

ZAPYTANIE OFERTOWE

W związku ubieganiem się o dofinansowanie projektu pn. „Zielona PESA – zwiększenie poziomu konkurencyjności i innowacyjności przedsiębiorstwa dzięki opracowaniu nowego typu hybrydowego pojazdu pasażerskiego zasilanego wodorem i energią z sieci trakcyjnej oraz wdrożenie innowacyjnej zrobotyzowanej technologii spawania laserowego i autorskich rozwiązań w obszarze cyberbezpieczeństwa” w ramach Działania 1.1 Ścieżka SMART Programu Fundusze Europejskie dla Nowoczesnej Gospodarki 2021-2027 współfinansowanego ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego zwracamy się z prośbą o przedstawienie oferty na dostawę **zrobotyzowanego stanowiska do spawania laserowego z podawaniem drutu wraz z uruchomieniem stanowiska u Zamawiającego, wdrożeniem technologii spawania laserowego, instruktażem wdrożeniowym oraz asystą Robotyka** zgodnie ze specyfikacją zamieszczoną poniżej.

I. Nazwa i adres Zamawiającego

Pojazdy Szynowe PESA Bydgoszcz S.A.

ul. Zygmunta Augusta 11

85-082 Bydgoszcz

NIP: 5540311775

kontakt: Mariusz Lenc (tel.: +48 690 808 305, e-mail: mariusz.lenc@pesa.pl)

adres strony internetowej: www.pesa.pl

II. Termin i sposób składania ofert

- 1) Oferta powinna zostać złożona na formularzu oferty stanowiącym Załącznik nr 1 do zapytania ofertowego oraz powinna zawierać:
 - a) datę i miejsce sporządzenia,
 - b) pieczęć firmy,
 - c) nazwę i adres siedziby Oferenta, nr NIP Oferenta (lub równoważny nr obowiązujący w kraju, w którym Oferent jest zarejestrowany),
 - d) imię i nazwisko oraz dane kontaktowe (telefon oraz adres e-mail) osoby wyznaczonej do kontaktów z Zamawiającym,
 - e) adres do korespondencji (jeżeli inny niż adres siedziby),
 - f) oferowaną cenę netto oraz brutto, która uwzględnia wszelkie koszty niezbędne do realizacji zamówienia (w przypadku ofert podanych w walucie innej niż PLN, wartość oferty zostanie przeliczona przy zastosowaniu średniego kursu sprzedaży ogłaszanego przez NBP, obowiązującego w dniu oceny i sporządzania protokołu wyboru oferty),
 - g) okres gwarancji przedmiotu zamówienia (określony w miesiącach),
 - h) termin realizacji zamówienia (określony w tygodniach),
 - i) wyjaśnienie zakresu równoważności zaproponowanych parametrów w stosunku do opisu przedmiotu zamówienia określonego w pkt. III (jeśli dotyczy),
 - j) inne dodatkowe informacje (jeśli dotyczy).

- 2) Każdy Oferent powinien dostarczyć również:
- a) pełnomocnictwo do podpisania oferty (jeśli nie wynika z dokumentów rejestrowych),
 - b) oświadczenie potwierdzające spełnienie warunków uczestnictwa w postępowaniu ofertowym stanowiące Załącznik nr 2 do zapytania ofertowego wraz z wymaganymi załącznikami,
 - c) specyfikację techniczną potwierdzającą spełnienie parametrów technicznych zawartych w pkt. III (opcjonalnie),
 - d) podpisane Oświadczenie o zachowaniu poufności – dokument należy dostarczyć najpóźniej 14 dni kalendarzowych przed terminem składania ofert,
 - e) uproszczony schemat proponowanego rozmieszczenia stanowiska do zrobotyzowanego spawania laserowego,
 - f) analizę LCC (rachunku kosztów cyklu życia) dla komory zrobotyzowanego stanowiska do spawania laserowego z podawaniem drutu przygotowaną zgodnie z Załącznikiem nr 5,
 - g) analizę ryzyk zgodnie ze standardem RAMS tj. analiza rozpatrująca instalacje z punktu widzenia niezawodności, dostępności, obsługiwalności i bezpieczeństwa,
 - h) analizę cyklu wytworzenia (Cycle time analyse - CTA) dla określonych modułów (modele elementów do opracowania CTA zostaną udostępnione jako Załącznik nr 6 w wersji elektronicznej, po otrzymaniu podpisanego Oświadczenia o zachowaniu poufności),
 - i) dokumentację potwierdzającą spełnienie warunków udziału zgodnie z pkt. VII tj.:
 - dokument rejestrowy: wydruk KRS/CEIDG (lub równoważny dokument obowiązujący w kraju, w którym Oferent jest zarejestrowany),
 - kopię posiadanych certyfikatów zarządzania jakością, środowiskiem i bezpieczeństwem informacji lub dokumentów równoważnych,
 - kopię zaświadczenia z właściwego urzędu skarbowego o niezaleganiu w uiszczaniu podatków, wystawionego nie wcześniej niż 3 miesiące przed terminem złożenia oferty (lub równoważny dokument obowiązujący w kraju, w którym Oferent jest zarejestrowany),
 - kopię zaświadczenia z właściwej jednostki ZUS lub KRUS o niezaleganiu w opłacaniu składek na ubezpieczenie społeczne; wystawionego nie wcześniej niż 3 miesiące przed terminem złożenia ofert (lub równoważny dokument obowiązujący w kraju, w którym Oferent jest zarejestrowany).

Oferent, który z przyczyn niezależnych od niego, nie ma możliwości uzyskania dokumentów, o których mowa w podpunkcie i) może złożyć dokumenty równoważne przy zastrzeżeniu, że ciężar wyjaśnienia równoważności dostarczanych dokumentów spoczywa na Oferencie.

- 3) Wymienione wyżej załączniki do oferty stanowią jej integralną część.
- 4) Formularz oferty oraz wszystkie załączniki do oferty powinny być opatrzone podpisem osoby upoważnionej lub umocowanej do reprezentowania Oferenta. Możliwe jest podpisanie oferty kwalifikowanym podpisem elektronicznym.
- 5) Ofertę wraz z kompletem załączników należy złożyć za pośrednictwem Bazy Konkurencyjności (<https://bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl/>, dalej:

BK2021) w wyznaczonym *Terminie składania ofert* w BK2021. Oferty złożone po upływie wskazanego terminu nie będą rozpatrywane.

