

Wrocław, dn. 22.01.2026

**ZAPYTANIE OFERTOWE FENG 15/01/2026**

Zwracamy się z prośbą o przedstawienie oferty cenowej na wskazany poniżej asortyment w poszczególnych pozycjach.

**1. Zamawiający**

Lipid Systems sp. z o.o. ul. Krzemieniecka 48C 54-613 Wrocław NIP 8943032420 e-mail: [biuro@lipid-systems.pl](mailto:biuro@lipid-systems.pl)

**2. Dotyczy**

Zamówienia w ramach realizacji projektu FENG.01.01-IP.02-4747/23 Tytuł: Badania nad liposomową postacią żelaza z wykorzystaniem autorskich rozwiązań technologicznych celem wdrożenia produktu leczniczego opartego o nanotechnologie liposomowe. Zamówienie jest dofinansowane w ramach Ścieżki Smart z Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego Fundusze dla Nowoczesnej Gospodarki.

**3. Opis przedmiotu zamówienia**

Przedmiotem zamówienia są:

**Dostawy sukcesywne** w zakresie wskazanym w tabeli poniżej oraz opisie jak również w załączniku nr 1:

Numer Pakietu	Opis przedmiotu zamówienia
Pakiet nr 1	Usługa zewnętrzna dotycząca wykonania zleconych elementów konstrukcji mechanicznej oraz elektronicznej pilotażowej linii produkcyjnej
Pakiet nr 2	Zestaw materiałów, podzespołów, dla konstrukcji mechanicznej, elektronicznej pilotażowej linii produkcyjnej w systemie zautomatyzowanym

**I. Opis przedmiotu zamówienia - PAKIET NR 1: Usługa zewnętrzna dotycząca wykonania zleconych elementów konstrukcji mechanicznej oraz elektronicznej pilotażowej linii produkcyjnej**

USŁUGI PREFABRYKACJI, OBRÓBKI PRECYZYJNEJ ORAZ WALIDACJI KOMPONENTÓW

**Nazwa Projektu:** Budowa, weryfikacja techniczna i uruchomienie pilotażowej linii produkcyjnej leku liposomalnego (wykonawstwo prototypu).

**1. PRZEDMIOT ZAMÓWIENIA**

- Wykonanie ciała reaktorów
- Przedmiotem zamówienia jest świadczenie specjalistycznych usług ślusarskich, spawalniczych, obróbki skrawaniem (CNC) oraz zaawansowanych usług testowania i walidacji dla komponentów prototypowej linii farmaceutycznej.
- Zamówienie obejmuje wytworzenie kluczowych elementów reaktorów i instalacji zgodnie z rygorystycznymi normami higienicznymi (GMP/FDA) oraz przeprowadzenie badań niszczących i nieniszczących potwierdzających jakość wykonania.
- Ze względu na prototypowy charakter urządzeń, przedmiot zamówienia wymaga zachowania wysokich tolerancji wymiarowych oraz przeprowadzenia kompleksowych testów wydajnościowych i bezpieczeństwa na wytworzonych podzespołach.

**2. WSPÓLNY SŁOWNIK ZAMÓWIEŃ (CPV)**

Właściwe kody CPV dla charakteru prac wytwórczych i badawczych:

- 71333000-1 Mechaniczne usługi inżynieryjne
- 71340000-3 Zintegrowane usługi inżynieryjne

**3. SZCZEGÓŁOWY ZAKRES USŁUG**

Wykonawca zobowiązany jest do realizacji następujących etapów prac:

**ETAP I: Prefabrykacja konstrukcji i obróbka blach (Welding & Forming)**

Realizacja prac spawalniczych i formowania stali z zachowaniem standardów higienicznych:

- **Spawanie elementów ciśnieniowych:** Spawanie metodą TIG lub laserowe zbiorników, płaszczy grzewczo-chłodzących, króćców oraz włączników wykonanych ze stali nierdzewnej (gatunki SS304 oraz SS316). Wymagane wykonanie higieniczne spoin (bez jam, rzadziżn) zgodnie z wymaganiami produkcji farmaceutycznej.
- **Spawanie struktur nośnych:** Spawanie metodą TIG lub laserowe ram nośnych dla reaktorów i modułów – wykonanie w standardzie higienicznym (profile zamknięte, łatwość mycia).
- **Spawanie instalacji rurowych:** Spawanie metodą TIG lub laserowe (w tym orbitalne) rurociągów procesowych i przyłączy mediów zgodnie z wymogami farmaceutycznymi.
- **Spawanie ogólne:** Spawanie TIG lub laserowe pozostałych pomocniczych elementów konstrukcji.
- **Obróbka plastyczna:** Cięcie blach nierdzewnych i kwasoodpornych (SS304, SS316) o grubościach od 1 do 20 mm oraz walcowanie blach o grubości do 3 mm (średnica walcowania do ok. 1,5 metra) na potrzeby płaszczy zbiorników.

#### ETAP II: Obróbka precyzyjna CNC i wykańczanie powierzchni (Machining & Finishing)

Wytwarzanie detali o wysokiej precyzji oraz nadawanie ostatecznej jakości powierzchni:

- **Toczenie stali:** Toczenie CNC oraz konwencjonalne stali SS304 i SS316 w zakresie wysokich tolerancji wymiarowych (do 0,01 mm), w tym dla elementów o wymiarach do 1 m. Wymagana jakość powierzchni po obróbce:  $Ra < 1$ .
- **Frezowanie stali:** Frezowanie CNC oraz konwencjonalne stali SS304 i SS316 w zakresie wysokich tolerancji wymiarowych (do 0,01 mm), elementy do 1 m. Wymagana jakość powierzchni po obróbce:  $Ra < 1$ .
- **Obróbka tworzyw konstrukcyjnych (Frezowanie):** Frezowanie CNC oraz konwencjonalne wysokowytrzymałych polimerów (PEEK, POM, ULTEM, PTFE) – tolerancje do 0,1 mm, elementy do 1 m,  $Ra < 1$ .
- **Obróbka tworzyw konstrukcyjnych (Toczenie):** Toczenie CNC oraz konwencjonalne wysokowytrzymałych polimerów (PEEK, POM, ULTEM, PTFE) – wysokie tolerancje do 0,01 mm, elementy do 1 m,  $Ra < 1$ .
- **Inna obróbka wiórowa:** Ogólna obróbka skrawaniem elementów pomocniczych ze stali nierdzewnej, rur i blach.
- **Wykończenie powierzchni:** Szlifowanie, polerowanie, trawienie, pasywacja i elektropolowanie stali nierdzewnej SS304 i SS316 – dotyczy w szczególności elementów dużych reaktorów oraz zbiorników manipulacyjnych o pojemności do 1000 l.

#### ETAP III: Testy konstrukcyjne i materiałowe (Structural & Material Testing)

Weryfikacja fizyczna wykonanych elementów pod kątem wytrzymałości i bezpieczeństwa:

- **Próby ciśnieniowe i szczelności:** Przeprowadzenie prób ciśnieniowych i próżniowych dla zbiorników i rurociągów.
- **Testy połączeń i materiału:** Badanie odporności na korozję oraz specjalistyczne testy połączeń spawanych (badania nieniszczące).
- **Testy zużycia (Tribologia):** Testowanie zużycia ciernego oraz pomiar produktów zużycia (określenie rozmiarów i ilości cząstek stałych) pochodzących z uszczelnień elementów wirujących (głównie uszczelnienia mieszadeł śmigłowych i skrobakowych) w celu eliminacji ryzyka kontaminacji produktu.
- **Stabilność termiczna:** Testy stabilności temperaturowej konstrukcji w warunkach pracy zmiennej.

#### ETAP IV: Kwalifikacja procesowa i testy elektryczne (Validation & QA) Kompleksowa walidacja działania prototypu wymagana przepisami GMP:

- **Kwalifikacja i Wydajność (IQ/OQ/FAT/SAT):** Testowanie wydajności mieszania oraz przeprowadzenie pełnej ścieżki kwalifikacyjnej (FAT, SAT, IQ, OQ). Obejmuje kompleksowe testy na substancjach referencyjnych oraz przygotowanie docelowych składów do testów finalnego produktu.
- **Walidacja Mycia (CIP):** Testowanie wydajności i skuteczności mycia dla min. 8 zbiorników o objętości roboczej od 300 do 1000 l (weryfikacja pokrycia powierzchni myjących, drenażu, braku stref martwych).
- **Bezpieczeństwo Elektryczne:** Pomiary ciągłości rezystancji izolacji, ciągłości uziemienia oraz rezystancji uziemienia całej instalacji.
- **Testy Napędów:** Testowanie mocy szczytowej i znamionowej napędów elektrycznych. Sprawdzenie wydajności cieplnej chłodzenia silników w zakresie pracy przy znamionowych obrotach i przy maksymalnych zakładanych lepkościach produktu.

