. system Baza Konkurencyjności (BK2021).
4. Oferty należy składać do dnia **19.12.2025r. do godz. 23:59**.

XI. WARUNKI WYKLUCZENIA Z UDZIAŁU W POSTĘPOWANIU

Z udziału w postępowaniu są wykluczeni Wykonawcy/Oferenci, którzy:

1. Posiadają powiązania osobowe lub kapitałowe z Zamawiającym Przedsiębiorstwo Usług Komunalnych i Mieszkaniowych EKOSYSTEM Sp. z o.o. z siedzibą w Wąbrzeźno, ul. Matejki 13, kod pocztowy 87-200, NIP 8780004465, REGON 870001052. Przez powiązania kapitałowe lub osobowe rozumie się wzajemne powiązania między Beneficjentem lub osobami upoważnionymi do zaciągania zobowiązań w imieniu Beneficjenta lub osobami wykonującymi w imieniu Beneficjenta czynności związane z przygotowaniem i przeprowadzeniem procedury wyboru wykonawcy a wykonawcą, polegające w szczególności na:
 - a) uczestniczeniu w spółce jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej, 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,
 - b) 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 z wykonawcą, jego zastępcą prawnym lub członkami organów zarządzających lub organów nadzorczych wykonawców ubiegających się o udzielenie zamówienia,
 - c) 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.W celu potwierdzenia spełnienia w/w warunku Wykonawcy przedłożą wypełniony **Załącznik nr 2** niniejszej oferty.
2. Nie spełniają warunków udziału w postępowaniu umieszczonych w zapytaniu ofertowym nr 4/2025/EKOSYSTEM oraz załącznikach, które są integralną częścią zapytania ofertowego bądź też nie dołączyli niezbędnych dokumentów potwierdzających spełnienie w/w warunków.
3. Oferta zawiera istotne błędy w wyliczeniu ceny.
4. Złożą ofertę po wskazanym terminie.



XII. INFORMACJE DODATKOWE ISTOTNE NA ETAPIE ZAWARCIA UMOWY

1. Rozstrzygnięcie postępowania nastąpi w ciągu 7 dni od terminu zakończenia składania ofert.
2. Termin związania ofertą 30 dni od dnia złożenia oferty.
3. Zamawiający zastrzega, że przez cały okres ważności oferty ma prawo do odstąpienia od zawarcia umowy z wybranym Oferentem.
4. Zamawiający sporządzi pisemny protokół z wyboru oferty.
5. Po dokonaniu wyboru oferty Zamawiający poinformuje Oferentów biorących udział w postępowaniu ofertowym o wynikach za pośrednictwem strony internetowej: <https://bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl>
6. Po dokonaniu wyboru oferty Zamawiający poinformuje Oferenta, którego ofertę wybrano o terminie podpisania umowy.
7. Jeżeli Oferent, którego oferta została wybrana, uchyli się od zawarcia umowy, Zamawiający może wybrać ofertę najkorzystniejszą spośród pozostałych ofert, bez przeprowadzania ich ponownej oceny.
8. Postępowanie prowadzone jest z zachowaniem zasad uczciwej konkurencji, efektywności, jawności i przejrzystości.
9. Postępowanie prowadzone jest w języku polskim.
10. Od prowadzonego postępowania nie przysługują Oferentom środki ochrony prawnej (protest, odwołanie, skarga) określone odpowiednio w przepisach ustawy Prawo zamówień publicznych.
11. Zamawiający przewiduje możliwość zmian postanowień zawartej umowy w stosunku do treści umowy, na podstawie której dokonano wyboru Wykonawcy w przypadku wystąpienia zdarzeń zewnętrznych niemożliwych do przewidzenia i do zapobieżenia uniemożliwiających wykonanie przedmiotu umowy zgodnie z zapytaniem ofertowym. Jeżeli strony oferty nie mogą wywiązać się z uzgodnionych terminów z w/w zdarzeń zewnętrznych to zachowują one prawo do wnioskowania o przesunięcie terminów realizacji przedmiotu o czas trwania wydarzenia i usunięcia jego skutków. Strony są zobowiązane do poinformowania o tym fakcie pisemnie wraz z wnioskiem.