- 6) Oferenci mogą przed terminem składania ofert zmienić, uzupełnić lub wycofać swoją ofertę.
- 7) W toku oceny ofert Zamawiający może żądać od Oferentów wyjaśnień formalnych dotyczących treści złożonych ofert.
- 8) W toku oceny ofert ważnych odbywającej się zgodnie z przyjętymi kryteriami oceny określonymi w pkt. IX, Zamawiający może podjąć negocjacje cenowe ze wszystkimi Oferentami na równych warunkach. Przebieg negocjacji będzie potwierdzony protokołem z negocjacji.
- 9) Zamawiający może przed upływem terminu składania ofert zmodyfikować treść zapytania ofertowego wyznaczając nowy termin składania ofert. Zamawiający poinformuje o zakresie wprowadzonych zmian w treści zapytania ofertowego w BK2021. Wszelkie modyfikacje, uzupełnienia i ustalenia oraz zmiany, w tym zmiany terminów stają się integralną częścią zapytania ofertowego i będą wiążące przy składaniu ofert. Wszelkie prawa i zobowiązania Zamawiającego oraz Dostawcy odnośnie wcześniej ustalonych terminów będą podlegały nowemu terminowi. W takim przypadku każdy z Oferentów będzie miał prawo do nowelizacji już złożonej oferty. Nie dotyczy to nieistotnych korekt w treści zapytania ofertowego.
- 10) W przypadku aktualizacji oferty, Dostawca powinien wyraźnie określić, która ze złożonych ofert jest ofertą ostateczną.
- 11) Dostawcy mają możliwość wypełnienia formularza oferty oraz załączników do oferty w języku polskim **lub** języku angielskim, korzystając z dołączonych do zapytania równoważnych wzorów dokumentów w obu językach.

III. Opis przedmiotu zamówienia

Przedmiot zamówienia obejmuje:

1) zakup, dostawę, montaż i uruchomienie zrobotyzowanego stanowiska do spawania laserowego o następujących elementach:

A. Dwie komory spawalnicze z dwoma torami jezdnymi robotów, dwoma robotami z głowicami laserowymi o mocy 8kW każda do spawania laserowego (po jednej głowicy na robocie) z możliwością połączenia oddzielnych komór w jedną wspólną komorę służącą do spawania większych konstrukcji do 16 m:

1. Stanowisko do spawania laserowego z podawaniem drutu powinno zawierać:

1.1. Źródło laserowe – 2 komplety – w skład którego wejdą:

- Laser światłowodowy włóknowy (fiber) o mocy min. 8000 W typu YLS-8000 – S2T (długość fali w przedziale 1068 – 1080 nm. Tryb pracy - Continuous Wave (CW)) lub równoważny.
- Średnica światłowodu roboczego z zakresu 100 – 200 µm.
- Min. 2 przełączniki wiązki do wtyczek światłowodowych D lub QBH.
- Chłodnica z możliwością rozdzielenia chłodzenia na dwa obiegi chłodzące. Obwód do chłodzenia lasera i obwód do chłodzenia głowicy laserowej (optyk).

1.2. Układ optyczny (w tym głowica laserowa z układem podawania drutu) – 2 komplety - w skład którego wejdą:

- Głowica ALO3 lub ALO4 Scansonic, MPH-Tactile (AbicorBinzel/Photonic Tools) przystosowana do spawania z podawaniem drutu, lub równoważna.
- Konfiguracja głowicy optycznej:

- Ogniskowa nie mniejsza niż 176 mm (optymalnie do 250 mm) w zależności od studium wykonalności.
- Średnica plamki pomiędzy 0.6 do 1.0 mm.
- Połączenie światłowodowe złącze wtykowe D-/QBH.
- Źródła promieniowania o mocy do 8kW.
- Czujnik kontroli temperatury szkła ochronnego i poziomu zabrudzenia.
- Kamera do monitorowania ostrości za pomocą ścieżki optycznej.
- Zmienny generator znaczników.
- Ręczna regulacja położenia końcówki drutu względem jeziora spawalniczego w osi Z oraz niezależnie w osi X i Y.
- 2 komplety Układów podawania drutu MFS V3 (AbicorBinzel), DIX WD300FDE (Dinse) do precyzyjnego podawania drutu kompatybilny z optyką, lub równoważny. Przystosowany dla drutów o średnicach od 0.8, 1.0, 1.2, 1.6 mm. W próbach spawania jednostronnego w złączach teowych, wykorzystywano drut o średnicy 1,6 mm. W przypadku spawania jednostronnego średnica może ulec zmniejszeniu.
- Adapter systemu optycznego (głowicy), podajnika drutu z robotem oraz z systemem sterowania.
- Złącze antykolizyjne.
- Dwa urządzenia do pomiaru mocy wiązki laserowej w trybie ręcznym.

1.3. Stanowisko do spawania laserowego– ogólnie:

- 1.3.1. Zamknięta cела laserowa spełniająca wymagania dotyczące bezpieczeństwa pracy urządzeń laserowych zgodne z normą DIN 60825-4. Cела o wymiarach min 20m x min 8,5m z dodatkową bramą rozdzielającą komorę na dwa, niezależne obszary pracy. Cела powinna umożliwić pracę niezależnie w dwóch częściach oraz pracę w tandemie przy wykorzystaniu całej powierzchni celi.
- 1.3.2. System przejazdu w celi spawalniczej:
 - Dwa roboty konsolowe o zasięgu min 3900mm i udźwigu min 120kg – KR 120 R3900-2 K. do spawania laserowego lub równoważny.
 - 2 osie zewnętrzna GUDEL TMF 1-5 V2 lub równoważna o długości zapewniającej dostęp głowicy do całego obszaru spawania dla pracy dwóch oddzielnych komór, jak również dla pracy w tandemie przy wykorzystaniu całej powierzchni celi spawalniczej.

1.4. Układ sterowania stacją do spawania laserowego:

- Szafa sterująca ze sterownikiem PLC lub równoważnym, zawiadująca pracą wszystkich urządzeń wchodzących w skład stanowiska do spawania laserowego, układami bezpieczeństwa stacji i przyrządów oraz układem wyłączników awaryjnych.
- System bezpieczeństwa składający się z zabudowy stacji, bram rolowanych, skanerów i zamków bezpieczeństwa.
- Programowanie głównych parametrów procesowych (m.in. prędkość spawania, moc wiązki) z poziomu panelu robota.
- System przechowywania programów.
- HMI.
- Wizualizacja plamki laserowej/kalibracji drutu/celownika na monitorze.
- Możliwość archiwizowania danych statystycznych.
- Kontrola dostępu do stacji.
- Informacja na HMI o planowanych przeglądach.
- Przypisanie osobnych TCP dla każdej pozycji Tool.

- Interfejs komunikacyjny PROFINET.
- Ogólny system filtrowentylacyjny stacji.
- Monitoring wewnątrz stacji – 3 kamery przemysłowe, 6 monitorów >24".
- Rejestrator z dyskiem twardym (możliwość archiwizacji nagrań).
- Wizualny system kontroli położenia elementów dociskowych na przyrządzie zamontowany w celi spawalniczej, potwierdzający prawidłowość umiejscowienia tych elementów.

B. Cztery wózki samojezdne do przewozu przyrządów ze stanowisk dokowania (miejsce przygotowania materiałów do spawania) do komory spawalniczej (miejsce wykonywania spawania).

- Cztery wózki sterowane bezprzewodowo, stanowiący bazę przyrządu o długości od 6800 mm do 7500mm i obu ośiach skrętnych przy nośności max. 15 t. Wózki z systemem podnoszenia o skoku min 200mm.
- Wózek wyposażony w dwa czujniki antykolizyjne o polu widzenia 180°, zabudowane z przodu i z tyłu wózka.
- Możliwość sterowania dwoma wózkami synchronicznie przy transporcie długiego przyrządu w trybie automatycznym oraz ręcznym z jednego manipulatora.
- System z kontrolą przejazdu ze stanowiska nakładania detali do wnętrza stacji.