#### 4. WYMAGANIA WOBEC WYKONAWCY

1. Posiadanie parku maszynowego umożliwiającego obróbkę CNC stali i tworzyw z precyzją rzędu 0,01 mm oraz uzyskanie chropowatości  $Ra < 1$ .
2. Doświadczenie w spawaniu stali austenitycznych metodami TIG/Laser potwierdzone kwalifikacjami personelu (zgodnie z normami dla urządzeń ciśnieniowych i higienicznych).

3. Dysponowanie aparaturą pomiarową do weryfikacji chropowatości powierzchni, szczelności (próby ciśnieniowe/próżniowe) oraz parametrów elektrycznych.
4. Wiedza z zakresu wymogów GMP (Good Manufacturing Practice) niezbędna do przeprowadzenia kwalifikacji IQ/OQ oraz testów mycia.

## 5. KLAUZULA RÓWNOWAŻNOŚCI

1. Wszelkie wskazania w opisie przedmiotu zamówienia dotyczące konkretnych gatunków materiałów (np. SS304, SS316, PEEK, ULTEM) lub technologii obróbki służą określeniu standardu jakościowego.
2. Zamawiający dopuszcza stosowanie materiałów i technologii równoważnych, pod warunkiem zachowania wymaganych parametrów chemicznych (odporność korozyjna), mechanicznych (wytrzymałość) oraz higienicznych (atesty do kontaktu z żywnością/lekami).
3. W przypadku metod testowych dopuszcza się stosowanie procedur równoważnych, o ile zapewniają one wiarygodność pomiaru zgodną z oczekiwaniami norm branżowych.

## 6. GWARANCJA I WSPARCIE

1. Wykonawca udziela gwarancji na jakość wykonanych elementów (zachowanie wymiarów, trwałość spoin, jakość powierzchni) oraz poprawność przeprowadzonych procedur testowych.
2. Okres gwarancji: min. 12 miesięcy od protokołu odbioru elementów/usług.
3. W okresie gwarancji Wykonawca zobowiązany jest do usunięcia wad materiałowych lub wykonawczych ujawnionych podczas eksploatacji (np. korozja spoin, nieszczelności).

## II. Opis przedmiotu zamówienia - PAKIET NR 2 - Zestaw materiałów, podzespołów, dla konstrukcji mechanicznej, elektronicznej pilotażowej linii produkcyjnej w systemie zautomatyzowanym

### DOSTAWA MATERIAŁÓW I PODZESPOŁÓW DO BUDOWY INSTALACJI PILOTAŻOWEJ

#### 1. PRZEDMIOT ZAMÓWIENIA

1. Przedmiotem zamówienia jest dostawa fabrycznie nowych materiałów, urządzeń, podzespołów oraz elementów konstrukcyjnych przeznaczonych do budowy pilotażowej linii produkcyjnej leku liposomalnego (konstrukcja mechaniczna i elektroniczna w systemie zautomatyzowanym).
2. Zamówienie obejmuje wyłącznie zakup i dostawę towarów (bez usług montażu, instalacji czy uruchomienia).
3. Ze względu na specyfikę farmaceutyczną instalacji, kluczowe elementy mające bezpośredni kontakt z produktem muszą spełniać standardy higieniczne dla produkcji farmaceutycznej (m.in. materiały zgodne z EudraLex/FDA, stal kwasoodporna z odpowiednim atestem materiałowym).

