



Gliwice, 23.01.2026 r.

ZAPROSZENIE DO ZŁOŻENIA OFERTY CENOWEJ nr FESL - 1/2026

w ramach projektu pn.

„Wzrost potencjału przedsiębiorstwa poprzez inwestycję w budowę i wyposażenie centrum szkoleniowego.” planowanego do realizacji w ramach programu Fundusze Europejskie dla Śląskiego 2021-2027, PRIORYTET FE SL.10 Fundusze Europejskie na transformację, DZIAŁANIE FESL.10.03. Wsparcie MŚP na rzecz transformacji,

Numer naboru: FESL.10.03-IP.01-026/23

Numer projektu: FESL.10.03-IP.01-01G6/23-002

I. ZAMAWIAJĄCY:

EMT-SYSTEMS SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ

ul. Bojkowska 35a,

44-100 Gliwice,

Tel. 32 411 10 00,

Adres e-mail: info@emt-systems.pl,

NIP: 6342741010,

Regon: 241529768

II. OSOBA UPRAWNIONA DO KONTAKTU:

Sprawy techniczne:

Piotr Podgórski

e-mail: piotr.podgorski@emt-systems.pl

Sprawy administracyjne:

Katarzyna Miłoszewska

Tel. 506 589 491

e-mail: katarzyna.miloszewska@emt-systems.pl

Katarzyna Leśniczek

Tel. 513 901 125

e-mail: katarzyna.lesniczek@emt-systems.pl

Pytania należy kierować wyłącznie za pośrednictwem Bazy Konkurencyjności:

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

Pytania należy zadać do: 30.01.2026 r.

Odpowiedzi na pytania oferentów oraz wyjaśnienia do treści zapytania ofertowego będą przekazywane oferentom wyłącznie w ten sposób, iż Zamawiający opublikuje treść odpowiedzi wraz z wyjaśnieniami na stronie zapytania ofertowego w serwisie Baza konkurencyjności (<https://bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl/>)

III. TRYB UDZIELENIA ZAMÓWIENIA:

Zamówienie realizowane będzie zgodnie z zasadą konkurencyjności określoną w „Wytycznych dotyczących kwalifikowalności wydatków na lata 2021-2027” określających ujednolicone warunki i procedury dotyczące kwalifikowalności wydatków dla Europejskiego Funduszu Społecznego Plus, Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego, Funduszu Spójności oraz Funduszu Sprawiedliwej Transformacji.

IV. PRZEDMIOT ZAMÓWIENIA:

Przedmiotem Zamówienia jest zakup środków trwałych (fabrycznie nowych, nie używanych, nie prezentowanych na wystawach, wolnych od wad fizycznych i prawnych) i wartości niematerialnych i prawnych wraz z dostawą, transportem, montażem/instalacją i szkoleniami z obsługi użytkownika.

Zamówienie podzielone jest na 5 części i obejmuje zakup wybranych urządzeń wchodzących w skład realizowanego Zadania nr 2: Zakup środków trwałych. Niniejsze postępowanie stanowi pierwszą część zamówienia na wskazany zakres. W późniejszym okresie Zamawiający ogłosi kolejne postępowanie na pozostałą część zadania, która obejmować będzie m.in. zakup robota przemysłowego oraz podstaw pod roboty.

Prosimy Oferentów o uwzględnienie w ofercie następujących ograniczeń technicznych związanych z prześwitem drzwi, przez które realizowany będzie transport/wniesienie urządzenia:

- maksymalna szerokość prześwitu drzwi: 1800 mm,
- maksymalna wysokość prześwitu drzwi: 2800 mm.

Oferowane rozwiązanie powinno być dostosowane do powyższych warunków lub zawierać informację o ewentualnych wymaganiach alternatywnych.

Część 1 – ZAKUP CENTRUM OBRÓBCZEGO Z NATYWNIE CYFROWYM STEROWANIEM – 1 szt. ORAZ OPROGRAMOWANIA SYMULACYJNEGO BĘDĄCEGO CYFROWYM BLIŹNIAKIEM MASZyny CNC I PANELA OPERATORSKIEGO – 24 kpl.

Lp.	Nazwa	Wymagane elementy/parametry
1.	Centrum Obróbcze z natywnie cyfrowym sterowaniem (Wydatek nr 2.10)	<p><u>1. Parametry techniczne centrum pionowego CNC – frezarki pionowej:</u></p> <ul style="list-style-type: none">• Konstrukcja kolumnowa z pełnym korpusem żeliwnym lub stalowym (łożysko i kolumna) zapewniająca sztywność i stabilność procesu obróbki.• Minimum 3 – osie.• Pełne osłony przestrzeni roboczej oraz teleskopowe osłony osi X, Y, Z.• Waga własna maszyny: min. 3400 kg, maks. 5800 kg.• Gabaryty maksymalne (bez transportera wiórów): długość od 1900 do 2400 mm, szerokość od 2300 do 2900 mm, wysokość od 2550 do 3000 mm.• Wymiary stołu: min. 800 × 350 mm.• Przejazdy minimalne:<ul style="list-style-type: none">- oś X: 550 mm,- oś Y: 400 mm,- oś Z: 500 mm.• Dokładność pozycjonowania: min. ±0,015 mm.• Powtarzalność pozycjonowania: min. ±0,015 mm.• Prowadnice toczne w osiach X, Y, Z – min. 35 mm.• Śruby kulowe osi X, Y, Z – min. 32 mm, smarowanie smarem stałym.• Wrzeciono:<ul style="list-style-type: none">- moc nominalna S6: min. 10 kW,- prędkość obrotowa: min. 10 000 obr/min,- stożek mocujący narzędzie: ISO40 lub BT40,- chłodzenie narzędzi zewnętrzne,

		<p>- gwintowanie sztywne bez oprawki kompensacyjnej.</p> <p><u>2. Sterowanie numeryczne i system napędów:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Sterowanie cyfrowe i napędy tego samego producenta, z pełną komunikacją cyfrową. • Cyfrowe sterowanie natywne umożliwiające płynną interakcję z urządzeniem. • Nakładka do programowania graficznego umożliwiająca intuicyjne tworzenie programów obróbkowych. • Możliwość tworzenia cyfrowego bliźniaka – wirtualnego odwzorowania maszyny na komputerze klasy PC. • Sterownik z menu w języku polskim, ekran dotykowy kolorowy min. 15 cali. • Obsługa symulacji w czasie rzeczywistym, w tym symulacja 3D procesu obróbki. • Gniazdo komunikacyjne: min. USB. <p><u>3. Rozszerzone wymagania funkcjonalne sterowania CNC:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Graficzny edytor konturów umożliwiający tworzenie złożonych kształtów, także niezwymiarowanych elementów stykowych, używanych jako wyspy i kieszenie nieregularne. • Możliwość importu konturów w formacie DXF bezpośrednio do edytora konturów. • Funkcja wykrywania pozostałości materiału i ich automatycznej obróbki. • Symulacja programów w kodach ISO, DIN oraz dialogowych, z możliwością prezentacji w 3 płaszczyznach lub w modelu 3D, z opcją powiększania, obracania, regulacji prędkości symulacji, uruchamiania pojedynczych bloków oraz automatycznego obliczania czasu obróbki. • Rejestracja ścieżki narzędzia w czasie rzeczywistym w widoku 3D oraz w trzech płaszczyznach. • Obsługa frezowania konturów zewnętrznych na elementach cylindrycznych z możliwością interpolacji 3D (2 osie liniowe + 1 obrotowa). • Zaawansowane funkcje optymalizacji sterowania ruchem zapewniające wysoką jakość konturów i powierzchni przy dużych prędkościach obróbki. • Mechanizmy poprawy jakości powierzchni dla złożonych programów CAD/CAM (np. specjalny kompresor interpolacji, filtry FIR). • Rozbudowane cykle pomiarowe zintegrowane w sterowaniu, obejmujące kalibrację sond pomiarowych, pomiar narzędzi oraz detali. • Rozszerzona pamięć dla programów obróbkowych oraz możliwość definiowania zewnętrznych nośników danych jako pamięci wewnętrznej sterowania.
--	--	--