C. Sześć przyrządów spawalniczych do spawania modułów ścian bocznych i dachu, z systemem mocowania materiałów spawanych.

- System przyrządów mobilnych dla ścian i dachów wagonów np. 318B, 417B (Push-Pull) – 6 szt. Przyrządy wykonane na podstawie udostępnionych modeli. Wymiary pojedynczego przyrządu: około 7600x4000 (+/- 200) mm. **Modele zostaną udostępnione oferentowi po podpisaniu przez Oferenta Oświadczenia o zachowaniu poufności. Wzór Oświadczenia – Załącznik nr 3.**
- Bazowanie blach poszyciowych (stosowanych podczas spawania w pierwszym kroku) oparte na systemie chwytaków magnetycznych z magnesami permanentnymi i docisków.
- Bazowanie mechaniczne słupków pionowych, przy pomocy bramek przesuwanych po prowadnicach.
- Docisk bramki realizowany poprzez mechanizm korbowy z napędem elektrycznym (zasilanie z akumulatorów wymiennych od elektronarzędzi). Awaryjnie za pomocą zakładanej korby.
- Jako zasadę przyjęto konieczność szepienia laserowego ręcznego elementów układanych na poszyciu w obszarze załadunku.
- Przygotowanie i umieszczenie detali na przyrządach odbywa się na zewnątrz stacji, przy stanowisku odkładania bramek.
- Dodatkowe wyposażenie przyrządów– źródła laserowe do spawania ręcznego do 3kW – 4 szt.

D. Sześć stacji dokujących dla przyrządów, z zasilaniem (zasilanie wózków, sterowanie chwytakami magnetycznymi).

- System pozycjonowania wózka z przyrządem w stacji umożliwiający jednocześnie dokowanie dwóch przyrządów. System przystosowany do dokowania pojedynczego przyrządu długiego (o długości do 16 m na dwóch wózkach).
- System dokowania przyrządu w stacji – 6 szt.
- System odkładania bramek na zewnątrz stacji, w obszarze załadunku detali – 6 szt.
- System ładowania wózków – 6 szt.

E. Wyposażenie:

W skład wyposażenia wchodzi:

- Szkiełka ochronne do głowicy – 100 szt.
- Chwyty magnetyczne – 10% ilości zainstalowanych na przyrządach.
- Czujniki – 10% zainstalowanych w stanowisku z każdego rodzaju – min. ilość danego typu czujników - 1 szt.
- Ładowarka do wózka.
- Koła zapasowe do wózków jezdnych – 6 szt.
- Specjalistyczne narzędzia montażowe do zarabiania pinów w multizłączach systemów dokowania.

F. Dokumentacja oraz projekt:

Dokumentacja oraz projekty zostaną dostarczone do Zamawiającego zgodnie z terminami realizacji Etapów projektu, które szczegółowo zostaną określone w Umowie z wybranym Oferentem:

1. Etap oferty:

- uproszczony schemat proponowanego rozmieszczenia stanowiska do zrobotyzowanego spawania laserowego,
- analizę LCC (rachunku kosztów cyklu życia) komory zrobotyzowanego stanowiska do spawania laserowego z podawaniem drutu,
- analizę ryzyk zgodnie ze standardem RAMS tj. analiza rozpatrująca instalacje z punktu widzenia niezawodności, dostępności, obsługiwalności i bezpieczeństwa,
- analizę cyklu wytworzenia (Cycle time analyse - CTA) dla określonych modułów (modele elementów do opracowania CTA zostaną udostępnione jako Załącznik nr 6 w wersji elektronicznej, po otrzymaniu podpisanego Oświadczenia o zachowaniu poufności).

2. Etap: Projekt i opracowanie dokumentacji:

- projekt i dokumentacja (modele 3D stanowiska, przyrządów, dokumentacja 2D) (wersja papierowa i elektroniczna),
- projekt stanowiska (szczegółowy projekt),
- wskaźniki oceny wydajności,
- kryteria odbioru: kontrola pierwszej sztuki (tzw. program Final Acceptance Inspection - FAI) oraz badanie odbiorcze standardowe (tzw. program Standard Acceptance Tests - SAT).

3. Etap: Uruchomienie Przyrządów:

- dokumentacja dostawców w oryginalnej wersji językowej oraz w języku polskim (wersja papierowa i elektroniczna w formacie pdf),
- schematy pneumatyczne,
- schematy elektryczne,
- wykaz części krytycznych,
- wykaz części zamiennych,
- wykaz części szybko zużywających się,
- plan konserwacji, plan przeglądów,
- dokumentacja techniczna, instrukcje – PDF – wersja j. angielski.

4. Etap: Odbiór końcowy Stanowiska:

- programy do sterowania stanowiskiem i ekranem głównym off line PLC offline i HMI offline,
- deklaracja zgodności CE – PDF – wersja j. polski,
- model stanowiska dla pracy w oprogramowaniu Process Simulate,
- deklaracja zgodności UE (Oznakowanie CE) zrobotyzowanego stanowiska do spawania laserowego z podawaniem drutu.

2) Instruktaż wdrożeniowy

Oferent zapewni niezbędny instruktaż wdrożeniowy stanowiska w ilości 50 roboczogodzin (rbh).

3) 12-miesięczna asysta Robotyka przy stanowisku spawania

Oferent zapewni 12-miesięczną asystę Robotyka przy stanowisku spawania w wymiarze 40 roboczogodzin (rbh) tygodniowo.

- 4) W przypadkach, kiedy w opisie przedmiotu zamówienia wskazane zostały znaki towarowe, patenty, pochodzenie, źródło lub szczególny proces, który charakteryzuje produkty lub usługi dostarczane przez konkretnego Dostawcę co prowadziłoby do uprzywilejowania lub wyeliminowania niektórych Dostawców lub produktów, oznacza to, że Zamawiający nie może opisać przedmiotu zamówienia za pomocą dostatecznie dokładnych określeń i jest to uzasadnione specyfiką przedmiotu zamówienia. W takich sytuacjach ewentualne wskazania na znaki towarowe, patenty, pochodzenie, źródło lub szczególny proces, należy odczytywać z wyrazami „lub równoważne”.
- 5) Przedmiot zamówienia będzie zgodny z warunkami niniejszego zapytania ofertowego, jeśli będzie spełniał warunki przedstawione w powyższej specyfikacji technicznej w sposób zgodny lub równoważny (zakres równoważności dotyczy modelu lub poszczególnych elementów). Pod pojęciem rozwiązań równoważnych Zamawiający rozumie taki element, które posiada parametry techniczne i/lub funkcjonalne co najmniej równe do określonych w powyższej specyfikacji. Przedmiot zamówienia nie może mieć parametrów gorszych niż przedstawione w zapytaniu ofertowym. Odpowiedzialność za wyjaśnienie zakresu równoważności zaproponowanych parametrów spoczywa na składającym ofertę.
- 6) Kod numeryczny Wspólnego Słownika Zamówień (CPV) dla przedmiotowego zadania:
 42997300-4 Roboty przemysłowe
 38636110-6 Lasery przemysłowe
 42610000-5 Obrabiarki sterowane laserem lub centra obróbcze
 42662000-4 Sprzęt spawalniczy
 42410000-3 Urządzenia podnośnikowe i przeładunkowe
 72266000-7 Usługi doradcze w zakresie oprogramowania
 51540000-9 Usługi instalowania maszyn i urządzeń specjalnego zastosowania