XIII. UNIEWAŻNIENIE POSTĘPOWANIA:

1. Zamawiający zastrzega sobie prawo do zmiany treści niniejszego zapytania. Jeśli zmiany będą mogły mieć wpływ na treść składanych w postępowaniu ofert Zamawiający przedłuży termin składania ofert. Dokonane zmiany zostaną wprowadzone na stronie internetowej <https://bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl>
2. Zamawiający zastrzega sobie prawo do unieważnienia niniejszego postępowania bez podania uzasadnienia, a także do pozostawienia postępowania bez wyboru oferty.

Niniejsze Zapytanie ofertowe zostało umieszczone na stronie internetowej:

<https://bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl>

XIV. KLAUZULA INFORMACYJNA DOTYCZĄCA PRZEPISÓW RODO:

Zgodnie z art. 13 ust. 1 i 2 rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2016/679 z dnia 27 kwietnia 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) (Dz. Urz. UE L 119 z 04.05.2016, str. 1), dalej „RODO”, Zamawiający informuje, że:

- administratorem danych osobowych Oferenta jest Przedsiębiorstwo Usług Komunalnych i Mieszkaniowych EKOSYSTEM Sp. z o.o.;



- dane osobowe Oferenta przetwarzane będą na podstawie art. 6 ust. 1 lit. f RODO, a mianowicie ważnego interesu administratora polegającego na przeprowadzeniu postępowania w zakresie zapytania ofertowego;
- odbiorcami danych osobowych Oferenta będą osoby lub podmioty, którym udostępniona zostanie dokumentacja postępowania;
- dane osobowe Oferenta będą przechowywane, przez okres 5 lat od dnia zakończenia postępowania o udzielenie zamówienia;
- obowiązek podania przez Oferenta danych osobowych bezpośrednio Oferenta ma charakter dobrowolny, przy czym nie udostępnienie danych skutkować będzie odrzuceniem oferty;
- w odniesieniu do danych osobowych Oferenta decyzje nie będą podejmowane w sposób zautomatyzowany, stosowanie do art. 22 RODO;
- Oferent posiada:
 - a. na podstawie art. 15 RODO prawo dostępu do danych osobowych Oferenta dotyczących;
 - b. na podstawie art. 16 RODO prawo do sprostowania danych osobowych Oferenta;
 - c. na podstawie art. 18 RODO prawo żądania od administratora ograniczenia przetwarzania danych osobowych z zastrzeżeniem przypadków, o których mowa w art. 18 ust. 2 RODO;
 - d. prawo do wniesienia skargi do Prezesa Urzędu Ochrony Danych Osobowych, gdy Oferent uzna, że przetwarzanie danych osobowych dotyczących Oferenta narusza przepisy RODO;
- Oferentowi nie przysługuje:
 - a. w związku z art. 17 ust. 3 lit. b, d lub e RODO prawo do usunięcia danych osobowych;
 - b. prawo do przenoszenia danych osobowych, o którym mowa w art. 20 RODO;
 - c. **na podstawie art. 21 RODO prawo sprzeciwu, wobec przetwarzania danych osobowych, gdyż podstawą prawną przetwarzania danych osobowych Oferenta jest art. 6 ust. 1 lit. f RODO.**

XV. KLAUZULE SPOŁECZNE

Zamawiający w sposób bezwarunkowy przestrzega „Polityki równości szans i niedyskryminacji”. W praktyce oznacza, to iż:

- 1) Zadania realizowane w ramach przedmiotowego zapytania ofertowego, realizowane będą w sposób niedyskryminujący ze względu na płeć, rasę, pochodzenie etniczne, religie lub światopogląd, niepełnosprawność, wiek, orientację seksualną, narodowość, status ekonomiczny, miejsce zamieszkania, stan cywilny itp.;
- 2) Zamawiający zapewnia równe traktowanie dla obydwu płci za pracę tej samej wartości.
- 3) Postępowanie mające na celu wyłonienie Wykonawcy, zrealizowane zostanie bez dyskryminacji, bez względu na pochodzenie, rasę, wyznanie religijne, orientację seksualną, światopogląd, wiek czy posiadaną niepełnosprawność.
- 4) Zamawiający zapewnia, iż równo traktuje osoby pełnosprawne w stosunku do osób niepełnosprawnych.