#### 2. WSPÓLNY SŁOWNIK ZAMÓWIEŃ (CPV)

Właściwe kody CPV dla przedmiotu zamówienia:

- 44611000-6: Zbiorniki
- 42122000-0: Pompy
- 42996400-8: Maszyny do mieszania
- 42122410-7: Części pomp
- 31214000-1: Rozdzielnice
- 38424000-3: Urządzenia pomiarowe i sterujące
- 44163000-0: Rury i armatura rurociągową

#### 3. ZAKRES RZECZOWY I CHARAKTERYSTYKA GRUP MATERIAŁOWYCH

Dostarczane materiały zostały podzielone na grupy technologiczne. Szczegółowe parametry techniczne oraz ilości dla poszczególnych pozycji znajdują się w **Załączniku 1 Formularz asortymentowo cenowy 15/01/26 PAKIET 2 Materiały**.

Poniższy opis definiuje wymagany standard jakościowy dla poszczególnych grup:

##### A. Zbiorniki procesowe, reaktory i elementy płaszczy

Dostawa obejmuje elementy do budowy węzłów procesowych i magazynowych. Wymagane jest dostarczenie zbiorników oraz komponentów do ich uzbrojenia wykonanych ze stali nierdzewnej.

- Wymogi materiałowe: Dla elementów mających kontakt z medium: stal kwasoodporna gatunku AISI 316L (1.4404) lub równoważna. Dla elementów osłonowych i płaszczy zewnętrznych dopuszcza się stal AISI 304 (1.4301) lub równoważną.
- Zakres: Zbiorniki buforowe, zbiorniki na media chemiczne (kwasy/zasady), reaktory procesowe, płaszcze grzewcze/chłodzące oraz dennice (stożkowe i płaskie).

## B. Armatura przemysłowa, hydraulika i systemy CIP

Dostawa obejmuje kompletny system orurowania oraz armatury niezbędnej do dystrybucji mediów i produktu.

- Standard połączeń: Preferowany standard higieniczny typu Tri-Clamp (dla łatwości demontażu i mycia) lub spawany, zgodnie ze specyfikacją szczegółową.
- Uszczelnienia: Wszystkie uszczelnienia muszą posiadać atesty dopuszczające do kontaktu z żywnością/ lekami (zgodność z EudraLex/FDA), wykonane z materiałów typu EPDM, PTFE, FKM lub równoważnych.
- Zakres: Rury kwasoodporne, kolana, trójniki, zawory (kulowe, membranowe, motylowe), złącza, obejmy oraz węże elastyczne wzmocnione do systemów mycia CIP.

## C. Układy napędowe i mieszające

Dostawa obejmuje elementy mechaniczne służące do realizacji procesów mieszania oraz transportu mediów.

- Pompy: Pompy odśrodkowe w wykonaniu kwasoodpornym dedykowane do systemów mycia oraz cyrkulacji mediów.
- Napędy: Silniki elektryczne oraz motoreduktory przystosowane do pracy z falownikami, o mocach dostosowanych do objętości reaktorów (zgodnie z tabelą specyfikacji).
- Elementy mieszadeł: Wały, śmigła, tarcze dyspergujące oraz głowice myjące (spray-ball), wykonane w standardzie sanitarnym.

## D. Automatyka, sterowanie i elektryka

Dostawa obejmuje komponenty do budowy szaf sterowniczych oraz opomiarowania instalacji.

- Sterowanie i zasilanie: Rozdzielnice elektryczne o podwyższonym stopniu szczelności (min. IP54), falowniki wektorowe, sterowniki procesowe, regulatory temperatury oraz aparatura modułowa (zabezpieczenia, styczniki).
- Pomiary: Czujniki fizyczne niezbędne do kontroli procesu, w tym: czujniki temperatury (typu PT100/NTC), sondy poziomu oraz kompletne systemy wagowe (tensometry z terminalami).
- Okablowanie: Przewody sterownicze i zasilające odporne na warunki przemysłowe.

## E. Konstrukcje wsporcze i materiały montażowe

Materiały niezbędne do posadowienia instalacji oraz jej izolacji.

- Zakres: Profile stalowe (węglowe oraz nierdzewne), elementy złączne (śruby, nakrętki klasy A2/A4), koła transportowe do zbiorników mobilnych, stopy regulacyjne oraz izolacja termiczna (wełna mineralna).

