



ZAPYTANIE OFERTOWE
NR 1 /2023/FENG/Ścieżka SMART z dnia 17.06.2023

dotyczące wyboru podwykonawcy części prac merytorycznych projektu

W związku z planowaną realizacją projektu pt. „Opracowanie w toku prac B+R słupów stożkowych jednocześnie giętych o znacząco ulepszonej charakterystyce funkcjonalno-użytkowej oraz stworzenie innowacyjnej technologii ich wytwarzania do zastosowanie między innymi w aplikacjach oświetleniowych” oraz obowiązkiem stosowania zasady konkurencyjności, ADT Solutions Sp. z o.o., upublicznia zapytanie ofertowe dotyczące przeprowadzenia badań przemysłowych oraz prac rozwojowych wg szczegółowej specyfikacji stanowiącej zał. nr 1.

Projekt planowany do realizacji jest w ramach **Programu Fundusze Europejskie dla Nowoczesnej Gospodarki 2021-2027, Priorytet 1. Wsparcie dla przedsiębiorców, Ścieżka SMART**

Nazwa i adres zamawiającego:	ADT Solutions Sp. z o.o. ul. Łukasiewicza 2 64-500 Szamotuły
Tryb udzielania zamówienia:	Do niniejszego zapytania ofertowego nie stosuje się Ustawy z dnia 29 stycznia 2004 r. Prawo Zamówień Publicznych – tekst jednolity z 2019 r. (Dz. U. z 2019 r., poz. 1843 z późn. zm.). Niniejsze postępowanie prowadzone jest zgodnie z zasadą konkurencyjności określoną w Wytycznych w zakresie kwalifikowalności wydatków w ramach Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego, Europejskiego Funduszu Społecznego oraz Funduszu Spójności i Funduszu na rzecz Sprawiedliwej Transformacji na lata 2021-2027.
Data i miejsce ogłoszenia zapytania ofertowego:	17.06.2023 r. - bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl
Data złożenia oferty:	Oferty można składać do końca dnia 26.06.2023 (24:00) . Liczy się data wpływu oferty do Beneficjenta (przez portal bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl)
Opis przedmiotu zamówienia:	Przedmiotem zapytania ofertowego jest przeprowadzenie badań przemysłowych i prac rozwojowych w następującym zakresie: Zadanie 1 Badanie przemysłowe Badanie i opracowanie technologii szlifowania słupów stożkowych wraz z procesem gięcia wysięgnika oraz opracowanie wytycznych procesu spawania. W ramach badań przemysłowych należy wykonać analizę procesu szlifowania powierzchni zewnętrznej długich aluminiowych wyrobów stożkowych wykonanych w procesie zginięcia obrotowego w zakresie



średnic $\varnothing 176 \pm 60$ mm o długości do 7 m. Wyroby przeznaczone do szlifowania posiadają niedokładność kształtu m.in. w postaci wygięcia, które na odcinku 1 m mogą wynosić do 3 mm, tolerancji średnicy wynoszącej $\pm 1\%$ oraz falistej powierzchni, rzędu 1,2 mm.

Określić należy parametry procesu szlifowania, spełniające warunek wydajności procesu tzn. min. 1m/min. Analizie należy poddać wpływ prędkości procesu szlifowania na jakość powierzchni szlifowanej, jak również prędkości obrotowej wyrobu obrabianego oraz prędkość posuwu słupa. Należy przebadать każdy z tych parametrów niezależnie i zbadać, który z nich ma największy wpływ na jakość produktu finalnego.

Należy dobrać wielkość ziarna ścierniwa oraz jego gradację, określić ilość stanowisk szlifujących, co jest istotne przy wykonywaniu wyrobów o różnej jakości powierzchni.

Ponadto należy wyznaczyć optymalną powierzchnię styku pasa ściernego z powierzchnią obrabianą, na której następuje szlifowanie, tzn. czy taśma ma być tylko styczna ze słupem czy okalać go na części powierzchni. Jest to o tyle istotny czynnik, gdyż wielkość tego obszaru bezpośrednio przekłada się na wydajność procesu oraz zużycie się ścierniwa. Konieczne będzie również dobranie szerokości taśmy ścierniej, zarówno pod kątem jej zużywania jak i określenia czynnej powierzchni szlifującej.