XVI. ZAŁĄCZNIKI DO ZAPYTANIA OFERTOWEGO

- 1) Załącznik nr 1 – Formularz oferty
- 2) Załącznik nr 2 – Oświadczenie o spełnieniu wszystkich warunków udziału w postępowaniu
- 3) Załącznik nr 3 – Oświadczenie o braku powiązań osobowych i kapitałowych
- 4) Załącznik nr 4 – Protokół z przeprowadzenia wizji lokalnej
- 5) Załącznik nr 5 – Poglądowy rzut obecnego rozkładu urządzeń na sortowni

.....
podpis upoważnionego przedstawiciela Zamawiającego

Załącznik nr 1

FORMULARZ OFERTY

W odpowiedzi na Zapytanie Ofertowe nr 4/2025/EKOSYSTEM z dnia 18.11.2025r. na wykonanie układu separacji automatycznej do sortowania folii i papieru z frakcji 2D składamy poniższą ofertę.

Dane Oferenta										
Nazwa										
Adres										
NIP										
NR KRS										
Rodzaj podmiotu										
Podmiot spełnia warunek dotyczący zakazu udzielenia zamówień podmiotom powiązanym *	(TAK/NIE)									
Dane Osoby Kontaktowej										
Imię i Nazwisko										
Adres e-mail										
Telefon										
Parametry oferty										
Data przygotowania oferty										
Data ważności oferty	30 dni od daty złożenia oferty									
Określenie przedmiotu oferty (zakres i szczegółowy opis oferowanych usług/produktów)										
<p>Oferuję urządzenie w postaci układu separacji automatycznej do sortowania folii i papieru z frakcji 2D, w skład którego wejdą następujące elementy:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) układ do separacji frakcji 2D (z automatycznym separatorem), 2) układ stacji sprężonego powietrza, 3) przenośniki taśmowe wraz z konstrukcjami wsporczymi, 4) konstrukcja wsporcza dla nowej rozrywarki worków dla odpadów zmieszanych. <p>Urządzenie spełnia wszystkie wymagania i parametry techniczne określone w pkt. A w Rozdz. II <i>Opis przedmiotu zamówienia</i> w treści Zapytania ofertowego:</p> <p>TAK/NIE*</p> <p><u>INFORMACJA DODATKOWA</u> – komentarze do wymagań technicznych (należy dać opis: spełnienie w 100% lub opis odstępstw):</p> <p>Ad.1) Układ separacji frakcji 2D:</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Cecha (funkcje)</th> <th>Spełnienie w 100% (TAK/NIE)</th> <th>Opis odstępstwa</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td> a) detekcja materiału: <ul style="list-style-type: none"> • kamery - separator wyposażony w wysokiej rozdzielczości kamery (CCD lub CMOS), które rejestrują obraz przepływających materiałów. • oświetlenie - możliwość używania systemów LED, laserów lub innych źródeł światła do optymalnego oświetlenia materiałów, w celu poprawy jakości rejestrowanego obrazu. </td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td> b) analiza obrazu: <ul style="list-style-type: none"> • algorytmny przetwarzania obrazu - zaawansowane </td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>		Cecha (funkcje)	Spełnienie w 100% (TAK/NIE)	Opis odstępstwa	a) detekcja materiału: <ul style="list-style-type: none"> • kamery - separator wyposażony w wysokiej rozdzielczości kamery (CCD lub CMOS), które rejestrują obraz przepływających materiałów. • oświetlenie - możliwość używania systemów LED, laserów lub innych źródeł światła do optymalnego oświetlenia materiałów, w celu poprawy jakości rejestrowanego obrazu. 			b) analiza obrazu: <ul style="list-style-type: none"> • algorytmny przetwarzania obrazu - zaawansowane 		
Cecha (funkcje)	Spełnienie w 100% (TAK/NIE)	Opis odstępstwa								
a) detekcja materiału: <ul style="list-style-type: none"> • kamery - separator wyposażony w wysokiej rozdzielczości kamery (CCD lub CMOS), które rejestrują obraz przepływających materiałów. • oświetlenie - możliwość używania systemów LED, laserów lub innych źródeł światła do optymalnego oświetlenia materiałów, w celu poprawy jakości rejestrowanego obrazu. 										
b) analiza obrazu: <ul style="list-style-type: none"> • algorytmny przetwarzania obrazu - zaawansowane 										