IV. Wytyczne ogólne dotyczące procesu spawania

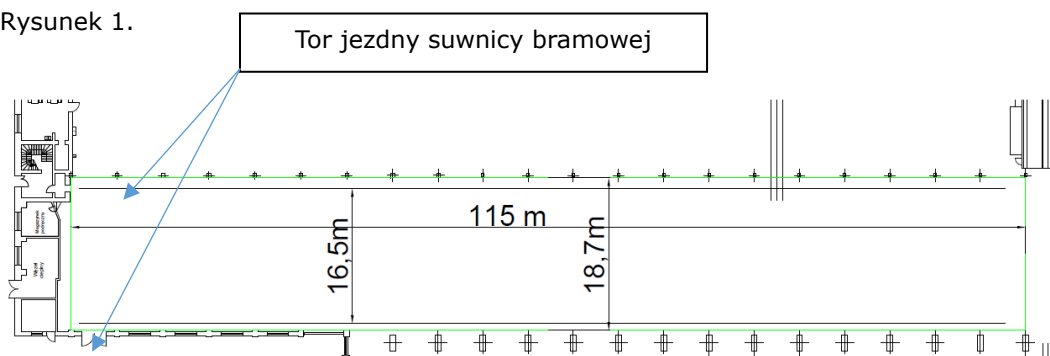
- Złącza doczołowe, bez ukosowania (ze wskazaniem dodatkowego oprzyrządowania) lub ukosowe będą wykonywane jako połączenia jednostronne.
- Złącza teowe z pełnym przetopem będą wykonywane jako połączenia jednostronne.
- Złącza teowe ze spoiną pachwinową będą wykonywane jako jednostronne lub dwustronne w zależności od założeń projektu i możliwości zakresu pracy głowicy laserowej.
- Ze względu na brak dostępu do wszystkich połączeń Odbiorca otrzyma studium wykonalności z ograniczeniami wynikającymi z konstrukcji elementów do spawania i spawanych segmentów oraz ograniczeń wynikających z konstrukcji systemu do spawania laserowego z podawaniem drutu (niektóre złącza będą musiały być wykonywane poza stanowiskiem, a niektóre przy użyciu innej technologii).

- Docelowe parametry spawania zostaną ustalone dopiero na serii elementów spawanych w fazie uruchomienia i mogą odbiegać od parametrów wykonywanych w testach w granicach $\pm 30\%$.

V. Planowana lokalizacja stanowiska

- Stanowisko, wraz z przyrządami, polami odkładczymi dla materiałów, gotowych wyrobów, zlokalizowana jest w nawie C hali Z-1. W obszarach załadunku detali do przyrządów podnoszenie detali realizowane jest przez suwnice bramowe w ilości niezbędnej do realizacji produkcji. W obszarze roboczym kabiny spawalniczej możliwe jest usunięcie torów jezdnych dla suwnicy bramowej. Przestrzeń przeznaczona do organizacji stanowiska o wymiarach 18,7m x 115m – czyt.: Rysunek 1).
- Oferent na etapie złożenia oferty powinien dostarczyć uproszczony schemat proponowanego rozmieszczenia Stanowiska do zrobotyzowanego spawania laserowego, wpisujący się w dostępną powierzchnię.

Rysunek 1.



VI. Harmonogram realizacji zamówienia

- 1) Termin wykonania zamówienia: do **65 tygodni** od daty podpisania umowy.
- 2) Termin związania z ofertą: **90 dni** od daty złożenia oferty.

VII. Warunki udziału w postępowaniu

1. Uprawnienia do wykonywania określonej działalności lub czynności

O udzielenie zamówienia może ubiegać się wyłącznie podmiot spełniający łącznie wszystkie następujące warunki:

- 1) Czynne prowadzenie działalności gospodarczej (w przypadku dostawców krajowych - aktywny wpis w CEIDG lub KRS) oraz posiadanie uprawnień do wykonywania działalności polegającej na sprzedaży przedmiotu zapytania ofertowego – weryfikacja na podstawie oświadczenia stanowiącego integralną część oferty.
- 2) Wobec Oferenta nie otwarto likwidacji ani nie ogłoszono upadłości – weryfikacja na podstawie oświadczenia stanowiącego integralną część oferty.
- 3) Brak powiązań osobowych lub kapitałowych z Zamawiającym – weryfikacja na podstawie oświadczenia stanowiącego integralną część oferty.

Ocena spełnienia warunku dokonana zostanie na zasadzie spełnia/nie spełnia na podstawie złożonego przez Oferenta oświadczenia (Załącznik nr 2 do zapytania ofertowego).

2. Wiedza i doświadczenie

O udzielenie zamówienia może ubiegać się wyłącznie podmiot, który posiada wiedzę i doświadczenie umożliwiające poprawną realizację zamówienia:

- 1) Posiada wiedzę i doświadczenie w zakresie wdrażania linii technologicznej z wykorzystaniem technologii spawania laserowego w przemyśle kolejowym (wdrożona w ciągu ostatnich 3 lat i poprawnie działająca min. 1 linia technologiczna do kompleksowego spawania modułów lub konstrukcji nadwozi pojazdów.
- 2) Zaprojektował i wdrożył min. 3 stanowiska zrobotyzowane w ciągu ostatnich 3 lat.
- 3) Prowadzi działalność gospodarczą na rynku automatyzacji i robotyzacji procesów od min. 5 lat.
- 4) W ostatnich 5 latach zrealizował kontrakty projektowe i wdrożeniowe dedykowane dla przemysłu kolejowego o sumarycznej wartości min. 40 mln złotych brutto.

Ocena spełnienia warunku dokonana zostanie na zasadzie *spełnia/nie spełnia* na podstawie złożonego przez Oferenta oświadczenia (Załącznik nr 2 do zapytania ofertowego). Zamawiający na etapie oceny ofert, może żądać od Oferenta dodatkowych dokumentów potwierdzających spełnienie niniejszego warunku.

3. Potencjał techniczny

O udzielenie zamówienia może ubiegać się wyłącznie podmiot, który posiada potencjał techniczny umożliwiający poprawną realizację zamówienia, tj. będzie w stanie zapewnić projektowanie w środowisku co najmniej Catia v5 oraz symulacje procesu spawania i pracy robota Process Simulate.

Ocena spełnienia warunku dysponowania odpowiednim potencjałem technicznym zdolnym do wykonania Zamówienia będzie dokonana na zasadzie *spełnia/nie spełnia* na podstawie złożonego przez Oferenta oświadczenia (Załącznik nr 2 do zapytania ofertowego). Zamawiający na etapie oceny ofert, może żądać od Oferenta dodatkowych dokumentów potwierdzających spełnienie niniejszego warunku.