W ramach badań należy położyć szczególny nacisk na aspekt optymalizacji wydajności pod wzg. gabarytu pasów. Zbyt szybkie zużycie pasa będzie generowało częste przestoje związane z wymianą pasów oraz wzrost kosztów produkcyjnych, zbyt wolne zużywanie pasa może przełożyć się na niewielką wydajność procesu i powstanie tzw. wąskiego gardła linii produkcyjnej.

Kolejnym czynnikiem będzie ocena wpływu kąta ustawienia pasa podczas szlifowania na jego zużywanie się lub prawdopodobieństwo zerwania. Ustawienie pasa równoległe do tworzącej w przypadku wysokość profilu chropowatość Rz 50 może podczas przesuwania się pasa wzdłuż słupa powodować jego niestabilność ułożenia lub nadmierne zużywanie się krawędzi, a tym samym zrywanie pasa. Dlatego należy przeanalizować różne kąty natarcia i wybrać ten, który umożliwi uzyskanie największej wydajności i trwałości pasa/pasów oraz całego procesu szlifowania.

Kolejne badania będą zmierzały do oceny problemu związanego z powstawaniem pyłu szlifującego. Konieczne będzie opracowanie wytycznych niezbędnych do budowy modułu do odpylania i minimalizacji przedostawania się pyłu poza stanowisko szlifujące. Wnioskodawca dopuszcza zastosowanie cieczy do minimalizacji pylenia, której sposób podawania, ilość oraz wydajność należy określić w ramach zadania (Zamawiający zastrzega konieczność zastosowania obiegu cieczy w układzie zamkniętym).

Na potrzeby w/w. badań wykonawca zaprojektuje i wykona stanowisko badawcze niezbędne do przeprowadzenia prób.

Z uwagi na fakt, że wyroby po procesie zgniatania obrotowego, przeznaczone do szlifowania posiadają na całej długości zmienną jakość powierzchni, należy zaprojektować dedykowany system informatyczny, którego głównym celem będzie dobór optymalnych parametrów procesu szlifowania w zależności od jakości otrzymanego półwyrobu, a pośrednio



minimalizacja zużycia energii w trakcie trwania procesu. Dlatego konieczne będzie wykonanie bilansu energetycznego, obrazującego korzyści zastosowanego rozwiązania. System informatyczny będzie posiadał budowę modułową, pozwalającą w przyszłości na łatwą rozbudowę o kolejne moduły (m.in. systemy monitoringu, cyfrowe bliźniaki, analityka danych procesowych).

Kluczowym elementem proponowanego rozwiązania będzie moduł Sztucznej Inteligencji (AI), natomiast dane procesowe będą wizualizowane przez interaktywne moduły wykorzystujące technologię rzeczywistości wirtualnej (VR), oraz najnowsze rozwiązania wizualizacji danych 3D wykorzystujące nowej generacji silniki graficzne (np. UNITY 3D/UNREAL). Moduł Sztucznej Inteligencji (AI) będzie analizował jakość detalu przed procesem szlifowania, a następnie określi parametry procesu (m.in. prędkość obrotową taśmy, posuw, czy czas trwania procesu) niezbędne do uzyskania wyrobu o pożądanych cechach jakości powierzchni. Niezbędne będzie również analizowanie jakości wyrobu po procesie szlifowania i przekazywanie danych do bazy AI modułu Sztucznej Inteligencji. W tym celu należy przeprowadzić szereg badań zasilających bazę AI, polegających m.in. na przeprowadzeniu testów szlifowania dla szeregu zmiennych parametrów, tj. m.in.: prędkości posuwu słupa, prędkości obrotowej pasów, jakości powierzchni przed szlifowaniem, różnej geometrii słupa szlifowanego, wielkości ziarna pasów szlifujących, zużycia pasa ściernego, itp. Wykonawca przeprowadzi następujące prace: wykona w/w. badania zasilające bazę AI, określi jakość wyrobów na wej. i wyj. procesu szlifowania, dobierze parametry urządzeń skanujących jakość powierzchni zew. słupa. Na tym etapie prac dopuszcza się badania szlifowania na wyrobach o długości do 1m. Detale do badań dostarczy zamawiający.