oprogramowanie przetwarzające obrazy w czasie rzeczywistym, analizujące właściwości optyczne materiałów, takie jak kolor, tekstura i rozmiar. • filtry i segmentacja - oprogramowanie z możliwością stosowania różnych filtrów i technik segmentacji obrazu, w celu dokładnego rozpoznawania i sklasyfikowania każdego elementu.		
c) system sortujący: • mechaniczne wyciągarki - po detekcji i analizie, możliwość kierowania materiałów do odpowiednich sekcji za pomocą mechanicznych wyciągarek, takich jak dysze powietrzne i ramiona mechaniczne, czy przenośniki taśmowe. • sterowanie pneumatyczne - dysze powietrzne sterowane pneumatycznie, szybko i precyzyjnie usuwając niepożądane elementy z linii produkcyjnej.		
d) kontrola i monitorowanie: • interfejs użytkownika - separator wyposażony w interfejs użytkownika, który umożliwi operatorowi kontrolę nad procesem sortowania, wprowadzanie ustawień i monitorowanie pracy urządzenia. • alarmy i diagnostyka - system wyposażony w mechanizmy diagnostyczne i alarmy, które poinformują operatora o ewentualnych problemach lub awariach.		

Proces operacyjny separatora frakcji 2D:

Cecha	Spełnienie w 100% (TAK/NIE)	Opis odstępstwa
a) załadunek materiału: • materiał do segregacji ładowany na podajnik lub przenośnik taśmowy, który dostarczy go do strefy detekcji.		
b) detekcja i analiza: • kamery rejestrujące obraz materiału, który będzie następnie analizowany przez oprogramowanie w celu identyfikacji elementów do segregacji.		
c) sortowanie: • po identyfikacji, mechaniczne wyciągarki kierujące odpowiednie elementy do określonych pojemników lub na inne przenośniki taśmowe.		
d) weryfikacja i kontrola jakości: • możliwość weryfikacji poprawności segregacji za pomocą interfejsu użytkownika i wprowadzania ewentualnych korekt przez operatora.		

Ad.2) Układ stacji sprężonego powietrza:

Cecha	Spełnienie w 100% (TAK/NIE)	Opis odstępstwa
a) Napęd bezpośredni i prosta konstrukcja • Brak przekładni i pasków klinowych. • Żywotność ponad 100 000 godzin dzięki.		
b) Wysoka jakość sprężonego powietrza • Czyste, suche powietrze o stałym ciśnieniu.		

• Mniejsza liczba urządzeń wymaganych po stronie wylotowej.		
c) Mała prędkość obrotowa • Prędkość obrotowa: 1450 obrotów na minutę. • Niski poziom hałasu (około 62 dB(A)). • Zmniejszone naprężenia i dłuższy czas eksploatacji.		
d) Cicha praca • Standardowy poziom hałasu umożliwiający pracę sprężarki w miejscu wykorzystywania sprężonego powietrza.		
e) Modulacja wlotu powietrza • Możliwość wyprodukowania ściśle określonej ilości powietrza zgodnie z zapotrzebowaniem.		
f) Zmienoobrotowe (RS) • Oszczędność energii do 50%.		
g) System odprężania zmniejszający pobór energii (REVS) • Zmniejszenie poboru mocy w stanie bez obciążenia o 20%. • Zmniejszenie wewnętrznego ciśnienia do 2 bar podczas braku obciążenia.		
h) Sterownik • Pełne sterowanie elektroniczne. • Większe możliwości łączenia i elastyczność.		

Parametry techniczne:

Cecha	Spełnienie w 100% (TAK/NIE)	Opis odstępstwa
<input type="checkbox"/> moc: 7,5 do 45 kW (ACE)		
<input type="checkbox"/> prędkość obrotowa: 1450 obrotów na minutę		
<input type="checkbox"/> poziom hałasu: około 62 dB(A)		
<input type="checkbox"/> ciśnienie pracy: Stałe ciśnienie dostarczanego powietrza		
<input type="checkbox"/> zużycie energii - zmniejszenie zużycia energii do 50% (RS), dodatkowe zmniejszenie zużycia energii do 20% w stanie bez obciążenia (REVS)		
<input type="checkbox"/> jakość powietrza: Czyste, suche powietrze		

Ad.3) Przenośniki taśmowe wraz z konstrukcjami wsporczymi

I. Przenośniki taśmowe:

Konstrukcja:

Cecha	Spełnienie w 100% (TAK/NIE)	Opis odstępstwa
a) materiały konstrukcyjne • konstrukcja przenośników wykonana z giętej i skręcanej konstrukcji blach i profili stalowych. • grubość blach konstrukcyjnych: min 3 mm. • grubość burt i przesypów: min 3 mm.		
b) konstrukcja wsporcza		