4. Osoby zdolne do wykonania zamówienia

- 1) O udzielenie zamówienia może ubiegać się wyłącznie podmiot, który posiada zasoby kadrowe umożliwiające poprawną realizację zamówienia: Wymagane jest zapewnienie zespołu projektowego pracowników w zakresie kierowania projektem, inżynieringu procesu spawania, konstruowania mechanicznego oraz robotyzacji, automatyzacji i symulacji posiadających min. 3 letnie doświadczenie w wymienionych obszarach.

Ocena spełnienia warunku dokonana zostanie na zasadzie *spełnia/nie spełnia* na podstawie złożonego przez Oferenta oświadczenia (Załącznik nr 2 do zapytania ofertowego). Zamawiający na etapie oceny ofert, może żądać od Oferenta dodatkowych dokumentów potwierdzających spełnienie niniejszego warunku.

- 2) O udzielenie zamówienia może ubiegać się wyłącznie podmiot, który posiada certyfikowany przez właściwą jednostkę system zarządzania jakością, ISO 9001 system zarządzania środowiskowego ISO 14001 i system zarządzania bezpieczeństwem informacji ISO 27001 lub systemy równoważne.

Ocena spełnienia warunku dokonana zostanie na zasadzie *spełnia/nie spełnia* na podstawie złożonego przez Oferenta oświadczenia (Załącznik nr 2 do zapytania ofertowego) oraz załączonych do oferty dokumentów tj. dokument potwierdzający, że Dostawca posiada certyfikowany przez

właściwą jednostkę system zarządzania jakością, system zarządzania środowiskowego i system zarządzania bezpieczeństwem informacji lub równoważne.

- 3) O udzielenie zamówienia może ubiegać się podmiot, który zapewni minimalny okres gwarancji wynoszący 24 miesiące.

Ocena spełnienia warunku dokonana zostanie na zasadzie *spełnia/nie spełnia* na podstawie złożonego przez Oferenta oświadczenia (Załącznik nr 2 do zapytania ofertowego).

5. Sytuacja ekonomiczna i finansowa

O udzielenie zamówienia może ubiegać się wyłącznie podmiot, który znajduje się w sytuacji ekonomicznej i finansowej zapewniającej prawidłową realizację pełnego zakresu przedmiotu zamówienia, w tym jego terminową realizację oraz nie znajduje się w stanie upadłości ani likwidacji, nie wszczęto wobec Oferenta postępowania upadłościowego czy likwidacyjnego. Oferent nie zalega również z uiszczeniem podatków oraz składek na ubezpieczenie społeczne.

Ocena spełnienia warunku będzie dokonana zostanie na zasadzie *spełnia/nie spełnia* na podstawie złożonego przez Oferenta oświadczenia (Załącznik nr 2 do zapytania ofertowego) i złożonych dokumentów tj.:

- kopii zaświadczenia z właściwego urzędu skarbowego o niezaleganiu w uiszczaniu podatków, wystawionego nie wcześniej niż 3 miesiące przed terminem złożenia oferty (lub równoważny dokument obowiązujący w kraju, w którym Oferent jest zarejestrowany).
- kopii zaświadczenia z właściwej jednostki ZUS lub KRUS o niezaleganiu w opłacaniu składek na ubezpieczenie społeczne; wystawionego nie wcześniej niż 3 miesiące przed terminem złożenia oferty (lub równoważny dokument obowiązujący w kraju, w którym Oferent jest zarejestrowany).

VIII. Inne postanowienia zapytania ofertowego

- 1) W ramach postępowania Zamawiający nie dopuszcza ofert wariantowych oraz wariantowości cen.
- 2) W ramach postępowania Zamawiający nie dopuszcza możliwości składania ofert częściowych.
- 3) Zamawiający ma prawo wglądu do dokumentów potwierdzających prawdziwość danych zawartych w ofercie oraz załącznikach do oferty.
- 4) W przypadku niewpłynięcia żadnej oferty na przedmiot zamówienia lub wpłynięcia tylko ofert podlegających odrzuceniu, lub w sytuacji, gdy wszyscy potencjalni Dostawcy zostaną wykluczeni z postępowania, lub nie spełnią warunków udziału w postępowaniu, Zamawiający dokona wyboru dowolnego Dostawcy przedmiotu zamówienia (z wolnej ręki), który spełni wszystkie kryteria i warunki określone w niniejszym zapytaniu ofertowym.
- 5) Jeżeli zaoferowana cena lub koszt wydadzą 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 wzbudzą wątpliwości Zamawiającego co do możliwości wykonania przedmiotu zamówienia zgodnie z wymaganiami określonymi w zapytaniu ofertowym lub wynikającymi z odrębnych przepisów, Zamawiający żąda od Oferenta złożenia w wyznaczonym terminie wyjaśnień, w tym złożenia dowodów w zakresie wyliczenia ceny lub kosztu. Zamawiający oceni te wyjaśnienia w konsultacji z Oferentem i będzie mógł odrzucić tę ofertę wyłącznie w przypadku, gdy złożone wyjaśnienia wraz z dowodami nie uzasadniają podanej ceny lub kosztu w tej ofercie.

- 6) W przypadku, gdy wybrany Dostawca odstąpi od zawarcia umowy w sprawie zamówienia, Zamawiający może zawrzeć umowę z Oferentem, który w prawidłowo przeprowadzonym postępowaniu o udzielenie zamówienia uzyskał kolejną najwyższą liczbę punktów.
- 7) Zamawiający jest uprawniony do odstąpienia od zastosowania zasady konkurencyjności w sytuacji, w której ze względu na wyjątkową sytuację niewynikającą z przyczyn leżących po stronie Zamawiającego, której wcześniej nie można było przewidzieć (np. klęski żywiołowe, katastrofy, awarie), wymagane jest natychmiastowe wykonanie zamówienia i nie można zachować wyznaczonego terminu składania ofert. W przypadku wystąpienia wymienionej sytuacji Zamawiający jest zobowiązany do pisemnego uzasadnienia spełnienia wskazanych przesłanek.
- 8) Zamawiający zastrzega sobie możliwość zamówienia dodatkowych dostaw, których celem jest częściowa wymiana dostarczonych elementów instalacji albo zwiększenie bieżących dostaw lub rozbudowa zrobotyzowanego stanowiska do spawania laserowego z podawaniem drutu.
- 9) Zamawiający zastrzega sobie prawo do unieważnienia postępowania bez podania przyczyn na każdym etapie postępowania, w tym na etapie zakończenia postępowania bez dokonania wyboru Dostawcy oraz do unieważnienia postępowania także po dokonaniu wyboru najkorzystniejszej oferty.

IX. Kryteria oceny ofert

Zamawiający dokona oceny ważnych ofert na podstawie następujących kryteriów:

1. Kryteria dopuszczające:

- 1) Spełnienie warunków udziału w postępowaniu określonych w pkt. VII.
- 2) Złożenie oferty w terminie.
- 3) Przygotowanie oferty zgodnie z wymaganiami określonymi w pkt. II.
- 4) Przedstawienie wszystkich wymaganych załączników do zapytania ofertowego.
- 5) Zakres oferowanego zamówienia jest zgodny z określonymi wymogami.