	<ul style="list-style-type: none"> Magazyn narzędzi: min. 20 gniazd narzędziowych, wymiana narzędzi typu „łapa pośrednia” z możliwością przygotowania kolejnego narzędzia w trakcie obróbki. Wyrzutnik wiórów. Kółko ręczne typu „pendant” (na wędce). Koncentrat chłodziwa na pierwsze zalenie maszyny. Urządzenie posiada funkcję trybu energooszczędnego. <p><u>4. Wymogi organizacyjne:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> Gwarancja: minimum 12 miesięcy. Gwarantowana dostępność części zamiennych przez minimum 10 lat od daty dostawy. Reakcja serwisu (w okresie gwarancji) w przypadku awarii do 24 h w dni robocze w godzinach od 8:00-16:00 – zdalne (telefoniczne) zdiagnozowanie usterki, ewentualna próba zdalnego rozwiązania problem. Zapewnienie serwisu pogwarancyjnego. <p><u>5. Zakres dostawy:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> Transport na adres: ul. Bojkowska 37D, 44-100 Gliwice. Instalacja, montaż i uruchomienie po stronie Dostawcy w miejscu wskazanym przez Zamawiającego. Rozładunek po stronie Zamawiającego. Minimum 12 h szkolenie stanowiskowe z zakresu obsługi i programowania w miejscu wskazanym przez Zamawiającego. Dokumentacja w języku polskim: instrukcja obsługi, kopia certyfikatu CE. <p><u>6. Dokumenty wymagane od oferenta na etapie składania oferty:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> Specyfikacja techniczna oferowanej maszyny potwierdzająca spełnienie wszystkich wymagań – w języku polskim lub przetłumaczona.
<p>Oprogramowanie symulacyjne będące cyfrowym bliźniakiem maszyny CNC i panela operatorskiego (Wydatek nr 2.9)</p>	<p><u>1. Każdy komplet składa się z trzech modułów:</u></p> <p><u>I. Moduł symulacji obrabiarki CNC w postaci cyfrowego bliźniaka 3D:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> Oprogramowanie przeznaczone na komputery klasy PC, odwzorowujące środowisko pracy obrabiarki CNC w pełnym zakresie. Funkcjonalność identyczna jak w obsłudze i programowaniu na rzeczywistej maszynie, z pełnym interfejsem użytkownika oraz pulpitem maszynowym. Symulacja procesów NC, PLC i napędów cyfrowych. Możliwość generowania charakterystyk przebiegu pozycji podczas wykonywania programu – w celu dokładnego odwzorowania matematycznego obrabianego detalu. Podstawowa licencja umożliwiająca odtwarzanie cyfrowych bliźniaków, z poziomem dostępu użytkownika min. „CUSTOMER” (kluczyk 3).

	<p>II. <u>Moduł symulacji panelu operatorskiego obrabiarki CNC:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Oprogramowanie przeznaczone na komputery klasy PC, umożliwiające wizualizację 3D elementów kinematycznych maszyny wraz z monitorowaniem kolizyjności. • Możliwość importu i eksportu mocowań, opravek i komponentów niezbędnych do prawidłowego ustawienia cyfrowego bliźniaka. • Wizualizacja wirtualnej obróbki ubytkowej. • Funkcja generowania plików *.STL odwzorowujących obrabiany przedmiot, na podstawie symulacji pracy rzeczywistej końcówki narzędzia. • Symulacja z wykorzystaniem rzeczywistego rdzenia obliczeniowego CNC, zapewniająca większą dokładność niż symulatory CAM. • Możliwość odtwarzania wirtualnego modelu obrabiarki z pełnym oprzyrządowaniem (narzędzia, uchwyty, mocowania). • Wymagane wsparcie importu plików modeli obrabiarek w formacie 3D (np. *.STP). <p>III. <u>Moduł integracji z oprogramowaniem typu CAM:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Rozszerzenie umożliwiające połączenie środowiska cyfrowego bliźniaka z systemami CAD/CAM. • Udostępnienie interfejsu programistycznego w języku C++ do rozszerzania funkcjonalności. • Możliwość symulacji 3D procesów zdefiniowanych w CAM i testowania cyfrowego bliźniaka w sposób zautomatyzowany. • Integracja pozwalająca, aby obliczenia i ruchy symulacyjne były realizowane przez rdzeń sterowania CNC, co gwarantuje większą dokładność niż w symulacji samego CAM. • Kompatybilność z wiodącymi systemami CAM (np. NX CAM i inne). <p><u>2. Wymagania funkcjonalne:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Oprogramowanie musi umożliwiać pełne odwzorowanie cyfrowego bliźniaka maszyny CNC oraz panelu operatorskiego. • Zapewniona musi być możliwość pracy w trybie edukacyjnym w ramach szkoleń z obsługi i programowania obrabiarek CNC. • Oprogramowanie musi pozwalać na integrację symulacji z rzeczywistymi sterownikami CNC (praca ze sterowaniem cyfrowym w trybie „digital twin”). • Wymagana licencja dla minimum 24 użytkowników bezterminowa. • Dokumentacja użytkownika w języku polskim. <p><u>3. Zakres dostawy:</u></p>
--	--

		<ul style="list-style-type: none">• 24 komplety oprogramowania (każdy składający się z 3 modułów).• Instalacja i aktywacja licencji.• Instruktaż stanowiskowy z zakresu praktycznej konfiguracji i obsługi dla wskazanych użytkowników.• Dokumentacja techniczna i instrukcje użytkownika.
--	--	---

Część 2 – ZAKUP PIONOWEGO CENTRUM OBRÓBCZEGO CNC (FREZARKA CNC) – 1 szt.

Lp.	Nazwa	Wymagane elementy/parametry
1.	PIONOWE CENTRUM OBRÓBCZE CNC (Frezarka CNC) (Wydatek nr 2.11)	<p><u>1. Parametry techniczne centrum pionowego CNC:</u></p> <ul style="list-style-type: none">• Korpus żeliwny łoża oraz kolumny, zapewniający sztywność i stabilność obróbki.• Waga własna maszyny: min. 1300 kg, maks. 3300kg.• Gabaryty maksymalne (dł. × szer. × wys.): 1400 × 2400 × 2500 mm +/-10%.• Minimalne obciążenie stołu: 150 kg.• Minimalna powierzchnia robocza stołu: 500 × 250 mm.• Minimum 3 – osie.• Przejazdy maksymalne:<ul style="list-style-type: none">- oś X: 400mm,- oś Y: 450 mm,- oś Z: 410 mm.• Dokładność pozycjonowania: min. ±0,005 mm.• Powtarzalność pozycjonowania: min. ±0,005 mm.• Wrzeciono:<ul style="list-style-type: none">- moc napędu S6: min. 5,5 kW,- prędkość obrotowa: min. 8000 obr/min,- stożek mocujący narzędzie: BT40 lub BT30 lub ISO40,- instalacja wodnego chłodzenia narzędzi,- gwintowanie na sztywno bez oprawki kompensacyjnej.• Prowadnice toczne w osiach X, Y, Z – min. 25 mm.• Śruby kulowe osi X, Y, Z – min. 25 mm, smarowanie smarem stałym.• Pełne osłony przestrzeni roboczej oraz teleskopowe osłony osi X, Y, Z. <p><u>2. Sterowanie numeryczne i system napędów:</u></p> <ul style="list-style-type: none">• Sterowanie cyfrowe i napędy jednego producenta, z pełną komunikacją cyfrową.• Sterowanie maszyną za pomocą panelu operatorskiego z graficznym interfejsem wspierającym programowanie konwencjonalne. Nakładka graficzna zapewniająca prosty, menu-driven interfejs, który wspiera operatorów w tworzeniu programów, w tym w pisaniu kodów G-code.• Interpolacja w trzech osiach.• System programowania z nakładką graficzną umożliwiającą tworzenie programów obróbkowych

