

\\Mielec,22.02.2024

ZAPYTANIE OFERTOWE NA Zakup dostaw i usług

W ramach złożonego Wniosku o dofinansowanie projektu pt. *Automatyzacja i robotyzacja procesów obcinania, wiercenia, szlifowania - przygotowania powierzchni i magazynowania w zakładzie 3A Composites Mobility S.A. w Mielcu*

Złożonego do MAP w ramach Instrumentu na rzecz Odbudowy i Zwiększania Odporności Krajowy Plan Odbudowy i Zwiększania Odporności (KPO), Komponent A „Odporność i konkurencyjność gospodarki”

Cel szczegółowy: A2. Rozwój narodowego systemu innowacji: wzmocnienie koordynacji, stymulowanie potencjału innowacyjnego oraz współpracy pomiędzy przedsiębiorstwami i organizacjami badawczymi, w tym w zakresie technologii środowiskowych

Reforma: A2.1. Przyspieszenie procesów robotyzacji i cyfryzacji i innowacji

Inwestycja: A2.1.1. Inwestycje wspierające robotyzację i cyfryzację w przedsiębiorstwach

Zamawiający planuje zakup dostaw i usług dla realizacji założonych celów projektu opisanych w części I niniejszego Zapytania ofertowego

Zamawiający:

3A Composites Mobility S.A. z siedzibą w Mielcu, przy ul. Inwestorów 6, 39-300 Mielec, wpisaną do Rejestru Przedsiębiorców Krajowego Rejestru Sądowego prowadzonego przez Sąd Rejonowy w Rzeszowie, VI Wydział Gospodarczy Krajowego Rejestru Sądowego pod numerem KRS0000396425, NIP: PL 817 20 19 840, REGON:180141815, zwaną dalej: „Zamawiający”, którą reprezentuje:

Daniel Zięba – Prezes Zarządu

Tryb udzielenia zamówienia: Postępowanie o udzielenie zamówienia prowadzone jest w trybie zapytania ofertowego - zgodnie z zasadami konkurencyjności opisanymi w: **Wytyczne dotyczące kwalifikowalności wydatków na lata 2021-2027 oraz „Zamówienia udzielane w ramach projektów**

Podręcznik beneficjenta i wnioskodawcy programów polityki spójności 2021-2027”

Opis przedmiotu zamówienia i minimalne wymagania (spełnienie wszystkich jest wymagane)

RFQ Część A: Zapytanie ofertowe na automatyzację procesu obcinania i wiercenia kompozytów poliestrowych

I. Zakres projektu - Robotyzacja stanowiska obcinania nr 1

1. Zaprojektowanie stanowiska zautomatyzowanego (robot przemysłowy) do obcinania naddatków technologicznych i do wykonywania otworów metodą obróbki mechanicznej (frezowanie, wiercenie, roztaczanie, obcinanie) dla zestawu części kompozytowych (laminaty poliestrowe), Stanowisko powinno być dostosowane do istniejącej infrastruktury zakładu, należy wykorzystać istniejącą kabinę do obcinania laminatów.

2. Wykonanie, dostawa, posadowienie, montaż i uruchomienie stanowiska zautomatyzowanego (zrobotyzowanego) wraz z zaprogramowaniem obróbki 4-rech wyrobów, wraz z zestawem przyrządów umożliwiającymi bazowanie i unieruchomienie wszystkich części wyszczególnionych w punkcie IV.1
3. Pełna dokumentacja techniczna, dokumentacja DTR dla kompletnego stanowiska, znak CE, deklaracje zgodności WE (deklaracja zgodności UE), wszelkie dopuszczenia, certyfikaty i licencje wymagane zgodnie z regulacjami prawnymi (ATEX, BHP, P.POŻ)
4. Szkolenia: dla operatorów, dla utrzymania ruchu, dla programistów
5. Wsparcie w zakresie UR - nadzór urządzenia poprzez moduł internetowy
6. Interfejs umożliwiający podłączenie urządzenia do systemu typu MES