Niespełnienie któregokolwiek z powyższych kryteriów spowoduje odrzucenie oferty – nie będzie podlegała dalszej ocenie, przy czym istnieje możliwość uzupełnienia oferty, jeśli Zamawiający uzna, że jej weryfikacja będzie wymagała wyjaśnienia informacji zawartych w ofercie. W takich przypadkach, odrzucenie oferty nastąpi, jeśli Oferent nie uzupełni złożonej oferty w ciągu maksymalnie 5 dni roboczych od otrzymania od Zamawiającego wezwania do uzupełnienia. W przypadku uzupełnienia oferty przez Oferenta, Zamawiający dokona ponownej oceny oferty biorąc pod uwagę dostarczone uzupełnienia. Ponowny brak spełnienia któregokolwiek z powyższych kryteriów spowoduje odrzucenie oferty bez możliwości jej ponownego uzupełnienia.

2. Kryteria punktowe:

- 1) Przy ocenie oferty będą brane pod uwagę następujące elementy:
 - a) cena zamówienia netto (C) - waga: 60%,
 - b) okres gwarancji (G) - waga: 15%,
 - c) doświadczenie zespołu projektowego we wdrażaniu stanowisk zrobotyzowanych do spawania laserowego zdobyte w ostatnich 3 latach (D1) - waga: 15%,
 - d) doświadczenie o zespołu projektowego latach we wdrażaniu zrobotyzowanych stanowisk do spawania laserowego modułów lub konstrukcji nadwozi pojazdów kolejowych zdobyte w ostatnich 3 latach (D2) - waga: 10%.

- 2) Końcowa liczba punktów to sumaryczna ilość punktów za poszczególne kryteria. Za najkorzystniejszą zostanie uznana oferta, która uzyska najwyższą końcową liczbę punktów.
- 3) Cena zamówienia (max 60 pkt):
 - a) Wartość oferty powinna zawierać wszystkie koszty, jakie Zamawiający będzie musiał ponieść w związku z wykonaniem przedmiotu zamówienia. W cenie netto należy uwzględnić koszty dostawy, uruchomienia stanowiska u Zamawiającego, wdrożenia technologii spawania oraz koszty zaproponowanego okresu gwarancji.
 - b) Cena podlegająca ocenie będzie łączną ceną netto (bez VAT) za wykonanie zlecenia.
 - c) Cena przedmiotu zamówienia może być tylko jedna - nie dopuszcza się wariantowości ofert. Wszelkie upusty, rabaty, winny być od razu ujęte w cenie, tak by podana cena za realizację przedmiotu zamówienia była ceną ostateczną, bez konieczności dokonywania przez Zamawiającego przeliczeń i innych działań w celu jej określenia.

Metodologia przyznania punktów:

Liczba punktów (C) dla badanej oferty zostanie obliczona wg następującego wzoru:

$$C = \frac{\text{cena oferty, na której wskazano najniższą cenę netto wśród ocenianych ofert}}{\text{cena wskazana na ofercie badanej}} * 60\%$$

- 4) Okres gwarancji (max 15 pkt):
 - a) Okres gwarancji wyrażony w miesiącach, liczony jest od dnia podpisania protokołu odbioru końcowego. Minimalny okres gwarancji wynosi 24 miesiące, a oczekiwany maksymalny okres gwarancji wynosi 48 miesięcy.
 - b) W przypadku gdy Wykonawca wskaże w ofercie okres gwarancji krótszy niż 24 miesiące, jego oferta zostanie odrzucona jako niespełniająca kryteriów udziału w postępowaniu.
 - c) W przypadku gdy Wykonawca zaoferuje okres gwarancji dłuższy niż 48 miesięcy, do obliczenia wartości punktowej Zamawiający przyjmie okres gwarancji o długości 48 miesięcy.

Metodologia przyznania punktów:

Liczba punktów (G) dla badanej oferty zostanie obliczona wg następującego wzoru:

$$G = \frac{\text{okres gwarancji wskazany na ofercie badanej}}{48 \text{ miesięcy}} * 15\%$$

- 5) Doświadczenie oddelegowanego zespołu projektowego we wdrażaniu stanowisk zrobotyzowanych do spawania laserowego zdobyte w ostatnich 3 latach - D1 (max 15 pkt).

Wykonawca, w zespole projektowym oddelegowanym do wykonania przedmiotu zamówienia zaangażuje osoby, które w ostatnich 3 latach były zaangażowane we **wdrażaniu stanowisk zrobotyzowanych do spawania laserowego** w roli/obszarze: kierownika projektu i/ lub inżynieringu procesu spawania i/ lub konstruowania mechanicznego i/lub robotyzacji i/ lub automatyzacji i/ lub symulacji.

- **0 punktów**, jeśli żaden członek zespołu w ostatnich 3 latach nie był zaangażowany we wdrażaniu stanowisk zrobotyzowanych do spawania laserowego,
- **5 punktów**, jeżeli dwóch członków zespołu w ostatnich 3 latach było zaangażowanych we wdrażaniu stanowisk zrobotyzowanych do spawania laserowego,
- **10 punktów**, jeżeli trzech członków zespołu w ostatnich 3 latach było zaangażowanych we wdrażaniu stanowisk zrobotyzowanych do spawania laserowego,

- **15 punktów**, jeżeli czterech i więcej członków zespołu latach było zaangażowanych we wdrażaniu stanowisk zrobotyzowanych do spawania laserowego.
- 6) Doświadczenie oddelegowanego zespołu projektowego we wdrażaniu zrobotyzowanych stanowisk do spawania laserowego modułów lub konstrukcji nadwozi pojazdów kolejowych zdobyte w ostatnich 3 latach - D2 (max 10 pkt).

Wykonawca, w zespole projektowym oddelegowanym do wykonania przedmiotu zamówienia zaangażuje osoby, które w ostatnich 3 latach były zaangażowane we **wdrażaniu zrobotyzowanych stanowisk do spawania laserowego modułów lub konstrukcji nadwozi pojazdów kolejowych** w roli/obszarze: kierownika projektu i/ lub inżynieringu procesu spawania i/ lub konstruowania mechanicznego i/lub robotyzacji i/ lub automatyzacji i/ lub symulacji.