		<p>oraz korzystanie z cykli technologicznych wspomagających.</p> <ul style="list-style-type: none">• Monitor kolorowy min. 10 cali.• Menu sterownika w języku polskim.• Pulpit sterowniczy, wyposażony w port USB oraz slot na kartę pamięci CF.• Magazyn narzędzi: min. 8 gniazd narzędziowych.• Kółko ręczne typu „pendant” (na wędce).• Koncentrat chłodziwa na pierwsze zalanie maszyny.• Urządzenie posiada funkcję trybu energooszczędnego. <p><u>3. Wymogi organizacyjne:</u></p> <ul style="list-style-type: none">• Gwarancja: minimum 12 miesięcy.• Gwarantowana dostępność części zamiennych przez minimum 10 lat od daty dostawy.• Reakcja serwisu (w okresie gwarancji) w przypadku awarii do 24 h w dni robocze w godzinach od 8:00-16:00 – zdalne (telefoniczne) zdiagnozowanie usterki, ewentualna próba zdalnego rozwiązania problem.• Zapewnienie serwisu pogwarancyjnego. <p><u>4. Zakres dostawy:</u></p> <ul style="list-style-type: none">• Transport na adres: ul. Bojkowska 37D, 44-100 Gliwice.• Instalacja, montaż i uruchomienie po stronie Dostawcy w miejscu wskazanym przez Zamawiającego.• Rozładunek po stronie Zamawiającego.• Minimum 12 h szkolenie stanowiskowe z zakresu obsługi i programowania w miejscu wskazanym przez Zamawiającego.• Dokumentacja w języku polskim: instrukcja obsługi, kopia certyfikatu CE. <p><u>5. Dokumenty wymagane od oferenta na etapie składania oferty:</u></p> <ul style="list-style-type: none">• Specyfikacja techniczna oferowanej maszyny potwierdzająca spełnienie wszystkich wymagań – w języku polskim lub przetłumaczona.
--	--	---

Część 3 – ZAKUP TOKARKI CNC Z OPROGRAMOWANIEM 1 - 1 szt. ORAZ TOKARKI CNC Z OPROGRAMOWANIEM 2 - 1 szt.

Lp.	Nazwa	Wymagane elementy/parametry
1.	TOKARKA CNC Z OPROGRAMOWANIEM 1 (Wydatek nr 2.12)	<p><u>1. Parametry techniczne tokarki CNC:</u></p> <ul style="list-style-type: none">• Korpus żeliwny, łożo skośne zapewniające sztywność i stabilność procesu obróbki.• Waga własna maszyny: min. 1800kg, maks. 3200 kg.• Wymiary gabarytowe (dł. × szer. × wys.): maks. 2550 × 1950 × 2050 mm.• Przejazdy minimalne:<ul style="list-style-type: none">- oś X: 170 mm,- oś Z: 340mm.

	<ul style="list-style-type: none"> • Średnica przelotu nad łóżem: min. 450 mm. • Średnica toczenia nad suportem: min. 290 mm. • Długość toczenia: min. 310 mm. • Końcówka wrzeciona: A2-5. • Moc napędu głównego S1: min. 5 kW. • Przelot wrzeciona: min. 55 mm (prześwit cięgna min. 40 mm). • Prędkość przesuwu osi X i Z: min. 30 m/min. • Wartość programowalna posuwu: 0,001 mm. • Dokładność pozycjonowania: min. $\pm 0,02$ mm. • Powtarzalność pozycjonowania: min. $\pm 0,003$ mm. • Maksymalna prędkość obrotowa wrzeciona: min. 6000 obr/min. • Głowica rewolwerowa: min. 8 pozycji narzędziowych. • Trzonek noża: min. 25 × 25 mm. • Zbiornik chłodziwa: min. 140 l. <p><u>2. Sterowanie numeryczne i system napędów:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Sterowanie CNC i napędy tego samego producenta, z pełną komunikacją cyfrową. • Zaawansowany, numeryczny system sterowania o możliwościach interaktywnego programowania i parametryzacji. • Intuicyjny system programowania z nakładką graficzną wspierającą cykle technologiczne. • Monitor kolorowy: min. 10 cali. • Menu sterownika w języku polskim. • Gniazdo komunikacyjne min. USB. <p><u>3. Wyposażenie i konstrukcja:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Kabina ochronna z przesuwными drzwiami czołowymi. • Transporter wiórów wraz z pojemnikiem. • Silnik główny z bezstopniową regulacją prędkości. • Uchwyt trójszczękowy mechaniczny o średnicy min. 150 mm z cylindrem hydraulicznym przelotowym oraz zestawem szczęk twardych i miękkich. • Konik hydrauliczny. • Układ automatycznego smarowania. • Pistolet pneumatyczny. • Układ chłodzenia zintegrowany ze zbiornikiem chłodziwa. • Koncentrat chłodziwa na pierwsze zalanie. • Urządzenie posiada funkcję trybu energooszczędnego. <p><u>4. Wymogi organizacyjne:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Gwarancja: minimum 12 miesięcy. • Gwarantowana dostępność części zamiennych przez minimum 10 lat od daty dostawy. • Reakcja serwisu (w okresie gwarancji) w przypadku awarii do 24 h w dni robocze w godzinach od 8:00-16:00
--	---

		<ul style="list-style-type: none"> – zdalne (telefoniczne) zdiagnozowanie usterki, ewentualna próba zdalnego rozwiązania problem. • Zapewnienie serwisu pogwarancyjnego. <p><u>5. Zakres dostawy:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Transport na adres: ul. Bojkowska 37D, 44-100 Gliwice. • Posadowienie, ewentualne przestawienie maszyn na hali oraz instalacja i uruchomienie po stronie Dostawcy w miejscu wskazanym przez Zamawiającego. • Rozładunek po stronie Zamawiającego. • Minimum 12 h szkolenie stanowiskowe z zakresu obsługi i programowania w miejscu wskazanym przez Zamawiającego. • Dokumentacja w języku polskim: instrukcja obsługi, kopia certyfikatu CE. <p><u>6. Dokumenty wymagane od oferenta na etapie składania oferty:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Specyfikacja techniczna oferowanej maszyny potwierdzająca spełnienie wszystkich wymagań – w języku polskim lub przetłumaczona.
	<p>TOKARKA CNC Z OPROGRAMOWANIEM 2 (Wydatek nr 2.13)</p>	<p><u>1. Parametry techniczne tokarki CNC:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Korpus żeliwny, łożo skośne zapewniające sztywność i stabilność procesu obróbki. • Waga własna maszyny: min. 1800kg, maks. 3200kg. • Wymiary gabarytowe (dł. × szer. × wys.): maks. 2550 × 1950 × 2050 mm. • Przejazdy minimalne: <ul style="list-style-type: none"> - oś X: 170 mm, - oś Z: 340mm. • Średnica przelotu nad łożem: min. 450 mm. • Średnica toczenia nad suportem: min. 290 mm. • Długość toczenia: min. 310 mm. • Końcówka wrzeciona: A2-5. • Moc napędu głównego S1: min. 5 kW. • Przelot wrzeciona: min. 55 mm (prześwit cięgna min. 40 mm). • Prędkość przesuwu osi X i Z: min. 30 m/min. • Wartość programowalna posuwu: 0,001 mm. • Dokładność pozycjonowania: min. ±0,02 mm. • Powtarzalność pozycjonowania: min. ±0,003 mm. • Maksymalna prędkość obrotowa wrzeciona: min. 6000 obr/min. • Głowica rewolwerowa: min. 8 pozycji narzędziowych. • Trzonek noża: min. 25 × 25 mm. • Zbiornik chłodziwa: min. 140 l. <p><u>2. Sterowanie numeryczne i system napędów:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Sterowanie CNC i napędy tego samego producenta, z pełną komunikacją cyfrową.