W/w. zakres prac pozwoli na określenie przez Wykonawcę wytycznych do budowy stanowiska technologii szlifowania.

Kolejnym zakresem prac badawczym jest przeprowadzenie badań numerycznych gięcia części słupa, tzw. „wysięgніка” oraz dobór parametrów kształtowania dla procesu trójrolkowego gięcia, przy dążeniu do minimalnej ilości ruchów gięcia słupa ze względu na możliwość powstawania zarysowań w trakcie trwania procesu. Celem prac ma być analiza kształtu przekroju giętego wysięgnika oraz ocena geometrii i jakości wykonania gięcia. Na podstawie badań MES należy dobrać kształt narzędzi, a następnie przeprowadzić weryfikacyjne badania w warunkach laboratoryjnych.

W kolejnym etapie należy dokonać analizy poprawności kształtu gięcia na przekroju wysięgnika (min. w 5 obszarach pomiarowych).

Dodatkowo należy poddać analizie jakość powierzchni szlifowanego słupa po procesie gięcia. W przypadku oceny negatywnej, należy zaproponować inny kształt rolek lub wykonać je z innego gatunku materiału. Jeżeli zmiany nie przyniosą pożądanego efektu, należy zaproponować inną technologię gięcia. W przypadku braku możliwości zakupu zaproponowanego rozwiązania na rynku konieczne będzie wybudowanie badawczego stanowiska oraz przeprowadzenie szeregu badań gięcia wraz z oceną kształtu pola przekroju w obszarze gięcia jak i jakości powierzchni. W



efekcie prac należy opracować proces technologiczny gięcia a w przypadku zastosowania nowej technologii należy opracować wytyczne do budowy stanowiska do gięcia.

W ramach dalszych badań przemysłowych należy wykonać analizę procesu spawania podstawy ze słupem. Badania obejmują dobór parametrów spawania aluminium przy założeniu, że podstawa słup wykonana jest ze stopu serii 5xxx, a słup ze stopu aluminium serii 6xxx oraz że elementy te posiadają inną grubość, co podczas spawania może generować powstawanie dodatkowych naprężeń spawalniczych. W ramach prac wykonawca przeprowadzi badania zmierzające do określenia parametrów spawania minimalizujących naprężenia spawalnicze wraz z ich pomiarem oraz analizę geometryczną określającą wpływ parametrów spawania na ewentualne zmiany geometryczne przed i po spawaniu.

Równolegle wnioskodawca wykona badania numeryczne, których celem będzie wyznaczenie zakresu tolerancji dokładności pozycjonowania spawanych elementów względem siebie. Badania będą polegały na przeprowadzeniu szeregu symulacji numerycznych przy różnych warunkach brzegowych pozycjonowania podstawy ze słupem i poddaniu takich modeli obciążenia wiatrem zgodnie z normą EN 1991-1-4, a następnie analizie wyników i określeniu maksymalnych dopuszczalnych odchyłek pozycjonowania podstawy podczas procesu spawania.

Zadanie 2

Prace rozwojowe

Wykonanie modułów roboczych gniazd technologicznych wraz z połączeniem ich w ciąg technologiczny

Szlifowanie powierzchni zewnętrznej słupa

W celu poprawnego i wydajnego działania uczenia maszynowego wymagane jest, aby baza AI procesu szlifowania, była stale rozwijana i aktualizowana poprzez zasilanie jej o kolejne dane w trakcie trwania każdego procesu na docelowym stanowisku szlifującym pracującym w linii technologicznej.