II. Zakres projektu - Robotyzacja stanowiska obcinania nr 2

1. Zaprojektowanie stanowiska zautomatyzowanego (robot przemysłowy) do obcinania naddatków technologicznych i do wykonywania otworów metodą obróbki mechanicznej (frezowanie, wiercenie, roztaczanie, obcinanie) dla zestawu części kompozytowych (laminaty poliestrowe), Stanowisko powinno być dostosowane do istniejącej infrastruktury zakładu, należy wykorzystać istniejące kabiny do obcinania laminatów.
2. Wykonanie, dostawa, posadowienie, montaż i uruchomienie stanowiska zautomatyzowanego (zrobotyzowanego) wraz z zaprogramowaniem obróbki 4-rech wyrobów, wraz z zestawem przyrządów umożliwiającymi bazowanie i unieruchomienie wszystkich części wyszczególnionych w punkcie IV.2
3. Pełna dokumentacja techniczna, dokumentacja DTR dla kompletnego stanowiska, znak CE, deklaracja zgodności WE (deklaracja zgodności UE), wszelkie dopuszczenia, certyfikaty i licencje wymagane zgodnie z regulacjami prawnymi (ATEX, BHP, P.POŻ)
4. Szkolenia: dla operatorów, dla utrzymania ruchu, dla programistów
5. Wsparcie w zakresie UR - nadzór urządzenia poprzez moduł internetowy
6. Interfejs umożliwiający podłączenie urządzenia do systemu typu MES

2. Koncepcja rozwiązania: Robotyzacja Stanowiska Obcinania Kompozytów Minimalna konfiguracja stanowiska

- jeden manipulator (robot przemysłowy, np. KUKA KR270 R3100 2K) wyposażony we wrzeciono do obróbki skrawaniem (moc S1 minimum 12 KW, obroty 24 000),
- magazyn narzędzi z możliwością ich automatycznej wymiany (16 narzędzi) wraz z narzędziami
- pozycjoner obrotowy o odpowiedniej nośności do zapewnienia położenia obrabianego wyrobu (przewidziane są przyrządy do bazowania i unieruchomienia wyrobu poprzez docisk próżniowy oraz mechaniczny),
- zestaw przyrządów bazująco-trzymających dla 10 elementów obrabianych dla każdego stanowiska (wg listy w punktach IV.1 i IV.2, dla każdego elementu samodzielny przyrząd)
- system odpylania z odprowadzaniem pyłu powstającego podczas obróbki do istniejącej instalacji wentylacji i odpylania
- pompa próżniowa o stosownej wydajności do utrzymywania elementów obrabianych na

przysrządach bazująco-trzymających

- sterownik odpowiedzialny za sterowanie i integrację wszystkich elementów stanowiska
- software lub moduł software umożliwiający programowanie obróbki CAM wraz ze stosownym postprocesorem (3AMO stosuje obecnie oprogramowanie NX)
- interfejs zapewniający sygnały umożliwiające włączenie stanowiska w system typu MES
- dysza doprowadzająca zmrozone powietrze do chłodzenia narzędzia skrawającego
- inne potrzebne systemy i elementy np.:
- ew. natrysk mgły wodnej w celu redukcji zapylenia
- ew. system do okresowej korekcji geometrii robota

IV.1 Lista wyrobów przeznaczonych do obróbki mechanicznej (obcinanie, wiercenie) na stanowisku zrobotyzowanym nr 1:

Wyroby przewidziane do uruchomienia (zaprogramowanie i obrobienie) w ramach kontraktu na robotyzację stanowiska obcinania kompozytów nr 1 zostały oznaczone kolorem żółtym.

	Nazwa części/projektu	Numer części (CAD/rysunek)	Numer ID laminatu do obcinania
1	Kabina Desiro HC	118863_E	PLL0008800
2	Spojler Desiro HC	121665_C/121664_C	PLL0013337/PLL0013336
3	Ściana 15 EV	LO59191P	PLR0000840
4	Ściana 15 EV	LO59192P	PLR0000842
5	Ściana 16 EV	LO603440_b	PLR0001042
6	Ściana 16 EV	LO604443_b	PLR0001014
7	Dach DHC środkowy	121834	PLL0013277
8	Dach DHC boczny	121823	PLL0013271
9	Dach DHC boczny	121825	PLL0013272
10	Maska Motorhood BAT/LUX	0000151.79.001	PLR0001070/PLR0001071

Rysunki wyrobów mogą zostać udostępnione w formacie pdf, na prośbę zainteresowanych oferentów po podpisaniu stosownych klauzuli zachowanie poufności.

IV.2 Lista wyrobów przeznaczonych do obróbki mechanicznej (obcinanie, wiercenie) na stanowisku zrobotyzowanym obcinania nr 2:

Wyroby przewidziane do uruchomienia (zaprogramowanie i obrobienie) w ramach kontraktu na robotyzację stanowiska obcinania kompozytów nr 2 zostały oznaczone kolorem żółtym.