<ul style="list-style-type: none"> • stabilne profile stalowe z regulowanymi stopami umożliwiającymi dostosowanie wysokości. 		
c) obróbka powierzchni: <ul style="list-style-type: none"> • piaskowanie do stopnia czystości 2 (zgodnie z PN-ISO 8501-1:2007). • malowanie: warstwa podkładowa (2x40 µm) oraz warstwa nawierzchniowa (80 µm) farbami chemoutwardzalnymi, dwukomponentowymi w kolorze zielonym RAL 6011. 		
Parametry techniczne:		
Cecha	Spełnienie w 100% (TAK/NIE)	Opis odstępstwa
a) rodzaj przenośnika <ul style="list-style-type: none"> • krążnikowe, dostosowane do transportu materiałów o różnej specyfice. 		
b) taśma przenośnika: <ul style="list-style-type: none"> • odporna na działanie tłuszczów i olejów. • wysoka wytrzymałość na rozrywanie. • w przypadku pracy pod różnym kątem nachylenia: taśmy wulkanizowane z progami. 		
c) elementy zabezpieczające: <ul style="list-style-type: none"> • burty boczne z odpowiednią wysokością zapobiegającą wysypywaniu się odpadów. • uszczelnienia taśmy wykonane z PVC, odporne na odkształcenia w zakresie temperatur od -20°C do +40°C. • fartuchy gumowe w miejscach zasypu odpadów. 		
d) układy napędowe <ul style="list-style-type: none"> • od producentów, których jakość jest potwierdzona wieloletnią obecnością na rynku. Komponenty napędów tworzone w oparciu o najlepsze praktyki branżowe, co przełoży się na ich trwałość i efektywność. • napędy przenośników dobrane tak, aby możliwe było ich uruchomienie także pod pełnym obciążeniem. 		
e) bębny: <ul style="list-style-type: none"> • bęben napędzający i napinający posiadający kształt zapewniający prostoliniowość biegu taśmy. • co najmniej bęben napędzający pokryty okładziną z gumy dla zapewnienia odpowiedniego tarcia pomiędzy bębniem a taśmą. • napinacz dla łożyska przy bębnie usytuowany w sposób umożliwiający napinanie bębna w trakcie pracy przenośnika bez konieczności demontażu osłon i urządzeń zabezpieczających przy jednoczesnym zachowaniu odpowiednich polskich i europejskich norm bezpieczeństwa. 		
f) układ czyszczenia taśmy: <ul style="list-style-type: none"> • przenośniki w zależności od rodzaju transportowanego materiału oraz funkcji przenośnika wyposażone w odpowiednie systemy zbieraków gwarantujące zachowanie czystości taśmy zarówno od strony zewnętrznej, jak i wewnętrznej. Do czyszczenia górnej powierzchni taśmy bez progów przy bębnie napędzającym zamontowane zbieraki 		

wykonane z twardych elementów gumowych z dociskami sprężystymi.

- w przypadku taśm z progami zbieraki wykonane z twardych elementów gumowych bez docisków sprężystych.
- do czyszczenia taśmy po stronie wewnętrznej zastosowany zbierak pługowy zainstalowany w obszarze bębna napinającego. Wykonana rewizja umożliwiająca czyszczenie lub wymianę zgarniacza wewnętrznego.

II. Konstrukcja wsporcza dla przenośników taśmowych:

Konstrukcja:

Cecha	Spełnienie w 100% (TAK/NIE)	Opis odstępstwa
a) materiały konstrukcyjne – wykonana z wysokiej jakości stali: <ul style="list-style-type: none"> • grubość profili stalowych: min 3 mm. • grubość blach konstrukcyjnych: min 3 mm. 		
b) konstrukcja nośna: <ul style="list-style-type: none"> • złożona z profili stalowych formowanych na zimno, zapewniających odpowiednią sztywność i stabilność. • profile stalowe wyposażone w dodatkowe wzmocnienia w miejscach narażonych na największe obciążenia. 		
c) regulacja wysokości: <ul style="list-style-type: none"> • Konstrukcja wyposażona w regulowane stopy, umożliwiające precyzyjne dostosowanie wysokości urządzenia do potrzeb operacyjnych. 		