## 4. WYMOGI PRAWNE I KLAUZULA RÓWNOWAŻNOŚCI

1. Zgodnie z art. 99 ust. 4 ustawy Prawo zamówień publicznych (lub odpowiednimi wytycznymi w ramach projektów unijnych), przedmiot zamówienia opisano w sposób jednoznaczny i wyczerpujący, za pomocą dostatecznie dokładnych i zrozumiałych określeń, uwzględniając wszystkie wymagania i okoliczności mogące mieć wpływ na sporządzenie oferty.
2. Klauzula równoważności: Wszelkie nazwy własne producentów, znaki towarowe, normy czy typy urządzeń przywołane w niniejszym opisie lub w załącznikach technicznych (np. w tabelach zestawieniowych) mają charakter wyłącznie przykładowy i określają minimalny standard jakościowy, funkcjonalny oraz parametry techniczne wymagane przez Zamawiającego (tzw. standard referencyjny).
3. Zamawiający dopuszcza składanie ofert równoważnych.
4. Przez produkt równoważny należy rozumieć produkt o parametrach technicznych, eksploatacyjnych, użytkowych i jakościowych nie gorszych niż parametry wskazane w dokumentacji (np. w zakresie gatunku materiału, wydajności, mocy, dokładności pomiarowej, stopnia ochrony IP, certyfikatów higienicznych).
5. Wykonawca powołujący się na rozwiązania równoważne jest obowiązany wykazać, że oferowane przez niego dostawy spełniają wymagania określone przez Zamawiającego. W takim przypadku zaleca się dołączenie do oferty kart katalogowych lub specyfikacji technicznych potwierdzających spełnienie tych parametrów.

## 5. WARUNKI DOSTAWY I DOKUMENTACJA

Wraz z dostawą materiałów Wykonawca zobowiązany jest przekazać komplet dokumentacji technicznej, w tym w szczególności:

1. Certyfikaty materiałowe (atesty 3.1 wg EN 10204) dla elementów stalowych mających kontakt z produktem.



2. Deklaracje zgodności CE dla urządzeń elektrycznych i maszynowych.
3. Karty charakterystyki lub atesty higieniczne dla uszczelnień i tworzyw sztucznych.
4. Karty gwarancyjne producentów urządzeń.

#### Informacje dodatkowe:

1. Dopuszcza się składanie ofert zawierających parametry/technologie równe lub lepsze od ww., chyba, że w opisie wskazano model materiału, wynikający z walidacji metod lub procesu, bądź model sprzętu wynikający z już posiadanych urządzeń przez Zamawiającego.
2. W celu otrzymania rysunków (jeśli konieczne) wymagane jest podpisanie umowy o poufności z Zamawiającym. Umowa zostanie przesłana na wyraźne zapytanie.
3. Zamawiający dopuszcza składanie ofert częściowych, tj. na poszczególne pakiety wskazane w tabeli powyżej. Nie ma możliwości składania oferty na wybrane części pakietów. Oferta musi zawierać wszystkie elementy wymienione w pakiecie.
4. Wykonawcy mogą składać ofertę wspólnie.
5. Zamawiający dopuszcza realizację zamówienia przez podwykonawców.
6. Wykonawca wskaże w ofercie zakres prac wykonywanych przez podwykonawców.
7. Wykonawca ponosi pełną odpowiedzialność za działania podwykonawców.
8. Zamawiający zastrzega sobie możliwość odwołania przedmiotowego zapytania ofertowego i unieważnienia postępowania w każdym czasie bez podania przyczyny oraz bez ponoszenia dodatkowych kosztów.
9. Konflikty interesów nie są dopuszczalne. Zamawiający podejmuje wszelkie uzasadnione działania w celu uniknięcia, wykrycia lub eliminacji konfliktów interesów. Pojęcie konfliktu interesów obejmuje przynajmniej każdą sytuację, w której osoby biorące udział w przygotowaniu i przeprowadzeniu postępowania o udzielenie zamówienia lub osoby, które mogą mieć wpływ na jego wynik, posiadają bezpośredni lub pośredni, finansowy, gospodarczy lub inny osobisty interes, który może być postrzegany jako zagrażający bezstronności i niezależności tej osoby w związku z postępowaniem o udzielenie zamówienia. W takim przypadku, osoba ta zostaje wyłączona z udziału w postępowaniu.