W ramach prac rozwojowych wykonawca wykona następujące prace:

Bazując na wiedzy i wynikach pozyskanych w pracach przemysłowych wykonawca wykona moduł, którego celem będzie pozyskanie w czasie rzeczywistym przed procesem szlifowania, kształtu profilu na całej długości słupa po zgniataniu obrotowym, tj. do 7m. Zasileniu bazy AI wynikami oraz wygenerowaniu dla operatora wyniku w postaci parametrów procesu niezbędnych do uzyskania finalnego wyrobu w oparciu o mniejszy bilans energetyczny procesu szlifowania. Na docelowym stanowisku musi znajdować się moduł analizy jakości powierzchni.. Dane te również muszą trafiać do bazy AI w celu jej aktualizacji i zwiększania sprawności działania procesu. W kolejnym etapie prac, należy wykonać ocenę jakości na całej długości słupa, z naciskiem na obszary, które charakteryzowały się zmiennymi parametrami wejściowymi.

Elementy do budowy modułu dostarcza Zamawiający.



	Moduł gięcia Wykonawca na podstawie badań przemysłowych, uzyskanych wyników i wiedzy opracuje szczegółowe rozwiązanie dotyczące modułu gięcia wysięgnika. W ramach zadania 1 wytypowane zostanie optymalne rozwiązanie dotyczące tego modułu. Wykonawca zaprojektuje podzespoły stanowiska gięcia lub cały moduł gięcia elementu słupa (w zależności od wyników uzyskanych z badań przemysłowych). Opracowana ma zostać dokumentacja konstrukcyjna i wykonawcza. Moduł należy poddać rozruchowi i testom wstępnym. Analizie należy poddać przebieg procesu, zachowanie się poszczególnych obszarów słupa, zachowanie się narzędzi oraz zoptymalizowana ma zostać wydajność procesu. W dalszej części etapu pracy rozwojowej Wykonawca poda ocenie i analizie wyrób końcowy. Wykonane mają zostać pomiary geometrii wyrobów (obszar gięcia wysięgnika, powierzchnia słupa, itp.). Elementy do budowy modułu dostarcza Zamawiający. W ramach tego zadania, na podstawie przeprowadzonych badań i pozyskanej wiedzy Wykonawca zaproponuje techniczne połączenie poszczególnych modułów w ciąg technologiczny. Uwzględnione mają zostać poszczególne obszary (w tym elementy które opracuje Zamawiający): podawania i transportu słupa pomiędzy stanowiskami, moduł szlifowania, spawania podstawy, oraz gięcia wysięgnika. W rozwiązaniu należy uwzględnić infrastrukturę Wnioskodawcy, co pozwoli na optymalne wykorzystanie zaplecza technicznego przedsiębiorcy oraz będzie uwzględniało wytyczne uzyskane w ramach wcześniejszych prac. Na podstawie badań z prac przemysłowych oraz testów poszczególnych modułów i analizie półwyrobów Wykonawca opracuje koncepcję i rozwiązanie transportu słupa w obszarze szlifowania. Wykonawca zaprojektuje układy skanowania profilu słupa przed i po procesie szlifowania. Wykonać należy dokumentację techniczną rozwiązań, dobrane mają zostać części handlowe i podsystemy, które będą wchodziły w skład konstrukcji. Kod CPV przedmiotu zamówienia: 73000000-2 Usługi badawcze i eksperymentalno-rozwojowe oraz pokrewne usługi doradcze
Warunki udziału w postępowaniu	Wykonawca musi przedstawić kopię aktualnego odpisu z właściwego rejestru, wystawionego nie wcześniej niż 6 miesięcy przed upływem terminu składania ofert wraz z kopią zaświadczenia NIP Wykonawcy. Spełnienie warunku weryfikowane będzie na podstawie przedłożonych dokumentów. 1. Wiedza i doświadczenie Do udziału w postępowaniu uprawnione są podmioty posiadające wiedzę i doświadczenie niezbędną do realizacji przedmiotu zamówienia, tj.: Wykonawca musi wykazać (na wzorze stanowiącym zał. nr 4 do Zapytania ofertowego), że spełnia następujące warunki:



1) Doświadczenie w realizacji projektów B+R z przedsiębiorcami – poprzez realizację w latach 2017 – 2022, minimum 5 projektów B+R w konsorcjum z przedsiębiorcami;

2) Doświadczenie w badaniach w tematyce inżynierii mechanicznej – poprzez min. 5 publikacji w latach 2017 – 2022;

3) Doświadczenie w opracowywaniu innowacyjnych rozwiązań – poprzez - opracowanie w latach 2017 – 2022 min. 7 innowacyjnych rozwiązań, które zakończyły się udzieleniem ochrony patentowej lub zgłoszeniem o jej udzielenie;

4) Doświadczenie we współpracy z przemysłem. min 5 wdrożeń w zakresie B+R dla przemysłu, kwota pojedynczego zlecenia powyżej 300 tys. Zł.

Spełnienie warunku weryfikowane będzie na podstawie wypełnionego załącznika wg wzoru stanowiącego **załącznik nr 4** do niniejszego zapytania.

2. Potencjał techniczny

Do udziału w postępowaniu uprawnione są podmioty posiadające potencjał techniczny (zaplecze naukowo-badawcze) niezbędny do realizacji przedmiotu zamówienia, tj.: Wykonawca musi oświadczyć, że posiada wymagany potencjał techniczny oraz wykazać, że dysponuje niezbędnym sprzętem/urządzeniami (na wzorze stanowiącym zał. nr 5 do Zapytania ofertowego). Zamawiający wymaga, aby Oferent posiadał dostęp do poniższej aparatury:

- 1) Skaner optyczny o dokładności pomiarowej maszyny: od 0,02 do 0,05 mm ; ·
- 2) Maszyna pomiarowa (współrzędnościowa) o dokładność 2µm lub mniejszej, zakres pomiarowy nie mniejszym niż 1000x1100x800 mm; ·
- 3) Mikroskop optyczny pozwalający na przeprowadzania obserwacji mikrostruktury próbek, morfologii powierzchni;
- 4) Zestaw niezbędnych narzędzi i urządzeń do przygotowania zgładów metalograficznych;
- 5) Stanowisko do metody skaningowej mikroskopii elektronowej;
- 6) Twardościomierz;
- 7) urządzenia/układy do pomiaru naprężeń;
- 8) programy do MES;
- 9) profilometr o długości pomiaru: min. 60mm z możliwością pomiaru pod różnymi kątami, błędzie prowadnicy: max. 4µm i możliwości



	wykonywania pomiarów parametrów chropowatości (R), falistości (W) i profilu pierwotnego (P) Spełnienie warunku weryfikowane będzie na podstawie wypełnionego załącznika wg wzoru stanowiącego załącznik nr 5 do niniejszego zapytania. 3. Osoby zdolne do wykonania zamówienia Do udziału w postępowaniu uprawnione są podmioty zdolne do wykonania zamówienia, poprzez posiadanie w zespole projektowym: - min. 8 doktorów w dziedzinie Nauk Technicznych w dyscyplinie inżynierii mechanicznej, materiałowej, fizyki lub chemii. Spełnienie warunku weryfikowane będzie na podstawie wypełnionego załącznika wg wzoru stanowiącego załącznik nr 6 do niniejszego zapytania. 4. Brak powiązań z Zamawiającym Z udziału w postępowaniu <u>wykluczone są podmioty powiązane osobowo i kapitałowo z Zamawiającym</u>. 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 przygotowaniem i przeprowadzaniem procedury wyboru wykonawcy, a Wykonawcą polegające w szczególności na: • uczestniczeniu w spółce, jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej, • posiadaniu co najmniej 5% udziałów lub akcji, • pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika, • pozostawaniu w związku małżeńskim, w stosunku pokrewieństwa lub powinowactwa w linii prostej, pokrewieństwa drugiego stopnia lub powinowactwa drugiego stopnia w linii bocznej lub w stosunku przysposobienia, opieki lub kurateli. Spełnienie w/w warunku weryfikowane będzie na podstawie oświadczenia oferenta (wzór oświadczenia stanowi załącznik nr 2 do niniejszego zapytania). Ocena spełniania przedstawionych powyżej warunków zostanie dokonana wg formuły: „spełnia – nie spełnia”. Wykonawca, który nie spełni któregośkolwiek z warunków może zostać odrzucony z postępowania przez Zamawiającego.
Okres realizacji przedmiotu oferty:	W ciągu 14 miesięcy od rozpoczęcia badań przemysłowych oraz w ciągu 16 miesięcy od rozpoczęcia prac rozwojowych w projekcie pt. „Opracowanie w toku prac B+R słupów stożkowych jednoczęściowych giętych o znacząco ulepszonej charakterystyce funkcjonalno-użytkowej oraz stworzenie innowacyjnej technologii ich wytwarzania do zastosowanie między innymi w aplikacjach oświetleniowych” (zgodnie z harmonogramem prac