Obróbka powierzchni:

Cecha	Spełnienie w 100% (TAK/NIE)	Opis odstępstwa
a) piaskowanie: <ul style="list-style-type: none"> • elementy konstrukcyjne piaskowane do stopnia czystości 2 (zgodnie z PN-ISO 8501-1:2007). 		
b) malowanie: <ul style="list-style-type: none"> • warstwa podkładowa: 2x40 µm farby podkładowej. • warstwa nawierzchniowa: 80 µm farby chemoutwardzalnej, dwukomponentowej w kolorze zielonym RAL 6011. • opcjonalnie możliwe zastosowanie innych powłok ochronnych. 		

Parametry techniczne:

Cecha	Spełnienie w 100% (TAK/NIE)	Opis odstępstwa
a) nośność: <ul style="list-style-type: none"> • konstrukcja przystosowana do obciążeń statycznych i dynamicznych, zgodnie z wymaganiami dla przenośników taśmowych. 		
b) odporność na warunki atmosferyczne: <ul style="list-style-type: none"> • konstrukcja przystosowana do pracy w zakresie 		

temperatur od -20°C do +40°C.

c) wymiary:

- wymiary dostosowane do specyfikacji przenośników taśmowych oraz warunków przestrzennych miejsca instalacji.

Ad. 4) Konstrukcja wsporcza dla nowej rozrywarki worków dla odpadów zmieszanych

Konstrukcja:

Cecha	Spełnienie w 100% (TAK/NIE)	Opis odstępstwa
a) materiały konstrukcyjne - wykonana z wysokiej jakości stali: • grubość profili stalowych: min 4 mm.		
b) konstrukcja nośna: • złożona z profili stalowych formowanych na zimno, zapewniających odpowiednią sztywność i stabilność. • profile stalowe wyposażone w dodatkowe wzmocnienia w miejscach narażonych na największe obciążenia. • zabezpieczona przed uderzeniami (np. kół ładowarki) poprzez zastosowanie odpowiednich osłon lub odbojnic w strefach narażonych na kolizję • zaprojektowana w sposób uwzględniający siły uderzenia (np. od ładowarki), tak aby zapewnić stateczność konstrukcji nawet w przypadku uszkodzenia pojedynczego elementu.		
c) regulacja wysokości: • konstrukcja wyposażona w regulowane stopy, umożliwiające precyzyjne dostosowanie wysokości urządzenia do potrzeb operacyjnych.		
d) podstawy i mocowania: • mocowania wykonane ze stali nierdzewnej, zapewniające odporność na korozję. • podstawy z antypoślizgowymi stopami, zapewniające stabilność na różnorodnych powierzchniach, • mocowana do podłoża poprzez system kotew chemicznych, dobranych zgodnie z wymaganiami dla rozrywarek worków.		

Obróbka powierzchni:

Cecha	Spełnienie w 100% (TAK/NIE)	Opis odstępstwa
a) piaskowanie: • elementy konstrukcyjne piaskowane do stopnia czystości 2 (zgodnie z PN-ISO 8501-1:2007).		
b) malowanie: • warstwa podkładowa: 2x40 µm farby podkładowej. • warstwa nawierzchniowa: 80 µm farby chemoutwardzalnej, dwukomponentowej w kolorze zielonym RAL 6011. • opcjonalnie możliwe zastosowanie innych powłok		



ochronnych zgodnie z wymaganiami klienta.

Parametry techniczne:

Cecha	Spełnienie w 100% (TAK/NIE)	Opis odstępstwa
a) nośność: • konstrukcja przystosowana do obciążeń statycznych i dynamicznych zgodnie z wymaganiami dla rozrywarek worków.		
b) odporność na warunki atmosferyczne: • konstrukcja przystosowana do pracy w zakresie temperatur od -20°C do +40°C.		
c) wymiary: • wymiary dostosowane do specyfikacji rozrywarki worków oraz warunków przestrzennych miejsca instalacji.		