- **0 punktów**, jeśli żaden członek zespołu w ostatnich 3 latach nie był zaangażowany we wdrażaniu zrobotyzowanych stanowisk do spawania laserowego modułów lub konstrukcji nadwozi pojazdów kolejowych,
 - **5 punktów**, jeżeli jeden członek zespołu w ostatnich 3 latach był zaangażowany we wdrażaniu zrobotyzowanych stanowisk do spawania laserowego modułów lub konstrukcji nadwozi pojazdów kolejowych,
 - **10 punktów**, jeżeli dwóch i więcej członków zespołu było zaangażowanych we wdrażaniu zrobotyzowanych stanowisk do spawania laserowego modułów lub konstrukcji nadwozi pojazdów kolejowych.
- 7) Oferta, która otrzyma największą liczbę punktów wyliczoną wg poniższego wzoru zostanie uznana za najkorzystniejszą. Wybór Zamawiającego jest ostateczny i nie podlega zaskarżeniu oraz zażaleniu.

$$OCENA KOŃCOWA = C + G + D1 + D2$$

- 8) Wyniki działań matematycznych, dokonywanych przy ocenie badania ofert podlegają zaokrągleniu do drugiego miejsca po przecinku. W przypadku uzyskania w ten sposób równej punktacji dla co najmniej dwóch ofert, dokonuje się ponownych wyliczeń, zaokrąglając wyniki działań matematycznych do czwartego miejsca po przecinku.
- 9) Oferty spełniające wszystkie wymogi przedstawione w niniejszym zapytaniu ofertowym, zostaną uszeregowane od najmniej korzystnej do najbardziej korzystnej cenowo. Następnie ofertom zostaną przyznane punkty zgodnie z metodologią przyznawania punktów opisaną powyżej. W postępowaniu ofertowym zwycięży Oferent, który zdobędzie najwyższą liczbę punktów. W przypadku równej liczby punktów zwycięży Oferent, który zaproponował najbardziej korzystną cenę.

X. Wykluczenia

- 1) Wykluczeniu z postępowania podlegają Dostawcy, którzy są powiązani osobowo lub kapitałowo z Zamawiającym. 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 Dostawcy a Dostawcą, polegające w szczególności na:
- uczestniczeniu w spółce jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej, posiadaniu co najmniej 10 % udziałów lub akcji, o ile niższy próg nie wynika z przepisów prawa,
 - pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika,

- pozostawaniu w związku małżeńskim, w stosunku pokrewieństwa lub powinowactwa w linii prostej, pokrewieństwa drugiego stopnia lub powinowactwa drugiego stopnia w linii bocznej lub w stosunku przysposobienia, opieki lub kurateli albo pozostawaniu we wspólnym pożyciu z Wykonawcą, jego zastępcą prawnym lub członkami organów zarządzających lub organów nadzorczych wykonawców ubiegających się o udzielenie zamówienia,
 - pozostawaniu z Wykonawcą w takim stosunku prawnym lub faktycznym, że istnieje uzasadniona wątpliwość co do ich bezstronności lub niezależności w związku z postępowaniem o udzielenie zamówienia.
- 2) Wykluczeniu z postępowania podlegają Dostawcy, którzy znajdują się na liście podmiotów objętych sankcjami oraz wykluczonych w postępowania zgodnie z 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.
- 3) Wykluczeniu z postępowania podlegają Dostawcy, którzy podlegają wykluczeniu z postępowania na podstawie 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), 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).

XI. Minimalny zakres umowy

1) Warunki płatności:

- **maksymalnie 15% wartości netto zamówienia oraz należny podatek VAT** po podpisaniu umowy, płatne przelewem na podstawie faktury zaliczkowej, w ciągu 30 dni po otrzymaniu przez Zamawiającego faktury zaliczkowej i otrzymaniu bankowej lub ubezpieczeniowej gwarancji zwrotu zaliczki na kwotę brutto zaliczki (15%). Dostawca jest uprawniony do wystawienia faktury zaliczkowej po podpisaniu umowy,
- **maksymalnie 30% wartości netto zamówienia oraz należny podatek VAT** po zakończeniu kompletnej fazy projektowej, płatne w terminie 30 dni od dnia wystawienia faktury i po otrzymaniu przez Zamawiającego bankowej lub ubezpieczeniowej gwarancji zwrotu zaliczki na kwotę brutto zaliczki (30%),
- **maksymalnie 40% wartości netto zamówienia oraz należny podatek VAT** po dostawie do zakładu Zamawiającego, płatne w terminie 30 dni od dnia wystawienia faktury,
- **maksymalnie 10% wartości netto zamówienia oraz należny podatek VAT** po uruchomieniu i wyprodukowaniu pierwszych 5 poprawnych części, płatne w terminie 30 dni od dnia wystawienia faktury,
- **maksymalnie 5% wartości netto zamówienia oraz należny podatek VAT** po podpisaniu protokołu odbioru końcowego, płatne w terminie 30 dni od dnia wystawienia faktury.

2) Kary umowne:

- Dostawca zobowiąże się do zapłaty na rzecz Zamawiającego kary umownej w razie niedotrzymania terminu wykonania umowy Zamawiający naliczy karę umowną w wysokości 0,5% określonego wynagrodzenia netto za każdy rozpoczęty tydzień zwłoki w dostawie przedmiotu zapytania w stosunku do terminu określonego w umowie lub aneksach do umowy, jednak nie więcej, niż 5 % wartości całego zamówienia. Kara

umowna nie zostanie naliczona w przypadku zaistnienia siły wyższej, o czym Dostawca bezzwłocznie powiadomi Zamawiającego.

- W przypadku odstąpienia od umowy z przyczyn leżących po stronie Dostawcy Zamawiający ma prawo żądania odszkodowania w zakresie przekraczającym zastrzeżone powyżej kary umowne.

XII. Warunki zmiany umowy

Zamawiający przewiduje możliwość dokonania zmian postanowień zawartej umowy w stosunku do treści oferty, na podstawie której dokonano wyboru Dostawcy, w następującym zakresie:

- 1) Konieczność wprowadzenia zmian będzie następstwem zmian wprowadzonych w umowach pomiędzy Zamawiającym a inną niż Dostawca stroną, w tym innym dostawcą lub - instytucją nadzorującą realizację projektu (Narodowe Centrum Badań i Rozwoju), w ramach którego realizowane jest Zamówienie, przy czym zmiana może dotyczyć wyłącznie tych zapisów umowy, na które będą miały bezpośredni wpływ modyfikacje, a zmiany nie mogą prowadzić do zwiększenia wynagrodzenia Dostawcy.
- 2) Z uwagi na przedłużającą się procedurę wyboru Dostawcy w postępowaniu o udzieleniu niniejszego zamówienia lub w związku z innymi okolicznościami, których nie dało się wcześniej przewidzieć, uniemożliwiającymi prawidłową realizację dostaw objętych przedmiotem umowy, konieczna stanie się modyfikacja terminów określonych w zapytaniu bądź umowie.
- 3) Dopuszcza się zmianę terminu wykonania umowy w przypadkach, gdy:
 - a) wystąpiły zjawiska związane z działaniem siły wyższej (klęska żywiołowa, niepokoje społeczne, działania militarne, pandemia, itp.) uniemożliwiające dostawę przedmiotu zamówienia,
 - b) wystąpią okoliczności, których strony umowy nie były w stanie przewidzieć, pomimo zachowania należytej staranności lub z przyczyn wystąpienia przeszkód formalnoprawnych niezależnych od stron umowy,
 - c) powstały opóźnienia na wcześniejszych etapach realizacji projektu,
 - d) powstały opóźnienia w wydaniu lub zmiany w decyzjach administracyjnych lub innych instytucji (decyzje władz publicznych, zmiany obowiązującego prawa, oczekiwanie na nieprzewidziane wcześniej a konieczne wyniki ekspertyz, wyroki sądowe, itp.),
 - e) przedmiot umowy zostanie wykonany przed terminem umownym i pozyskania przez Zamawiającego środków na zapłatę wynagrodzenia Dostawcy we wcześniejszym terminie,
 - f) wystąpi potrzeba przeprowadzenia dodatkowych dostaw, polegających na częściowej wymianie dostarczonych elementów zamówienia lub instalacji albo zwiększeniu zaplanowanej dostawy lub rozbudowie istniejących instalacji.