	wskazanych we wniosku o dofinansowanie w ramach działania 1.1 ścieżka SMART programu FENG). Warunkiem rozpoczęcia współpracy będzie podpisanie warunkowej umowy z Zamawiającym oraz podpisanie przez Zamawiającego Umowy o dofinansowanie projektu w ramach działania Ścieżka SMART, Priorytet 1. Wsparcie dla przedsiębiorców Programu Fundusze Europejskie dla Nowoczesnej Gospodarki 2021- 2027.
Kryteria wyboru oferty:	Całkowita cena netto za realizację całego przedmiotu zamówienia – 100 pkt.(100%) Liczba pkt. w kryterium „cena” będzie przyznawana wg. poniższego wzoru: $C = C_{\min} / C_{\text{oferty}} \times 100$; gdzie C - liczba pkt. dla danej oferty C_{min} - najniższa cena spośród otrzymanych ofert C_{oferty} - cena oferty badanej
Oferta musi zawierać następujące elementy:	Oferta musi zawierać następujące elementy: • Pełne dane identyfikujące oferenta (nazwa, adres, nr NIP) • Informacje dotyczące typu podmiotu (np. uczelnia publiczna, państwowy instytut badawczy, instytut PAN lub inna jednostka naukowa będąca organizacją badawczą prowadzącą badania i upowszechniającą wiedzę), • Datę przygotowania i termin ważności oferty, • Dokumenty potwierdzające spełnienie warunków udziału w postępowaniu, • Zakres i szczegółowy opis oferowanej usługi badawczej w ramach oferty, • Cenę całkowitą netto i brutto każdego zadania oraz Całkowitą cenę netto za realizację całego przedmiotu zamówienia, • Warunki i terminy płatności, • Dane osoby do kontaktu (imię nazwisko, numer telefonu, adres e-mail), • Podpis osoby upoważnionej do wystawienia oferty. Wraz z ofertą Wykonawca złoży pełnomocnictwo do złożenia oferty, o ile prawo do podpisania oferty nie wynika z innych dokumentów złożonych wraz z ofertą lub powszechnie dostępnych. Brak jakiegokolwiek z wyżej wymienionych elementów może skutkować odrzuceniem oferty przez Zamawiającego. Zamawiający po dokonaniu oceny nadesłanych ofert zaproponuje oferentowi, który uzyskał największą ilość punktów zawarcie umowy warunkowej na realizację przedmiotu zamówienia. Warunkiem wejścia w życie umowy z wybranym Wykonawcą jest podpisanie przez Zamawiającego Umowy o dofinansowanie projektu w ramach działania Ścieżka SMART, Priorytet 1. Wsparcie dla przedsiębiorców Programu Fundusze Europejskie dla Nowoczesnej Gospodarki 2021- 2027
Sposób składania oferty:	Oferta musi zostać złożona elektronicznie przez portal bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl oraz dodatkowo elektronicznie na adres: m.komorowicz@adtsolutions.pl Oferty złożone po wskazanym terminie nie będą rozpatrywane.