MINIMALNE PARAMETRY TECHNICZNE CAŁEGO UKŁADU SEPARACJI:

PARAMETR	Spełnienie w 100% (TAK/NIE)	Opis odstępstwa
<input type="checkbox"/> sortowany materiał: odpady komunalne zmieszane oraz ze zbiórki selektywnej		
<input type="checkbox"/> min przepustowość (odpady zmieszane): 3 Mg/h (ok. 50-90 kg/m ³)		
<input type="checkbox"/> min przepustowość (odpady ze zbiórki selektywnej): 3 Mg/h (ok. 50-90 kg/m ³)		
<input type="checkbox"/> ilość dni roboczych: 250		
<input type="checkbox"/> efektywny czas pracy: 7 h/dzień		
<input type="checkbox"/> ilość zmian na dobę: max 2		
<input type="checkbox"/> automatyka i sterowanie: programowany System SCADA zintegrowany z obecnym systemem.		

Ponadto deklaruję w ramach niniejszej oferty (należy zaznaczyć TAK lub NIE):

- 1) integrację nowych maszyn i urządzeń z istniejącym układem sterowania sortowni:
TAK/NIE*
- 2) wykonanie połączeń elektrycznych maszyn z istniejącym układem sterowania: przewody, trasy kablowe, niezbędne wyłączniki bezpieczeństwa itp.:
TAK/NIE*
- 3) wykonanie niezbędnych robót AKPiA:
TAK/NIE*
- 4) wykonanie niezbędnych prac dla spełnienia norm BHP, ppoż. i przeprowadzenie audytu BHP:
TAK/NIE*
- 5) integracja z istniejącym systemem sterowania sortowni poprzez rozbudowę istniejącego programu sterownika PLC.
TAK/NIE*
- 6) Zainstalowanie i uruchomienie oprogramowania do programowania sterownika PLC i wizualizacji procesów SCADA.

TAK/NIE*

- 7) w zakresie dostawy układu stacji sprężonego powietrza nastąpi integracja z istniejącym systemem sprężonego powietrza.

TAK/NIE*

- 8) wszystkie wyżej położone punkty pracy, które wymagają regularnej obsługi, dozoru i czynności obsługi Zamawiającego będą dostępne dla obsługi poprzez system przejść, podestów oraz schodów. Podesty będą wyłożone ocynkowanymi kratami pomostowymi. Stopnie schodów będą wykonane z ocynkowanych krat pomostowych. Konstrukcja podestów oraz konstrukcje wsporcze zapewnią pełną korelację pomiędzy istniejącymi ciągami komunikacyjnymi, drogami ewakuacyjnymi oraz organizacją transportu odpadów w hali sortowni.

TAK/NIE*

Deklaruję spełnienie wszystkich DODATKOWYCH WARUNKÓW PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA. o których mowa w pkt. B rozdz. II *Opis przedmiotu zamówienia* w treści Zapytania ofertowego:

(*należy zaznaczyć TAK lub NIE*):

TAK/NIE*

** niepotrzebne skreślić*

Odniesienie do kryteriów wyboru oferty

Cena netto za realizację zamówienia
(w PLN)

Okres gwarancji przy pracy
urządzenia w produkcji
dwuzmianowej, 5 dni w tygodniu
(miesiące)*

**minimum 24 miesiące na cały system,
bez wyłączeń*

Czas reakcji na zgłoszenie awarii w
okresie gwarancji (godziny)*

**maksymalnie 48 h*

Warunki realizacji i termin płatności

Termin dostawy – data kalendarzowa

Termin płatności

do 14 dni od wystawienia faktury VAT/14 dni od podpisania
protokołu zdawczo-odbiorczego
(*możliwa zaliczka lub płatność częściowa, po uzgodnieniu z
Zamawiającym*)

Załączniki do formularza*

Załącznik techniczny nr 1 - Rysunki
instalacji do sortowania (załącznik
własny)

(TAK/NIE)

Załącznik techniczny nr 2 - Schemat
technologiczny (załącznik własny)

(TAK/NIE)

Załącznik techniczny nr 3 - Opis
projektowanej instalacji do sortowania
odpadów (załącznik własny)

(TAK/NIE)

Załącznik techniczny nr 4 - Wykaz
maszyn, urządzeń i wyposażenia
(załącznik własny)

(TAK/NIE)

Załącznik nr 2 Oświadczenie o
spełnieniu wszystkich warunków
udziału w postępowaniu (wg wzoru)

(TAK/NIE)

Załącznik nr 3 Oświadczenie o
braku powiązań osobowych i
kapitałowych (wg wzoru)

(TAK/NIE)



Załącznik nr 4 Protokół z przeprowadzenia wizji lokalnej (opcjonalnie) (wg wzoru)	(TAK/NIE)
--	-----------

Oświadczenie oferenta:

Oświadczamy, że zapoznaliśmy się z Zapytaniem Ofertowym i nasza oferta zawiera wszystkie elementy określone w Zapytaniu.