- Zaawansowany, numeryczny system sterowania o możliwościach interaktywnego programowania i parametryzacji.
- Intuicyjny system programowania z nakładką graficzną wspierającą cykle technologiczne.
- Monitor kolorowy: min. 10 cali.
- Menu sterownika w języku polskim.
- Gniazdo komunikacyjne min. USB.
- Oprogramowanie sterujące oferowane w ramach niniejszej tokarki (TOKARKA CNC Z OPROGRAMOWANIEM 2 (Wydatek nr 2.13)) nie może być identyczne z oprogramowaniem oferowanym w tokarce CNC wskazanej jako TOKARKA CNC Z OPROGRAMOWANIEM 1 (Wydatek nr 2.12). Wynika to z potrzeby prowadzenia szkoleń na dwóch różnych oprogramowaniach. by kursanci mieli możliwość porównania różnych systemów.

3. Wyposażenie i konstrukcja:

- Kabina ochronna z przesuwными drzwiami czołowymi.
- Transporter wiórów wraz z pojemnikiem.
- Silnik główny z bezstopniową regulacją prędkości.
- Uchwyt trójszczękowy mechaniczny o średnicy min. 150 mm z cylindrem hydraulicznym przelotowym oraz zestawem szczęk twardych i miękkich.
- Konik hydrauliczny.
- Układ automatycznego smarowania.
- Pistolet pneumatyczny.
- Układ chłodzenia zintegrowany ze zbiornikiem chłodziwa.
- Koncentrat chłodziwa na pierwsze zalenie.
- Urządzenie posiada funkcję trybu energooszczędnego.

4. Wymogi organizacyjne:

- Gwarancja: minimum 12 miesięcy.
- Gwarantowana dostępność części zamiennych przez minimum 10 lat od daty dostawy.
- Reakcja serwisu (w okresie gwarancji) w przypadku awarii do 24 h w dni robocze w godzinach od 8:00-16:00 – zdalne (telefoniczne) zdiagnozowanie usterki, ewentualna próba zdalnego rozwiązania problem.
- Zapewnienie serwisu pogwarancyjnego.

5. Zakres dostawy:

- Transport na adres: ul. Bojkowska 37D, 44-100 Gliwice.
- Posadowienie, ewentualne przestawienie maszyn na hali oraz instalacja i uruchomienie po stronie Dostawcy w miejscu wskazanym przez Zamawiającego.
- Rozładunek po stronie Zamawiającego.
- Minimum 12 h szkolenie stanowiskowe z zakresu obsługi i programowania w miejscu wskazanym przez Zamawiającego.

	<ul style="list-style-type: none">Dokumentacja w języku polskim: instrukcja obsługi, kopia certyfikatu CE. <p><u>6. Dokumenty wymagane od oferenta na etapie składania oferty:</u></p> <ul style="list-style-type: none">Specyfikacja techniczna oferowanej maszyny potwierdzająca spełnienie wszystkich wymagań – w języku polskim lub przetłumaczona.
--	--

Część 4 – ZAKUP FREZARKI KONWENCJONALNEJ (Z INNOWACYJNYM PANELEM STERUJĄCYM)
1 - 1 szt.

Lp.	Nazwa	Wymagane elementy/parametry
1.	FREZARKA KONWENCJONALNA (z innowacyjnym panelem sterującym) 1 (Wydatek nr 2.22)	<p><u>1. Wymagania techniczne frezarki – parametry minimalne:</u></p> <ul style="list-style-type: none">Przejazdy minimalne co najmniej:<ul style="list-style-type: none">oś X: 700 mm,oś Y: 280 mm,oś Z: 350mm.Wymiary stołu: min. 1200 × 300 mm.Maksymalne obciążenie stołu: 400 kg.Rowki „T” stołu: min. 3 rowki o szer. 14 mm i rozstawie min. 70 mm.Odległość końcówka wrzeciona – powierzchnia stołu: min. 100–660 mm.Wrzeciono pionowe:<ul style="list-style-type: none">stożek: ISO40 lub równoważny.Moc silnika: min. 2,0 Kw.Zakres obrotów: min. 45–1600 obr/min.Skręt głowicy: 360°.Masa maszyny: max. 2500 kg.Wymiary gabarytowe: maks. 1750 × 1800 × 1700 mm tolerancja +/- 10%. <p><u>2. Wyposażenie standardowe:</u></p> <ul style="list-style-type: none">Odczyty cyfrowe w 3 osiach.Imadło maszynowe min. 5”.Podzielnica.Uchwyt do frezowania ISO40.Oprawki do frezowania i tuleje zaciskowe.Zestaw do mocowania (min. 50 szt.).Chłodzenie zewnętrzne.Osłona stołu roboczego i wrzeciona.Układ smarowania.Zestaw narzędzi do obsługi maszyny.Gospodarka odpadami – urządzenie/maszyna wyposażona jest w osłony i elementy umożliwiające łatwe gromadzenie i recykling wiórów metalowych. <p><u>3. Wymogi organizacyjne:</u></p>

		<ul style="list-style-type: none"> Gwarancja: minimum 12 miesięcy. Reakcja serwisu (w okresie gwarancji) w przypadku awarii do 24 h w dni robocze w godzinach od 8:00-16:00 – zdalne (telefoniczne) zdiagnozowanie usterki, ewentualna próba zdalnego rozwiązania problem. Zapewnienie serwisu pogwarancyjnego. <p>4. Zakres dostawy:</p> <ul style="list-style-type: none"> Transport na adres: ul. Bojkowska 37D, 44-100 Gliwice. Instalacja, montaż i uruchomienie po stronie Dostawcy w miejscu wskazanym przez Zamawiającego. Rozładunek po stronie Zamawiającego. Minimum 8 h szkolenie stanowiskowe z zakresu obsługi i programowania w miejscu wskazanym przez Zamawiającego. Dokumentacja w języku polskim: instrukcja obsługi, kopia certyfikatu CE. <p>5. Dokumenty wymagane od oferenta na etapie składania oferty:</p> <ul style="list-style-type: none"> Specyfikacja techniczna oferowanej maszyny potwierdzająca spełnienie wszystkich wymagań – w języku polskim lub przetłumaczona.
--	--	--

Część 5 – ZAKUP TOKARKI KONWENCJONALNEJ (Z INNOWACYJNYM PANELEM STERUJĄCYM)
2 - 1 szt.