#### 6. Miejsce i termin składania ofert

1. Oferty należy składać za pośrednictwem systemu Baza Konkurencyjności:  
<https://bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl>
2. Termin składania ofert upływa w dniu **30.01.2026 o godzinie 7:00.**
3. Wykonawca może dokonać modyfikacji lub wycofać złożoną Ofertę, jeśli powiadomienie o tej modyfikacji lub wycofaniu zostanie złożone Zamawiającemu przez Bazę Konkurencyjności przed upływem terminu składania Ofert.

#### 7. Warunki udziału w postępowaniu oraz opis sposobu dokonywania oceny ich spełniania

1. W postępowaniu wykluczeni zostaną wykonawcy należący do tej samej grupy kapitałowej, w rozumieniu ustawy z dnia 16 lutego 2007 r. o ochronie konkurencji i konsumentów (Dz. U. Nr 50, poz. 331, z późn. zm.) w przypadku złożenia przez nich odrębnych ofert, chyba że wykażą, iż istniejące między nimi powiązania nie prowadzą do zachwiania uczciwej konkurencji pomiędzy wykonawcami w postępowaniu o udzielenie zamówienia.
2. Przedmiot zamówienia nie będzie udzielany podmiotowi ani osobom powiązanym osobowo lub kapitałowo z firmą Lipid Systems sp. z o.o. [1]. W przypadku złożenia oferty przez podmiot lub osobę, o których mowa powyżej, oferta ta zostanie uznana za nieważną.
3. Zamawiający ustala maksymalny czas na podpisanie umowy przez Wykonawcę: 2 dni od dnia otrzymania podpisanej umowy przez Zamawiającego na adres mailowy podany w ofercie.
4. Czas realizacji zamówienia liczony jest od dnia podpisania umowy, z zastrzeżeniem punktu 3.
5. Brak dotrzymania terminu realizacji, bez pisemnej zgody Zamawiającego, jest równoznaczny z rezygnacją z zamówienia przez Zamawiającego. Zamawiający zastrzega, że ze względu na terminy w projekcie może nie wyrazić zgodny na wydłużenie terminu realizacji zamówienia.

#### 8. Przygotowanie ofert

1. Aby oferta mogła brać udział w ocenie powinna spełniać wymogi niniejszej specyfikacji.
2. Oferta składana przez Wykonawcę winna być sporządzona w formie elektronicznej za pośrednictwem systemu Bazy Konkurencyjności pod adresem <https://bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl/>.

3. W kolumnie 10 Kod/nazwa własna/producent formularza oferty stanowiącego załącznik nr 1, należy podać **producenta oraz nr katalogowy oferowanego przedmiotu** zamówienia. **Brak tych informacji jest podstawą odrzucenia oferty.** Należy wpisać w tabeli ofertowej cenę netto, wartość netto, stawkę VAT, cenę brutto oraz wartość brutto. **Ceny należy podać w walucie PLN (polski złoty).**
4. Oferta powinna być podpisana w miejscu do tego wyznaczonym. Oferta może być złożona w formie skanów podpisanych dokumentów lub dla zachowania elektronicznej formy czynności prawnej wystarcza złożenie oświadczenia woli w postaci elektronicznej i opatrzenie go kwalifikowanym podpisem elektronicznym.
5. Oferta musi zawierać dane niezbędne do podpisania umowy oraz adres e-mail na jaki należy przestać podpisaną umowę po wyborze Wykonawcy.
6. Ofertę stanowią załączniki:  
**Załącznik nr 1 - formularz oferty**  
**Załącznik nr 2 - istotne postanowienia umowy**
7. Oferta winna być podpisana przez osobę upoważnioną do reprezentowania Wykonawcy, co musi wynikać z załączonych do oferty dokumentów.
8. Oferta składana przez Wykonawcę winna być sporządzona w języku polskim bądź angielskim.
9. Zamawiający odrzuca ofertę, jeżeli:
  1. jej treść lub forma złożenia nie odpowiada treści specyfikacji i nie spełnia warunków
  2. zawiera błędy w obliczeniu ceny
  3. wykonawca nie złożył wyjaśnień lub/ oraz nie uzupełnił braków oferty we wskazanym terminie;
  4. ofertę złożył Wykonawca w stosunku, do którego otwarto likwidację albo dokonano wykreślenia Wykonawcy z właściwego rejestru;
  5. została złożona przez Wykonawcę:
    - b) będącego podmiotem powiązanym kapitałowo i/lub osobowo z Zamawiającym<sup>[1]</sup>;
    - c) wobec którego zachodzą w przesłanki wykluczenia z postępowania na podstawie art. 7 ust. 1 ustawy z dnia 13 kwietnia 2022 r. o szczególnych rozwiązaniach w zakresie przeciwdziałania wspieraniu agresji na Ukrainę oraz służących ochronie bezpieczeństwa narodowego (Dz. U. poz. 835);
  6. została złożona przez Wykonawcę, który w terminie 3 lat przed datą składania ofert w sposób nienależyty wykonywał dla Zamawiającego zamówienie – co zostało stwierdzone poprzez naliczenie temu Wykonawcy kar umownych, odstąpienie od umowy lub w innej prawnie dopuszczalnej formie stwierdzone zostało nienależyte wykonanie umowy przez tego Wykonawcę.
  7. Zachodzi konflikt interesów pomiędzy nim Zamawiającym a Wykonawcą.