Imię i Nazwisko osoby upoważnionej do złożenia oferty	
Stanowisko służbowe	
Data i podpis	



Fundusze Europejskie
dla Kujaw i Pomorza



Rzeczpospolita
Polska

Dofinansowane przez
Unię Europejską



Samorząd Województwa
Kujawsko-Pomorskiego

Załącznik nr 2

Wykonawca/pieczętka:

Dane osobowe/Firma:.....

....., dn.

NIP

REGON

Oświadczenie o spełnieniu wszystkich warunków udziału w postępowaniu

Oświadczam, że posiadam możliwość realizacji przedmiotu zamówienia, spełniając poniższe warunki:

1. Posiadam co najmniej 5-letnie doświadczenie w realizacji dostaw zgodnych z przedmiotem zamówienia, tj. modernizacji instalacji technologicznej przeznaczonej do sortowania odpadów komunalnych zmieszanych oraz odpadów z selektywnej zbiórki, obejmującej przebudowę instalacji technologicznej wraz z modernizacją i rozbudową systemu sterowania oraz wizualizacji w systemie SCADA całej linii technologicznej.

Doświadczenie to **potwierdzam minimum 4 referencjami*** wystawionymi lub podpisanymi przez podmioty, na rzecz których realizacje zostały wykonane. Referencje jednoznacznie potwierdzają, że:

- o instalacje były przeznaczone do pracy w sortowniach odpadów komunalnych,
 - o co najmniej dwie z tych realizacji obejmowały modernizacje o wartości min. 5 000 000,00 zł netto i po modernizacji umożliwiały równoległe przetwarzanie dwóch strumieni odpadów (odpady zmieszane i odpady ze zbiórki selektywnej) jednocześnie w tym samym czasie,
 - o zostały wykonane w okresie umożliwiającym wykazanie co najmniej 5-letniego doświadczenia (najstarsza realizacja sprzed co najmniej 5 lat licząc od dnia składania oferty).
 - o referencje zawierają wartość netto każdej realizacji oraz dane Inwestora/Użytkownika (nazwa, adres, adres instalacji, numer telefonu i adres e-mail do kontaktu).
2. Oferuję okres gwarancji na przedmiot zamówienia **nie krótszy niż 24 miesiące**, przy pracy urządzenia w systemie: **produkcja dwuzmianowa, 5 dni w tygodniu, bez wyłączeń**. Jednocześnie potwierdzam zgodność deklarowanego w Formularzu Oferty (Załącznik nr 1) okresu gwarancji z niniejszym oświadczeniem.
 3. Zapewniam reakcję serwisową w okresie gwarancji w czasie **nie dłuższym niż 48 godzin** od zgłoszenia awarii przez Zamawiającego. Jednocześnie potwierdzam zgodność deklarowanego w Formularzu Oferty (Załącznik nr 1) czasu reakcji serwisowej z niniejszym oświadczeniem.

.....
data i podpis upoważnionego przedstawiciela Wykonawcy

* Należy dołączyć stosowne dokumenty potwierdzające spełnienie wymogu



Fundusze Europejskie
dla Kujaw i Pomorza



Rzeczpospolita
Polska

Dofinansowane przez
Unię Europejską



Samorząd Województwa
Kujawsko-Pomorskiego

Załącznik nr 3

Wykonawca/pieczątko:

NIP , dn.

REGON

Oświadczenie o braku powiązań osobowych i kapitałowych

W odpowiedzi na zapytanie ofertowe na:

.....
..(wypełnić zgodnie z zapytaniem)

Oświadczam(y), że nie jestem(eśmy) powiązani z Zamawiającym (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 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 z wykonawcą, jego zastępcą prawnym lub członkami organów zarządzających lub organów nadzorczych wykonawców ubiegających się o udzielenie zamówienia,
- 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.

Oświadczam także, że Oferent:

- nie został prawomocnie skazany za przestępstwo popełnione w związku z postępowaniem o udzielenie zamówienia, przestępstwo przekupstwa, przestępstwo przeciwko obrotowi gospodarczemu lub inne przestępstwo popełnione w celu osiągnięcia korzyści majątkowych.

.....
data i podpis upoważnionego przedstawiciela Wykonawcy