Lp.	Nazwa	Wymagane elementy/parametry
1.	TOKARKA KONWENCJONALNA (z innowacyjnym panelem sterującym) 2 (Wydatek nr 2.23)	<p>1. Wymagania techniczne tokarki – parametry minimalne:</p> <ul style="list-style-type: none"> Moc silnika wrzeciona: min. 5 kW. Zakres obrotów wrzeciona: min. 25 – 1800 obr/min. Przelot nad łóżem: min. 350 mm. Przelot nad suportem: min. 200 mm. Długość toczenia w kłach: min. 650 mm. Przelot wrzeciona: min. 55 mm. Ilość przełożeń wrzeciona: min. 12. Końcówka wrzeciona: A2-5 lub D1-8 lub równoważna. Stożek wrzeciona: MT5/MK5 lub większy. Wysuw tulei konika: min. 130 mm. Stożek tulei konika: MT4/MK4 lub większy. Max. wymiary narzędzia: 25 × 25 mm. Wymiary gabarytowe: maks. 2400 × 1100 × 1400 mm. Waga: max. 2500 kg. <p>2. Wyposażenie standardowe:</p> <ul style="list-style-type: none"> Odczyty cyfrowe w 3 osiach. Uchwyt 3-szczękowy min. Ø 250 mm. Uchwyt 4-szczękowy min. Ø 300 mm. Tarcza czołowa min. Ø 400 mm.

	<ul style="list-style-type: none"> • Podtrzymka stała i ruchoma. • Imak 4-pozycyjny. • Konik manualny. • Wskaźnik do gwintów i liniał do stożków. • Kieł stały i obrotowy. • Osłona uchwyty, imaka, śruby pociągowej i przeciw bryzgową na całej długości. • Układ chłodzenia. • Układ smarowania. • Hamulec elektromagnetyczny. • Awaryjny wyłącznik na suporcie. • Raport pomiaru dokładności. • Instrukcja obsługi w języku polskim. • Zestaw narzędzi do obsługi maszyny. • Gospodarka odpadami – urządzenie/maszyna wyposażona jest w osłony i elementy umożliwiające łatwe gromadzenie i recykling wiórów metalowych. <p><u>3. Wymogi organizacyjne:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Gwarancja: minimum 12 miesięcy. • Reakcja serwisu (w okresie gwarancji) w przypadku awarii do 24 h w dni robocze w godzinach od 8:00-16:00 – zdalne (telefoniczne) zdiagnozowanie usterki, ewentualna próba zdalnego rozwiązania problem. • Zapewnienie serwisu pogwarancyjnego. <p><u>4. Zakres dostawy:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Transport na adres: ul. Bojkowska 37D, 44-100 Gliwice. • Instalacja, montaż i uruchomienie po stronie Dostawcy w miejscu wskazanym przez Zamawiającego. • Rozładunek po stronie Zamawiającego. • Minimum 8 h szkolenie stanowiskowe z zakresu obsługi i programowania w miejscu wskazanym przez Zamawiającego. • Dokumentacja w języku polskim: instrukcja obsługi, kopia certyfikatu CE. <p><u>5. Dokumenty wymagane od oferenta na etapie składania oferty:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Specyfikacja techniczna oferowanej maszyny potwierdzająca spełnienie wszystkich wymagań – w języku polskim lub przetłumaczona.
--	--

Wymagania w zakresie aspektów środowiskowych:

- Przedmiot zamówienia w ramach części 1, 2, 3, 4 i 5 powinien być dostarczony w sposób ograniczający negatywne oddziaływanie na środowisko poprzez ograniczenie ilości odpadów plastikowych oraz promowanie stosowania opakowań wielokrotnego użytku lub łatwych do przetworzenia materiałów. Wymagane jest, aby opakowania używane do transportu i dostawy przedmiotu zamówienia były wykonane w co najmniej 90% z materiałów nadających się do recyklingu, zgodnie z zasadami gospodarki o obiegu zamkniętym. Wykorzystane materiały powinny być zgodne z normą PN-EN 13430 lub równoważną, dotyczącą opakowań nadających się do recyklingu. Spełnienie niniejszego wymogu zostanie zweryfikowane na etapie

podpisywania protokołu zdawczo-odbiorczego potwierdzającego prawidłowe zrealizowanie dostawy.

Oferta musi zawierać:

1. Zamawiający **nie dopuszcza** składania ofert wariantowych.
2. Zamówienie składa się z **5 części**. Zamawiający **dopuszcza** możliwość składania ofert częściowych na poszczególne części zamówienia. Zamawiający nie określa liczby części zamówienia, na którą wykonawca może złożyć ofertę lub maksymalną liczbę części, na które zamówienie może zostać udzielone temu samemu wykonawcy. Zamawiający dopuszcza możliwość składania ofert częściowych na dowolną ilość części. Części nie mogą być dzielone przez Wykonawców. Zamawiający nie dopuszcza możliwości złożenia oferty na niepełną liczbę sztuk w ramach danej części zamówienia. Oferty niezawierające pełnego zakresu przedmiotu zamówienia określonego w zadaniu częściowym zostaną odrzucone.
3. Zamawiający dopuszcza rozwiązania równoważne w stosunku do wskazanych parametrów i oznaczeń elementów. Poprzez równoważność rozumiemy zachowanie odpowiednich parametrów właściwości oferowanych elementów. W razie opisanego Przedmiotu zamówienia za pomocą norm, aprobat, specyfikacji technicznych Zamawiający dopuszcza rozwiązania równoważne.
4. Oferent składający ofertę zobowiązany jest wypełnić specyfikację techniczną przedmiotu zamówienia (na wzorze załącznika nr 5 do niniejszego zapytania ofertowego) potwierdzającą spełnienie parametrów/funkcjonalności oraz elementów z zapytania opisanych wyżej. W przypadku uzasadnionych wątpliwości co do wiarygodności przedstawionych danych Zamawiający może wezwać Oferenta o dodatkowe wyjaśnienia w tym zakresie.

Kod CPV:

Część 1 – ZAKUP CENTRUM OBRÓBCZEGO Z NATYWNIE CYFROWYM STEROWANIEM – 1 szt. ORAZ OPROGRAMOWANIA SYMULACYJNEGO BĘDĄCEGO CYFROWYM BLIŹNIAKIEM MASZYNY CNC I PANELA OPERATORSKIEGO – 24 kpl.:

42623000-9 Frezarki

48000000-8 Pakiety oprogramowania i systemy informatyczne

Część 2 – ZAKUP PIONOWEGO CENTRUM OBRÓBCZEGO CNC (FREZARKA CNC) – 1 szt.

42623000-9 Frezarki

Część 3 – ZAKUP TOKARKI CNC Z OPROGRAMOWANIEM 1 - 1 szt. ORAZ TOKARKI CNC Z OPROGRAMOWANIEM 2 - 1 szt.

42621100-6 Tokarki sterowane komputerowo

Część 4 – ZAKUP FREZARKI KONWENCJONALNEJ (Z INNOWACYJNYM PANELEM STERUJĄCYM) 1 - 1 szt.

42623000-9 Frezarki

Część 5 – ZAKUP TOKARKI KONWENCJONALNEJ (Z INNOWACYJNYM PANELEM STERUJĄCYM) 2 - 1 szt.

42621000-5 Tokarki

V. WARUNKI UDZIAŁU W POSTĘPOWANIU ORAZ OPIS SPOSOBU DOKONANIA ICH OCENY:

1. W celu uniknięcia konfliktu interesów zamówienie nie może być udzielane podmiotom powiązanym z Zamawiającym osobowo lub kapitałowo.