	Nazwa części/projektu	Numer części (CAD/rysunek)	Numer ID laminatu do obcinania
1	Kabina Desiro ML	516-CF116-02-01-000_B	PLR0000509
2	Spojlery Desiro ML	516-CF118-01-01-000_C/516-CF119-01-01-000_C	PLL0014707/PLL0014709
3	Spojlery Desiro ML	516-CF118-02-01-000_A/516-CF119-02-01-000_A	PLL0013496/PLL0013495
4	Spojlery Desiro ML	516-CF116-01-01-000_A	PLL0013494
5	Kabina Talgo LOCCO CABCAR	0000107.40.003_A/0000109.40.003_A/	PLR0000927/PLR0001003/
6	Kabina MTW	0000143.40.001_A	PLR0001051
7	Spojlery LOCCO CABCAR	0000112.40.604_A/0000113.40.804/	PLL0015385/PLL0015386/
8	Spojlery LOCCO CABCAR	0000111.40.004_A	PLR0000934
9	Kabina MTW	0000143.40.001_A	PLR0001051
10	Dach 16 EV	LO606134	PLR0000896

Rysunki wyrobów mogą zostać udostępnione w formacie pdf, na prośbę zainteresowanych oferentów po podpisaniu stosownych klauzuli zachowanie poufności.

V. Istotne informacje i wymagania

1. 3AMO używa obecnie oprogramowanie NX do przygotowywania programów CAM.

Stanowisko zrobotyzowane musi być skonfigurowane do pracy z programami wykonywanymi w module CAM NX. Niezbędne oprogramowanie (licencje, wdrożenie) i postprocesor/postprocesory stanowi element stanowiska, należy ująć je w ofercie.

2. 3AMO posiada obecnie dwa w pełni zabudowane stanowiska do ręcznej obróbki

kompozytów (kabiny). Stanowiska te należy wykorzystać do zrobotyzowanej obróbki mechanicznej. Stąd określenie zakresu projektu: Robotyzacja stanowiska obcinania (istniejącej kabiny do obcinania manualnego)

Wymiary stanowiska czyli istniejącej kabiny: 6 m x 6 m, wysokość około 5m

Stanowisko jest wyposażone w system odpylania który można wykorzystać. Istniejące drzwi rozetowe zapewnią możliwość swobodnego wjazdu do kabiny wyrobów przewidzianych do robotyzacji.

3. Wyroby przeznaczone do obróbki transportowane są na przyrządach w postaci „kolebek” umieszczonych na ramach stalowych wyposażonych w kółka. Przemieszczanie odbywa się

poprzez manualne przepychanie ramy lub poprzez przewożenie ramy wraz z wyrobem wózkiem widłowym. W hali H3 w której znajdują się kabiny do obcinania ręcznego przewidziane do robotyzacji, znajduje się suwnica wyposażona w dwa wózki, nośność każdego z nich to 2,5 tony. Bezpośrednio przed kabiną do obcinania wyrób można przełożyć z „kolebki” na docelowy przyrząd przy pomocy suwnicy.

Zestaw przyrządów bazująco-trzymających dla części wyszczególnionych w punktach IV.1 i IV.2 stanowią integralną część przedsięwzięcia. Należy je uwzględnić w ofercie.

4. Waga elementów przeznaczonych do obróbki wynosi: 50-300 kg

5. Oczekiwana dokładność obróbki dla krawędzi obrabianych: +/- 1,0mm

6. Czas przebrojenia rozumiany jako: usunięcie odpadów, wyjechanie z przyrządem na

którym znajduje się obrabiany detal, posprzątanie podłogi i pozycjonera, wjechanie z przyrządem na którym znajduje się kolejny detal, zamocowanie przyrządu z detalem na pozycjonerze, ew. wymiana niektórych narzędzi, zabezpieczenie stanowiska (kabiny), wybór nowego programu obróbki - powinien wynosić maksymalnie 75 Minut

7. Czas obróbki wyrobu (obciążenie nadadków, wiercenie otworów) zależy od wielkości detalu, ilości potrzebnych wymian narzędzi, itp.. Oczekujemy jednak iż obróbka jednego dużego wyrobu (kabina pojazdu szynowego, nazywana również ścianą czołową) będzie trwała nie dłużej jak 240 minut. Wskazane jest przygotowanie symulowanych czasów obróbki dla 4-rech wyrobów wybranych do uruchomienia w ramach realizacji umowy.

8. Stanowisko jest przewidziane do pracy na 3 zmiany, 5 dni w tygodniu

9. Oczekiwana dostępność stanowiska: 90%

10. Obrabiane materiały: kompozyt poliestrowy - czyli żelkot poliestrowy, żywica poliestrowa zbrojna szkłem w postaci mat i tkanin. Część struktury może zawierać także rdzeń piankowy. Zakres grubości: 3,5mm do 12mm, obszary ze rdzeniem piankowym do 40mm.