Wszelkie zmiany postanowień umowy wymagają formy pisemnej pod rygorem nieważności. Wystąpienie którejkolwiek z wymienionych wyżej okoliczności w zakresie mającym wpływ na przebieg realizacji zamówienia skutkuje tym, iż termin wykonania umowy może ulec odpowiedniemu przedłużeniu/zmianie o czas niezbędny do zakończenia wykonania jej przedmiotu w sposób należyty. Wszelkie opóźnienia/zmiany muszą być udokumentowane stosownymi protokołami podpisanymi przez Dostawcę i Zamawiającego, na podstawie których strony ustalą nowe terminy.

XIII. Klauzula informacyjna RODO

Zgodnie z art. 13 ust. 1 i 2 rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2016/679 z dnia 27 kwietnia 2016 r. w sprawie ochrony osób fizycznych w związku z przetwarzaniem danych osobowych i w sprawie swobodnego przepływu takich danych oraz uchylenia dyrektywy 95/46/WE (ogólne rozporządzenie o ochronie danych) (Dz. Urz. UE L 119 z 04.05.2016, str. 1), dalej: RODO, Zamawiający informuję, że:

- 1) Administratorem Pani/Pana danych osobowych jest Pojazdy Szynowe PESA Bydgoszcz S.A., ul. Zygmunta Augusta 11, 85-082 Bydgoszcz, NIP: 5540311775.
- 2) Pani/Pana dane osobowe przetwarzane będą na podstawie art. 6 ust. 1 lit. c RODO w celu prowadzenia przedmiotowego postępowania o udzielenie zamówienia oraz zawarcia umowy, a podstawą prawną ich przetwarzania jest obowiązek prawny stosowania sformalizowanych procedur udzielania zamówień wynikający z „Wytycznych dotyczących kwalifikowalności wydatków na lata 2021-2027”, określające ujednolicone warunki i procedury dotyczące kwalifikowalności wydatków dla EFS+, EFRR, FS i FST.
- 3) Dane osobowe będą przetwarzane przez okres prowadzenia postępowania o udzielenie przedmiotowego zamówienia oraz po jego zakończeniu zgodnie z przepisami dotyczącymi archiwizacji oraz trwałości projektu (jeżeli dotyczy).
- 4) Przetwarzane dane osobowe mogą być pozyskiwane od Dostawców, których dane dotyczą lub innych podmiotów, na których zasoby powołują się Dostawcy.
- 5) Przetwarzane dane osobowe obejmują w szczególności imię i nazwisko, adres, NIP, REGON, numer CEIDG, numer KRS oraz inne dane osobowe podane przez osobę składającą ofertę i inną korespondencję wpływającą do Zamawiającego w celu udziału w postępowaniu o udzielenie przedmiotowego zamówienia.
- 6) Dane osobowe mogą być przekazywane do organów publicznych i urzędów państwowych lub innych podmiotów upoważnionych na podstawie przepisów prawa lub wykonujących zadania realizowane w interesie publicznym lub w ramach sprawowania władzy publicznej, w szczególności do podmiotów prowadzących działalność kontrolną wobec Zamawiającego.
- 7) Dane osobowe są przekazywane do podmiotów przetwarzających dane w imieniu administratora danych osobowych.
- 8) Przysługuje Pani/Panu prawo do żądania od administratora danych osobowych:
 - a) na podstawie art. 15 RODO prawo dostępu do danych osobowych dotyczących Pani / Pana,
 - b) na podstawie art. 16 RODO prawo do sprostowania Pani/Pana danych osobowych,
 - c) na podstawie art. 18 RODO prawo żądania od administratora ograniczenia przetwarzania danych osobowych z zastrzeżeniem przypadków, o których mowa w art. 18 ust. 2 RODO,
 - d) prawo do wniesienia skargi do Prezesa Urzędu Ochrony Danych Osobowych, gdy uzna Pani/Pan, że przetwarzania danych osobowych Pani/Pana dotyczących narusza przepisy RODO.
- 9) Nie przysługuje Pani/Panu:
 - a) w związku z art. 17 ust. 3 lit. b, d lub e RODO prawo do usunięcia danych osobowych,
 - b) prawo do przenoszenia danych osobowych, o którym mowa w art. 20 RODO,
 - c) na podstawie art. 21 RODO prawo sprzeciwu, wobec przetwarzania danych osobowych, gdyż podstawą prawną przetwarzania Pani/Pana danych osobowych jest art. 6 ust. 1 lit. c RODO.

XIV. Postanowienia końcowe

- 1) Wszelka komunikacja w postępowaniu o udzielenie zamówienia, w tym ogłoszenie zapytania ofertowego, składanie ofert, wymiana informacji między Zamawiającym a Oferentami, w tym zadawanie pytań dotyczących zapytania ofertowego oraz przekazywanie dokumentów i oświadczeń odbywa się pisemnie za pomocą BK2021.
- 2) Oferenci mają prawo do zadawania pytań do treści zapytania ofertowego poprzez BK2021 nie później niż 6 dni przed terminem złożenia ofert.
- 3) Zamawiający udzieli odpowiedzi na otrzymane pytania poprzez BK2021.
- 4) Podpisana przez Oferenta Oświadczenie o zachowaniu poufności należy dostarczyć do Zamawiającego **najpóźniej 14 dni kalendarzowych przed terminem składania ofert** na adres: mariusz.lenc@pesa.pl. Zamawiający po otrzymaniu podpisanego Oświadczenia o zachowaniu poufności najpóźniej w ciągu 2 dni roboczych udostępni Załącznik nr 4 - Modele do wykonania przyrządów mobilnych oraz Załącznik nr 6 - Modele elementów do opracowania CTA.
- 5) O wyborze najkorzystniejszej oferty Zamawiający poinformuje za pośrednictwem BK2021.
- 6) Złożenie oferty jest równoznaczne z wyrażeniem zgody na publikację danych Oferenta oraz oferowanych warunków realizacji zamówienia określonych w ofercie.
- 7) Oferenci ponoszą wszelkie koszty związane z przygotowaniem i złożeniem oferty we własnym zakresie. Oferenci zobowiązują się nie rościć z tego tytułu żadnych żądań względem Zamawiającego.

XV. Załączniki

- 1) Wzór formularza oferty.
- 2) Oświadczenie potwierdzające spełnienie warunków uczestnictwa w postępowaniu ofertowym.
- 3) Oświadczenie o zachowaniu poufności.
- 4) Modele do wykonania przyrządów mobilnych - załącznik dostępny po przekazaniu podpisanego Oświadczenia o zachowaniu poufności.
- 5) Wytyczne do przygotowania analizy LCC dla komory stanowiska do spawania laserowego.
- 6) Modele elementów do opracowania CTA – załącznik dostępny po przekazaniu podpisanego Oświadczenia o zachowaniu poufności.