Przez powiązania kapitałowe lub osobowe rozumie się wzajemne powiązania między Zamawiającym lub osobami upoważnionymi do zaciągania zobowiązań w imieniu Zamawiającego lub osobami wykonującymi w imieniu beneficjenta czynności związane z przygotowaniem oraz przeprowadzeniem postępowania o udzielenie zamówienia, 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.
2. Z postępowania o udzielenie niniejszego zamówienia wyklucza się podmioty i osoby, które w bezpośredni lub pośredni sposób wspierają działania wojenne Federacji Rosyjskiej lub są za nie odpowiedzialne i podlegają wykluczeniu z postępowania na podstawie następujących przepisów:
- art. 5k rozporządzenia Rady (UE) nr 833/2014 z dnia 31 lipca 2014 r. dotyczącego środków ograniczających w związku z działaniami Rosji destabilizującymi sytuację na Ukrainie (Dz. Urz. UE nr L 229 z 31.7.2014, str. 1), dalej: rozporządzenie 833/2014, w brzmieniu nadanym rozporządzeniem Rady (UE) 2022/576 w sprawie zmiany rozporządzenia (UE) nr 833/2014 dotyczącego środków ograniczających w związku z działaniami Rosji destabilizującymi sytuację na Ukrainie (Dz. Urz. UE nr L 111 z 8.4.2022, str. 1), dalej: rozporządzenie 2022/576,
 - art. 7 ust. 1 ustawy o szczególnych rozwiązaniach w zakresie przeciwdziałania wspieraniu agresji na Ukrainę oraz służących ochronie bezpieczeństwa narodowego (tj. Dz.U. 2025 poz. 514).
3. Warunki wskazane w punkcie 1 i/lub 2. będą oceniane metodą zerojedynekową tj. spełnianie spełnia na podstawie oświadczenia złożonego zgodnie z Załącznikiem nr 2 do niniejszego Zaproszenia.
4. Oferta, która nie spełni jakiegokolwiek warunku określonego w punkcie 1 i/lub 2 zostanie odrzucona.

VI. CEL ZAMÓWIENIA:

Zamówienie jest związane z planowanym do realizacji projektem i jego założonymi celami.

VII. WYKAZ WYMAGANYCH DOKUMENTÓW:

1. Formularz ofertowy (Załącznik nr 1 do zapytania ofertowego).
2. Oświadczenie o braku podstaw do wykluczenia (Załącznik nr 2 do zapytania ofertowego).
3. Informacje o zasadach przetwarzania danych (Załącznik nr 3 do zapytania ofertowego).
4. Wykaz zrealizowanych dostaw wraz z dowodami potwierdzającymi należyte ich wykonanie (Załącznik nr 4 do zapytania ofertowego).
5. Specyfikacja techniczna przedmiotu zamówienia (Załącznik nr 5 do niniejszego zapytania ofertowego).
6. Upoważnienie/pełnomocnictwo do reprezentowania Oferenta przez osobę podpisującą Ofertę, o ile nie wynika to z dokumentu rejestrowego Oferenta (jeżeli dotyczy).

VIII. DODATKOWE WARUNKI UDZIAŁU W POSTĘPOWANIU:

1. UPRAWNIENIA DO WYKONANIA OKREŚLONEJ DZIAŁALNOŚCI LUB CZYNNOŚCI:

Nie dotyczy

2. WIEDZA I DOŚWIADCZENIE:

Zamawiający uzna, że Wykonawca spełnia warunek udziału w postępowaniu, jeżeli wykaze, że: w okresie ostatnich 5 lat, a jeżeli okres prowadzenia działalności jest krótszy – w tym okresie – wykonał co najmniej:

Dla części nr 1:

3 dostawy maszyn do obróbki skrawaniem – zgodnie ze wzorem oświadczenia stanowiącym załącznik nr 4 do zapytania ofertowego, z załączeniem dowodów określających, czy dostawy te zostały wykonane należycie i prawidłowo ukończone. Każda z realizacji/zamówień o wartości netto minimum 300 000,00 zł.

Dla części nr 2:

3 dostawy maszyn do obróbki skrawaniem – zgodnie ze wzorem oświadczenia stanowiącym załącznik nr 4 do zapytania ofertowego, z załączeniem dowodów określających, czy dostawy te zostały wykonane należycie i prawidłowo ukończone. Każda z realizacji/zamówień o wartości netto minimum 150 000,00 zł.

Dla części nr 3:

2 dostawy maszyn do obróbki skrawaniem, z których każda była wyposażona w inny program sterujący – zgodnie ze wzorem oświadczenia stanowiącym załącznik nr 4 do zapytania ofertowego, z załączeniem dowodów określających, czy dostawy te zostały wykonane należycie i prawidłowo ukończone. Z załączonych referencji musi jednoznacznie wynikać, że każda z dostarczonych maszyn posiadała inny program sterujący. Każda z realizacji/zamówień o wartości netto minimum 150 000,00 zł.

Dla części nr 4:

3 dostawy maszyn do obróbki skrawaniem – zgodnie ze wzorem oświadczenia stanowiącym załącznik nr 4 do zapytania ofertowego, z załączeniem dowodów określających, czy dostawy te zostały wykonane należycie i prawidłowo ukończone. Każda z realizacji/zamówień o wartości netto minimum 50 000,00 zł.

Dla części nr 5:

3 dostawy maszyn do obróbki skrawaniem – zgodnie ze wzorem oświadczenia stanowiącym załącznik nr 4 do zapytania ofertowego, z załączeniem dowodów określających, czy dostawy te zostały wykonane należycie i prawidłowo ukończone. Każda z realizacji/zamówień o wartości netto minimum 50 000,00 zł.

Na potwierdzenie spełnienia powyższych wymagań Wykonawca zobowiązany jest załączyć dowody określających, czy dostawy te zostały wykonane należycie i prawidłowo ukończone.

Przez dowody określające czy te dostawy zostały wykonane należycie i prawidłowo ukończone rozumie się: referencje bądź inne dokumenty sporządzone przez podmiot, na rzecz którego dostawy zostały wykonane. Faktura nie jest dowodem należytego wykonania zamówienia.

W wypadku dostaw w walucie innej niż PLN, wartości te będą policzone po średnim kursie NBP, obowiązującym na koniec danego roku.

3. POTENCJAŁ TECHNICZNY:

Nie dotyczy

4. OSOBY ZDOLNE DO WYKONANIA ZAMÓWIENIA:

Nie dotyczy

5. SYTUACJA EKONOMICZNA I FINANSOWA:

Nie dotyczy

6. INNE DODATKOWE WARUNKI:

Nie dotyczy

IX. MIEJSCE ORAZ TERMIN SKŁADANIA OFERT:

1. Ofertę należy złożyć w terminie do 02.02.2026 r.
2. Składanie ofert jest możliwe wyłącznie za pomocą portalu:
<https://bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl/>
3. Zamawiający zastrzega sobie prawo wezwania Wykonawcy do złożenia wyjaśnień dotyczących złożonej oferty oraz dokumentów potwierdzających spełnianie warunków udziału w postępowaniu.
4. O wyborze najkorzystniejszej oferty Zamawiający powiadomi Oferentów poprzez publikację wyników w bazie konkurencyjności.
5. Zamawiający dopuszcza możliwość wycofania oferty przez Oferenta przed upływem terminu składania ofert – zmian lub wycofania należy dokonać poprzez bazę konkurencyjności.
6. Komunikacja w postępowaniu o udzielenie zamówienia, w tym składanie ofert, wymiana informacji między zamawiającym a wykonawcą oraz przekazywanie dokumentów i oświadczeń odbywa się pisemnie za pomocą Bazy Konkurencyjności. Odstąpienie od komunikacji określonej w pkt 7 jest dopuszczalne w zakresie, w jakim nie jest możliwe dotrzymanie sposobu komunikacji w Bazie Konkurencyjności tj. przekazywanie dokumentów po otwarciu ofert min. składanie wyjaśnień, oświadczeń oraz innych wniosków koniecznych do prawidłowego przeprowadzenia postępowania. W takim przypadku komunikacja między Zamawiającym a Wykonawcą odbywa się drogą mailową. Adres e-mail: katarzyna.miloszewska@emt-systems.pl oraz katarzyna.lesniczek@emt-systems.pl
7. Wymagania techniczne i organizacyjne dotyczące procedury składania ofert opisane zostały w Instrukcji Użytkownika dla systemu Baza Konkurencyjności 2021 dostępnym pod adresem:
<https://instrukcje.cst2021.gov.pl/?app=baza-konkurencyjnosci>

X. TERMIN ZWIĄZANIA OFERTĄ ORAZ WYKONANIA PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA:

1. Oferent pozostaje związany złożoną ofertą przez okres **60-dni**, przy czym bieg terminu związania ofertą rozpoczyna się wraz z upływem terminu składania ofert. Okres ważności musi być potwierdzony w ofercie.
2. Termin realizacji przedmiotu zamówienia (na wszystkie części): **w ciągu 6 miesięcy od podpisania Umowy**. Zamówienie kończy się podpisaniem bezusterkowego końcowego protokołu odbioru.