	Zamawiający zastrzega sobie prawo unieważnienia postępowania na każdym jego etapie, bez podawania przyczyny. W każdym przypadku wszelkie koszty związane z przygotowaniem oferty ponosi Oferent. Zamawiający zastrzega sobie prawo do zmiany treści zapytania ofertowego. O wprowadzonych zmianach Zamawiający niezwłocznie poinformuje na stronie internetowej bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl. Zamawiający zastrzega sobie prawo do wezwania oferentów do złożenia dodatkowych informacji, dokumentów lub wyjaśnień, dotyczących złożonej oferty. W przypadku zakończenia postępowania bez wyboru oferty, Oferentom nie przysługuje żadne roszczenie w stosunku do Zamawiającego. Zamawiający nie przewiduje możliwości udzielenia zamówień uzupełniających. Zamawiający nie dopuszcza składania ofert częściowych ani wariantowych.
Rażąco niska cena	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.
Warunki zmiany umowy zawartej z wykonawcą:	Zamawiający zastrzega sobie prawo zmiany umowy zawartej z wybranym wykonawcą w zakresie terminu realizacji przedmiotu zamówienia w stosunku do terminu określonego w niniejszym zapytaniu. Zmiana umowy może wynikać wyłącznie ze zmiany okresu realizacji projektu „Opracowanie w toku prac B+R słupów stożkowych jednoczęściowych giętych o znacząco ulepszonej charakterystyce funkcjonalno-użytkowej oraz stworzenie innowacyjnej technologii ich wytwarzania do zastosowanie między innymi w aplikacjach oświetleniowych”, lub jego etapu/etapów i nie może wynikać z przyczyn leżących po stronie wykonawcy.

Wraz z ofertą powinno zostać przesłane na adres Zamawiającego zaparafowane niniejsze zapytanie ofertowe wraz z pozostałymi załącznikami.



Złożenie oferty w odpowiedzi na niniejsze zapytanie ofertowe jest równoznaczne z wyrażeniem zgody na jej udostępnienie instytucjom upoważnionym do weryfikacji i kontroli prawidłowości realizacji projektu pt. „Opracowanie w toku prac B+R słupów stożkowych jednocześnie giętych o znacząco ulepszonej charakterystyce funkcjonalno-użytkowej oraz stworzenie innowacyjnej technologii ich wytwarzania do zastosowanie między innymi w aplikacjach oświetleniowych”, Działanie Ścieżka SMART, Priorytet 1. Wsparcie dla przedsiębiorców Programu Fundusze Europejskie dla Nowoczesnej Gospodarki 2021- 2027.

Szczegółowych informacji na temat przedmiotu i warunków zamówienia udziela p. Maciej Komorowicz, e-mail: m.komorowicz@adtsolutions.pl, tel. **+48 669 055 655**

Zamawiający opublikuje informację o wyniku niniejszego postępowania na: <https://bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl/>

Niniejsze zapytanie ofertowe zostało upublicznione na stronie internetowej: bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl.

Załączniki:

1. Załącznik nr 1 - Specyfikacja przedmiotu zamówienia.
2. Załącznik nr 2 - Oświadczenie o braku powiązań osobowych i kapitałowych (wzór).
3. Załącznik nr 3 - Formularz oferty (wzór).
4. Załącznik nr 4 – Wykaz doświadczenia w realizacji projektów B+R, badaniach w tematyce inżynierii mechanicznej, zgłoszeniach patentowych w okresie 2017-2022, współpracy z przemysłem (wzór).
5. Załącznik nr 5 - Oświadczenie o posiadaniu potencjału technicznego wraz z wykazem sprzętu laboratoryjnego i urządzeń niezbędnych do przeprowadzenia usługi badawczo-rozwojowej w wymaganym zakresie (wzór).
6. Załącznik nr 6 – Oświadczenie o posiadaniu osób zdolnych do wykonania zamówienia (wzór)