Oferty proszę składać zgodnie z załączonym wzorem (Załącznik 1).

**Porównanie ofert i wybranie wykonawcy nastąpi w dniu 30.01.2026 o godz. 8:00. Informacja o wyborze wykonawcy zostanie umieszczona w Bazie Konkurencyjności.**

## 9. Komunikacja

1. Wykonawca może zwracać się z zapytaniem o wyjaśnienie zapytania ofertowego za pośrednictwem systemu Baza Konkurencyjności.
2. Zgłoszenie zapytania dotyczące treści zapytania ofertowego można składać nie później niż do 2 dni przed upływem terminu składania ofert. Zapytania przesłane w późniejszym terminie mogą pozostać bez rozpatrzenia.
3. Zamawiający udzieli wyjaśnień niezwłocznie
4. Jeżeli udzielone wyjaśnienia doprowadzą do zmiany specyfikacji, to zamawiający przedłuża termin składania ofert o czas niezbędny na wprowadzenie zmian w dokumentacji postępowania, podając datę wprowadzenia oraz zakres dokonanych zmian.
5. Zamawiający może również samodzielnie dokonać zmiany specyfikacji z jednoczesnym przedłużeniem terminu składania ofert o czas niezbędny na wprowadzenie zmian w dokumentacji postępowania, podając datę wprowadzenia oraz zakres dokonanych zmian.
6. Zamawiający przewiduje porozumiewanie się z wykonawcami przez Bazę konkurencyjności.

## 7. Ocena ofert

1. Najlepsza oferta zostanie wybrana na podstawie kryterium cenę całkowitą netto, terminu dostawy oraz działania prośrodowiskowego.
2. Cena całkowita netto powinna uwzględniać wszystkie dodatkowe koszty związane z zamówieniem np. transport. Termin dostawy powinien określać ilość dni kalendarzowych od dnia podpisania umowy  
Opis przyznawania punktacji za spełnienie poszczególnych kryteriów przedstawiono poniżej.

**Cena netto – waga 70%**

Ocena według skali punktowej – czym niższa cena tym więcej punktów, oferta z najwyższą ceną otrzymuje najmniejszą ilość punktów, oferty z niższymi cenami zostają ułożone w malejącej kolejności i kolejne otrzymują o jeden punkt więcej od ofert poprzednich. Oferta z najniższą ceną otrzymuje najwięcej punktów. Ilość otrzymanych punktów zostanie pomnożona przez wagę kryterium tj. 70%.

**3. Termin dostawy – waga 25%**

Ocena według skali punktowej – czym krótszy termin dostawy tym więcej punktów, oferta z najdłuższym terminem dostawy otrzymuje najmniejszą ilość punktów, oferty z krótszymi terminami zostają ułożone w malejącej kolejności i kolejne otrzymują o jeden punkt więcej od ofert poprzednich. Oferta z najkrótszym terminem dostawy otrzymuje najwięcej punktów. Ilość otrzymanych punktów zostanie pomnożona przez wagę kryterium tj. 25%.

**4. Działania prośrodowiskowe - waga 5%**

Ocena według skali punktowej 1 pkt - możliwości obiegu elektronicznego dokumentacji związanej z postępowaniem i rozliczeniami, 1 pkt wykorzystanie materiałów biodegradowalnych bądź możliwości recyklingu materiałów w oferowanym rozwiązaniu 1 pkt - posiadanie certyfikatów środowiskowych na opakowania (certyfikaty należy załączyć do oferty).