W wyrobach mogą znajdować się wkładki (inserty) aluminiowe – zatopione w laminacie, w niektórych przypadkach elementy te będą obrabiane – głównie poprzez wiercenie.

VI. Faza projektu i terminarz projektu

Robotyzacja stanowiska obcinania nr 1

1. RFQ, wybór Dostawcy, Popisanie umowy 03-04/ 2024
2. Projektowanie, Produkcja, Dostawa, Posadowienie, Montaż, Uruchomienie,
- Odbiór Wstępny: 03.08.2024
3. Praca Próbną i Odbiór Końcowy: Q3 2024
-

Robotyzacja stanowiska obcinania nr 2

1. RFQ, wybór Dostawcy Q1/2024
2. Popisanie umowy Q3/2025
3. Projektowanie, Produkcja, Dostawa, Posadowienie, Montaż,
- Uruchomienie, Odbiór Wstępny: Q4 2025-Q1 2026
4. Praca Próbną i Odbiór Końcowy: Q1-Q2 2026

VII. Warunki płatności

Zdefiniowane w umowie. Zakres zależny od decyzji o otrzymaniu dofinansowania lub odmowie

VIII. Ważność oferty: do 31.04.2024

IX. Umowa

Każde stanowisko zrobotyzowane będzie przedmiotem odrębnej, niezależnej umowy.

W przypadku uzasadnionego wzrostu kosztów robotyzacji stanowiska obcinania Nr 2 które zamawiane będzie w roku 2025, 3AComposites Mobility dopuszcza możliwość uwzględnienia wzrostu kosztów w umowie na to stanowisko.

RFQ Część B: Zapytanie ofertowe na automatyzację procesu szlifowania (przygotowanie powierzchni) kompozytów poliestrowych

I. Zakres projektu – Stanowisko zrobotyzowane szlifowania nr 1

1. Zaprojektowanie stanowiska zautomatyzowanego (robot przemysłowy) do szlifowania powierzchni zestawu części kompozytowych (laminaty poliestrowe). Stanowisko powinno być dostosowane do istniejącej infrastruktury zakładu, można wykorzystać istniejące systemy odpylania i wentylacji.
2. Wykonanie, dostawa i uruchomienie stanowiska zautomatyzowanego wraz z zaprogramowaniem obróbki 4-rech wyrobów wraz z zestawem przyrządów umożliwiającym bazowanie i unieruchomienie części wyszczególnionych w punkcie III.1
3. Pełna dokumentacja techniczna, dokumentacja DTR dla kompletnego stanowiska, znak CE, deklaracja zgodności WE (deklaracja zgodności UE), wszelkie dopuszczenia, certyfikaty i licencje wymagane zgodnie z regulacjami prawnymi (ATEX, BHP, P.POŻ)
4. Szkolenia: dla operatorów, dla utrzymania ruchu, dla programistów
5. Wsparcie w zakresie UR - nadzór urządzenia poprzez moduł internetowy
6. Interfejs umożliwiający podłączenie urządzenia do systemu typu MES

II. Zakres projektu - Stanowisko zrobotyzowane szlifowania nr 2

1. Zaprojektowanie stanowiska zautomatyzowanego (robot przemysłowy) do szlifowania powierzchni dla zestawu części kompozytowych (laminaty poliestrowe). Stanowisko powinno być dostosowane do istniejącej infrastruktury zakładu, można wykorzystać istniejące systemy odpylania i wentylacji.
2. Wykonanie, dostawa i uruchomienie stanowiska zautomatyzowanego wraz z zaprogramowaniem obróbki 4-rech wyrobów wraz z zestawem przyrządów umożliwiającym bazowanie i unieruchomienie części wyszczególnionych w punkcie III.1
3. Pełna dokumentacja techniczna, dokumentacja DTR dla kompletnego stanowiska, znak CE, deklaracja zgodności WE (deklaracja zgodności UE) wszelkie dopuszczenia, certyfikaty i licencje wymagane zgodnie z regulacjami prawnymi (ATEX, BHP, P.POŻ)
4. Szkolenia: dla operatorów, dla utrzymania ruchu, dla programistów
5. Wsparcie w zakresie UR - nadzór urządzenia poprzez moduł internetowy
6. Interfejs umożliwiający podłączenie urządzenia do systemu typu MES