XI. OPIS SPOSOBU PRZYGOTOWANIA OFERTY:

1. Ofertę należy sporządzić na Formularzu Ofertowym, stanowiącym Załącznik nr 1 do niniejszego zapytania. Oferta powinna zawierać cenę za cały przedmiot zamówienia.
2. Cena oferty musi być kompletna, jednoznaczna i ostateczna. Wykonawca kalkuluje cenę na podstawie opisu przedmiotu zamówienia. Skalkulowana cena musi obejmować pełny zakres dostawy niezbędny do prawidłowego wykonania przedmiotu umowy.
3. Każdy Oferent może złożyć tylko jedną ofertę i zaproponować tylko jedną cenę. Złożenie przez Oferenta więcej niż jednej oferty spowoduje odrzucenie wszystkich ofert złożonych przez tego oferenta.
4. Oferta musi być podpisana przez osobę lub osoby upoważnione do reprezentowania Oferenta.

5. Wzory dokumentów dołączonych do niniejszego Zaproszenia powinny zostać wypełnione przez Oferenta i dołączone do oferty, bądź też przygotowane przez Oferenta w treści zgodnej z zapytaniem.
6. Oferent ponosi wszelkie koszty związane z przygotowaniem i złożeniem oferty.
7. Zamawiający nie przewiduje zwrotu kosztów udziału w postępowaniu.
8. Ofertę należy sporządzić elektronicznie w jednym egzemplarzu w języku polskim lub w języku angielskim.
9. Oferent może zastrzec w ofercie, iż Zamawiający nie będzie mógł ujawnić informacji stanowiących tajemnicę przedsiębiorstwa w rozumieniu przepisów o zwalczaniu nieuczciwej konkurencji, tj. nieujawnione do wiadomości publicznej informacje techniczne, technologiczne, organizacyjne przedsiębiorstwa lub inne informacje posiadające wartość gospodarczą, co do których przedsiębiorca podjął niezbędne działania w celu zachowania ich poufności.
10. Strony oferty będące tajemnicą przedsiębiorstwa w rozumieniu przepisów ustawy o zwalczaniu nieuczciwej konkurencji, co do których Oferent zastrzega, że nie mogą być one udostępniane innym uczestnikom postępowania, należy złożyć jako odrębną część oferty odpowiednio ją oznaczając.

XII. OPIS SPOSOBU OBLICZENIA CENY OFERTY:

1. Podana w ofercie cena musi być wyrażona w PLN lub EUR/USD z dokładnością do dwóch miejsc po przecinku.
2. Cena całkowita netto oraz brutto w PLN lub netto EUR/USD + VAT.
3. Jeżeli ceny na ofercie zostaną wyrażone w innej walucie niż PLN, to będą one przeliczane przy zastosowaniu kursu sprzedaży ogłaszanego przez NBP, obowiązującego w dniu złożenia oferty.
4. Cena oferty jest ceną, której definicję określa art. 3 ust. 1 pkt 1 i ust. 2 ustawy z dnia 9 maja 2014 r. o informowaniu o cenach towarów i usług (t.j. Dz.U. 2023 poz. 168), tzn.: cena – wartość wyrażoną w jednostkach pieniężnych, którą kupujący jest obowiązany zapłacić przedsiębiorcy za towar lub usługę; W cenie uwzględnia się podatek od towarów i usług oraz podatek akcyzowy, jeżeli na podstawie odrębnych przepisów sprzedaż towaru lub usługi podlega obciążeniu podatkiem od towarów i usług lub podatkiem akcyzowym. Przez cenę rozumie się również stawkę taryfową.
5. Ceną oferty jest kwota (wraz z obowiązującym podatkiem od towarów i usług) za realizację przedmiotu zamówienia wymieniona w Formularzu Oferty.

XIII. OCENA OFERT:

1. Oferty Oferentów, którzy wykazą, że nie podlegają wykluczeniu oraz że spełniają warunki udziału w postępowaniu będą badane pod względem ich zgodności z wymogami Zamawiającego postawionymi w opisie przedmiotu zamówienia.
2. W toku dokonywania oceny złożonych ofert Zamawiający może żądać udzielenia przez Oferenta wyjaśnień dotyczących treści złożonej oferty. Zamawiający wezwie Oferentów, którzy w określonym terminie nie złożą oświadczeń lub dokumentów potwierdzających spełnienie warunków udziału w postępowaniu, lub którzy nie złożą pełnomocnictw, albo którzy złożą dokumenty zawierające błędy lub którzy złożą wadliwe pełnomocnictwa, do ich złożenia w wyznaczonym terminie, chyba, że mimo ich złożenia oferta podlega odrzuceniu lub konieczne byłoby unieważnienie postępowania.
3. Zamawiający poprawia w ofercie:
 - a) oczywiste omyłki pisarskie,
 - b) oczywiste omyłki rachunkowe, z uwzględnieniem konsekwencji rachunkowych dokonanych poprawek,

- c) inne omyłki polegające na niezgodności oferty z dokumentami zamówienia, niepowodujące istotnych zmian w treści oferty niezwłocznie zawiadamiając o tym wykonawcę, którego oferta została poprawiona.
4. W przypadku, o którym mowa w pkt 3 lit. c, Zamawiający wyznacza Wykonawcy odpowiedni termin na wyrażenie zgody na poprawienie w ofercie omyłki lub zakwestionowanie jej poprawienia. Brak odpowiedzi w wyznaczonym terminie uznaje się za wyrażenie zgody na poprawienie omyłki.
 5. W przypadku, o którym mowa w pkt 3 lit. c, Zamawiający wyznacza Wykonawcy odpowiedni termin na wyrażenie zgody na poprawienie w ofercie omyłki lub zakwestionowanie jej poprawienia. Brak odpowiedzi w wyznaczonym terminie uznaje się za wyrażenie zgody na poprawienie omyłki.
 6. Jeżeli zaoferowana cena lub koszt wydają się rażąco niskie w stosunku do przedmiotu zamówienia, tj. różnią się o więcej niż 30% od średniej arytmetycznej cen wszystkich ważnych ofert niepodlegających odrzuceniu, lub budzą wątpliwości zamawiającego co do możliwości wykonania przedmiotu zamówienia zgodnie z wymaganiami określonymi w zapytaniu ofertowym lub wynikającymi z odrębnych przepisów, Zamawiający żąda od wykonawcy złożenia w wyznaczonym terminie wyjaśnień, w tym złożenia dowodów w zakresie wyliczenia ceny lub kosztu. Zamawiający ocenia te wyjaśnienia w konsultacji z wykonawcą i może odrzucić tę ofertę wyłącznie w przypadku, gdy złożone wyjaśnienia wraz z dowodami nie uzasadniają podanej ceny lub kosztu w tej ofercie.
 7. Oferty, które nie będą odpowiadać wymogom określonym w niniejszym Zaproszeniu zostaną odrzucone, pozostałe oferty zostaną dopuszczone do oceny punktowej.
 8. Zamawiający dokona oceny punktowej złożonych ofert na podstawie następujących kryteriów oceny ofert oddzielnie dla poszczególnych części zamówienia:

Lp.	Nazwa kryterium	Waga kryterium
1.	cena oferty (części) – (netto)	80%
2.	Okres gwarancji liczony od daty podpisania końcowego protokołu odbioru przedmiotu zamówienia	20%

9. Ceną oferty w niniejszym postępowaniu jest cena netto oddzielnie za poszczególną część zamówienia wskazana w Załączniku nr 1 do Zaproszenia.
10. Za najkorzystniejszą zostanie uznana oferta, która uzyska najwyższą liczbę punktów w ramach ww. kryteriów obliczoną w poniższy sposób:

Zasady oceny punktowej dla części nr 1, 2, 3, 4 i 5

$$S = C \cdot 0,80 + G \cdot 0,20$$

gdzie:

S – suma uzyskanych punktów

C – punkty z kryterium cena netto

G – punkty z kryterium gwarancja

Sposób wyliczania punktów z poszczególnych kryteriów:

$$C = (C_{\min} / C_{\text{of}}) \times 100$$

gdzie:

C – ilość przyznanych punktów za kryterium cena danej oferty

C_{min} – najniższa cena wśród składanych ofert

C_{of} – cena danej oferty

$$G = (G_{of}/G_{max}) \times 100 \text{ gdzie:}$$

G – ilość przyznanych punktów za kryterium gwarancja w miesiącach

G_{max} – najdłuższy okres gwarancji w miesiącach (36 m-cy)

G_{of} – proponowany okres gwarancji w miesiącach danej oferty

Punkty przyznawane będą za dodatkowe miesiące gwarancji powyżej od okresu minimum wymaganego w wysokości minimum 12 miesięcy licząc od daty podpisania końcowego protokołu odbioru, ale nie dłużej niż 36 miesięcy. Oferty oferujące gwarancję powyżej 36 miesięcy będą traktowane do przeliczeń jako oferty z gwarancją 36 miesięcy. Oferty z oferowaną gwarancją poniżej 12 miesięcy zostaną odrzucone.

Wszystkie obliczenia punktów będą dokonywane tylko i wyłącznie dla ofert spełniających wymagania Zamawiającego z dokładnością do dwóch miejsc po przecinku (bez zaokrągleń).

11. Jeżeli w niniejszym postępowaniu nie będzie można dokonać wyboru oferty najkorzystniejszej ze względu na to, że zostały złożone oferty o tej samej liczbie punktów (tej samej cenie), Zamawiający wezwie Wykonawców, którzy złożyli te oferty, do złożenia w terminie określonym przez Zamawiającego ofert dodatkowych. Wykonawcy składając ofertę dodatkową, nie mogą zaoferować cen wyższych niż zaoferowane w pierwotnie złożonych ofertach.

XIV. INFORMACJE DOTYCZĄCE WYBORU NAJKORZYSTNIEJSZEJ OFERTY:

1. Umowa zostanie podpisana z Oferentem, który złożył najkorzystniejszą ofertę.
2. W przypadku, gdy Oferent, który złożył najkorzystniejszą ofertę uchyli się od podpisania umowy, Zamawiający ma prawo wybrać najkorzystniejszą ofertę spośród pozostałych złożonych ofert.
3. O wyborze najkorzystniejszej oferty Zamawiający zawiadomi wszystkich Oferentów, którzy złożyli oferty w niniejszym postępowaniu, poprzez upublicznienie wyników na portalu www.bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl

XV. WARUNKI ZMIANY UMOWY:

1. Dokonanie istotnych zmian postanowień zawartej umowy może nastąpić wyłącznie w sytuacji:
 - 1) Wystąpienia okoliczności opisanych w sekcji 3.2.4. pkt 4 Wytycznych dotyczących kwalifikowalności wydatków na lata 2021-2027,
 - 2) Konieczności przesunięcia terminu realizacji zamówienia w przypadku:
 - a) zaistnienia okoliczności leżących po stronie Zamawiającego lub wykonawcy, których działając z należytą starannością nie dało się przewidzieć;
 - b) wystąpienia zdarzenia losowego mającego charakter siły wyższej uniemożliwiającej wykonanie przedmiotu Umowy zgodnie z jej postanowieniami;
 - 3) Zmiany powszechnie obowiązujących przepisów prawa w zakresie mającym wpływ na

realizację umowy.

- 4) Zmiany danych identyfikacyjnych Wykonawcy (adres siedziby, Regon, NIP, nr rachunku bankowego).
 - 5) Otrzymania od Instytucji Finansującej projekt decyzji lub rekomendacji dotyczących zmian w realizowanym projekcie, do których Zamawiający zostanie zobowiązany, a które mogą mieć wpływ na zasadność i rodzaj wydatków ponoszonych w ramach przedmiotowego zamówienia, również w zakresie omawianych zmian merytorycznych i rzeczowych w projekcie z Instytucją Finansującą.
2. W przypadku wystąpienia którejkolwiek z okoliczności wymienionych w ust. 1, termin realizacji przedmiotu zamówienia może ulec odpowiedniemu przedłużeniu o czas niezbędny do zakończenia wykonywania przedmiotu w sposób należyty, nie dłużej jednak niż o okres trwania tych okoliczności, tj. o okres opóźniający lub wstrzymujący realizację zamówienia potwierdzony przez inspektora nadzoru inwestorskiego oraz Zamawiającego.
3. Wszelkie zmiany i uzupełnienia do umowy zawartej z wybranym Wykonawcą muszą być dokonywane w formie pisemnych aneksów do umowy podpisanych przez strony, pod rygorem nieważności.

XVI. UNIEWAŻNIENIE POSTĘPOWANIA:

1. Zamawiający zastrzega sobie prawo do unieważnienia postępowania ofertowego w szczególności w wypadku stwierdzenia w nim błędów formalnych, merytorycznych i proceduralnych, gdy cena najkorzystniejszej oferty przekracza budżet na to zadanie, oraz gdy zaistnieją przesłanki niezależne od Zamawiającego, uniemożliwiające realizację przedmiotu zamówienia lub konieczne jest wprowadzenie innych zmian w przedmiocie zamówienia.
2. Postępowanie obarczone jest wadą powodującą, że zawarta umowa będzie sprzeczna z postanowieniami umowy o dofinansowanie projektu, w szczególności, jeśli Instytucja Pośrednicząca nie zatwierdzi wnioskowanych zmian do projektu.
3. Wystąpiła istotna zmiana okoliczności powodująca, iż realizacja zamówienia nie leży w interesie Zamawiającego, czego nie można było przewidzieć w chwili wszczynania postępowania.
4. W przypadkach, o których mowa powyżej, Wykonawcy nie przysługują w stosunku do Zamawiającego żadne roszczenia odszkodowawcze.

XVII. ZASTOSOWANE ŚRODKI UPUBLICZNIENIA INFORMACJI O ZAMÓWIENIU:

Zamieszczanie Zapytania bazy konkurencyjności pod adresem:

www.bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl

Numer ogłoszenia na Bazie konkurencyjności: 2026-12046-261930

XVIII. ZAŁĄCZNIKI:

Załącznik nr 1 Wzór Formularza Ofertowego.

Załącznik nr 2 Oświadczenie o braku podstaw wykluczenia.

Załącznik nr 3 Informacja o zasadach przetwarzania danych osobowych.

Załącznik nr 4 Wykaz dostaw.

Załącznik nr 5 Specyfikacja techniczna przedmiotu zamówienia.

Z wyrazami szacunku



Fundusze Europejskie
dla Śląskiego



Rzeczpospolita
Polska

Dofinansowane przez
Unię Europejską



Województwo
Śląskie