5. Za najkorzystniejszą zostanie uznana oferta niepodlegająca odrzuceniu, która uzyska największą całkowitą ilość punktów łącznie ze wszystkich kryteriów.
6. Ponadto Zamawiający przy dokonywaniu wyboru Wykonawcy będzie się kierował elementarnymi zasadami obowiązującymi na wspólnotowym, jednolitym rynku europejskim, m. in.:
  - zasadą przejrzystości i jawności prowadzonego postępowania,
  - zasadą ochrony uczciwej konkurencji,
  - zasadą swobody przepływu kapitału, towarów, dóbr i usług,
  - zasadą niedyskryminacji i równego traktowania wykonawców na rynku.

**8. Zastrzeżenia**

1. Zamawiający ma prawo do odwołania procedury wyboru bez podania przyczyny.
2. Przedmiot zamówienia nie będzie udzielany podmiotowi ani osobom powiązanym osobowo lub kapitałowo (zgodnie z definicją zawartą poniżej w stopce ) z firmą Lipid Systems sp. z o. o. W przypadku złożenia oferty przez podmiot lub osobę o których mowa powyżej, oferta ta zostanie uznana za nieważną.
3. Zamawiający zastrzega sobie możliwość zmiany warunków realizacji umowy, szczególnie w zakresie terminu realizacji, szczególnie w przypadku zmian zapisów we wniosku o dofinansowanie, zaakceptowanych przez Instytucję Wdrażającą.
4. Oświadczam, iż wszystkie dane osobowe, przekazywane na potrzeby realizacji przedmiotu zapytania są pozyskane z legalnych źródeł i za zgodą ich właścicieli.
5. Oferent wyraża zgodę na przetwarzanie danych osobowych na potrzeby niniejszego postępowania i udostępnianie ich w zakresie wymaganym przez organy upoważnione do nadzoru i kontroli procedur wyboru.
6. Administratorem danych osobowych jest firma Lipid Systems sp. z o. o.
7. Administrator danych dokłada wszelkich starań, aby zapewnić ich ochronę zgodnie ze wszystkimi obowiązującymi przepisami.

[1] Przez powiązania kapitałowe lub osobowe rozumie się wzajemne powiązania między Zamawiającym lub osobami upoważnionymi do zaciągania zobowiązań w imieniu Zamawiającego lub osobami wykonującymi w imieniu Zamawiającego czynności związane z przeprowadzeniem procedury wyboru wykonawcy a wykonawcą, polegające w szczególności na:

- a) uczestniczeniu w spółce jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej,
- b) posiadaniu co najmniej 10% udziałów lub akcji, o ile niższy próg nie wynika z przepisów,
- c) pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika,
- d) 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 Zamawiającym, jego zastępcą prawnym lub członkami organów zarządzających lub organów nadzorczych Zamawiającego
- e) pozostawaniu z Zamawiającym w takim stosunku prawnym lub faktycznym, że istnieje uzasadniona wątpliwość co do ich bezstronności lub niezależności w związku z postępowaniem o udzielenie zamówienia

[2] Konflikt interesów oznacza każdą sytuację, w której osoby biorące udział w przygotowaniu lub prowadzeniu postępowania o udzielenie zamówienia lub mogące wpłynąć na wynik tego postępowania mają, bezpośrednio lub pośrednio, interes finansowy, ekonomiczny, lub inny interes osobisty, który postrzegać można jako zagrażający ich bezstronności i niezależności w związku z postępowaniem o udzielenie zamówienia. W celu uniknięcia konfliktu interesów, w przypadku beneficjenta, który nie jest zamawiającym w rozumieniu Pzp, zamówienia nie mogą być udzielane podmiotom powiązanym z nim osobowo lub kapitałowo, z wyłączeniem zamówień sektorowych i zamówień określonych w sekcji 3.2.1 pkt 2 lit. i – k Wytycznych dotyczących kwalifikowalności wydatków na lata 2021 – 2027.

.....  
Data i podpis

.....  
Data i podpis

.....  
Data i podpis