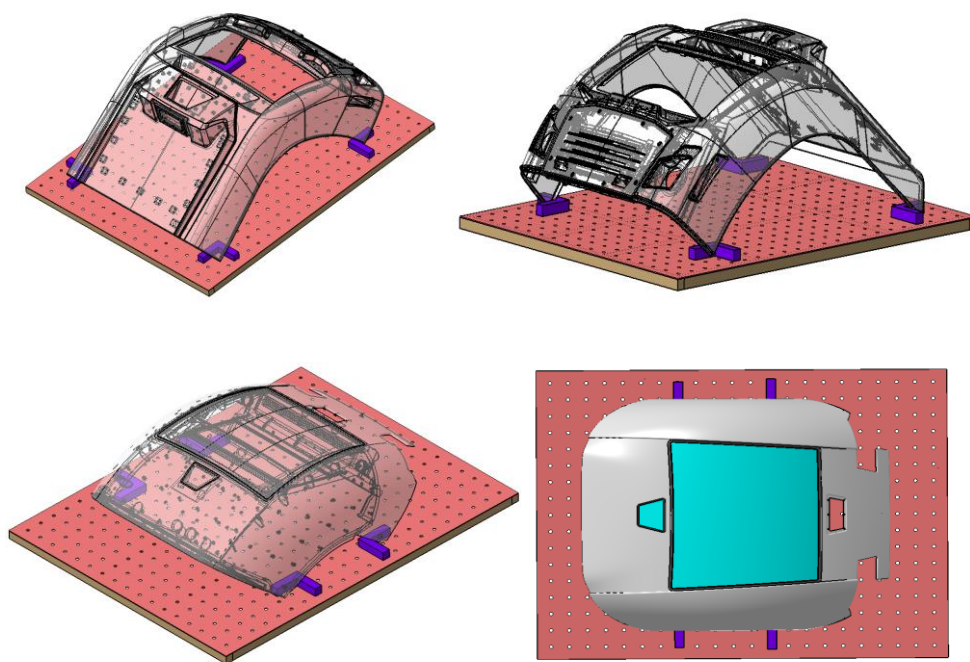
III. Koncepcja rozwiązania: Stanowisko Zrobotyzowane Szlifowania Kompozytów Minimalna konfiguracja stanowiska

- jeden manipulator (robot przemysłowy, np. KUKA KR270 R3100 2K) wyposażony w głowicę szlifującą ze zintegrowaną kompensacją siły nacisku lub zestaw: głowica + kompensator
- pozycjoner obrotowy z płytą bazującą o stosownej nośności
- magazyn narzędzi (głowic) z możliwością ich automatycznej wymiany (2 głowice)
- system odpylania z odprowadzaniem pyłu powstającego podczas obróbki do istniejących instalacji wentylacji i odpylania
- 3 magazynki materiałów ściernych przystosowane do automatycznej wymiany materiałów
- wygrozdzenie stanowiska (ścianki, osłony) zapewniające bezpieczne oddzielenie go od operatorów pracujących w tej samej hali produkcyjnej

- sterownik odpowiedzialny za integrację wszystkich elementów stanowiska
- software do obróbki szlifowania i programowania ruchów robota i nacisku głowicy
- inne potrzebne systemy i elementy:
 - ew. system do okresowej korekcji geometrii robota
 - ew. wciągnik umożliwiającą podnoszenie detalu (załadunek, rozładunek)

Koncepcja zakłada umieszczanie obrabianych przedmiotów na płycie bazowej umocowanej do obrotowego pozycjonera. Płyta będzie uniwersalna, z otworami (stała podziałka) do zamocowania specyficznych elementów bazujących (inne dla każdej części obrabianej). Elementy bazujące (przyrządy) dla zestawów części podanych w punktach IV.1 i IV.2 są integralną częścią stanowisk zrobotyzowanych, należy je zaoferować wraz z całym stanowiskiem.

Obrabiana część będzie spoczywać na płycie w sposób grawitacyjny, pozycja będzie zapewniona poprzez specyficzne elementy bazujące – jak na poniższych szkicach. Poniższa wizualizacja jest poglądowa, dokładne wykonanie elementów bazujących, unieruchamiających detal, zostanie określone w trakcie realizacji projektu.



IV.1 Lista wyrobów przeznaczonych do szlifowania zautomatyzowanego na stanowisku szlifowania nr 1

Wyroby przewidziane do uruchomienia w ramach kontraktu na dostawę stanowiska zrobotyzowanego zostały oznaczone kolorem żółtym.

	Nazwa części/projektu	Numer części (CAD/rysunek)	Numer ID laminatu po obcinaniu
1	Kabina Desiro HC	118863_E	PLL0008800
2	Kabina Desiro ML	516-CF116-02-01-000_B	PLR0000509
3	Kabina Talgo LOCCO CABCAR	0000107.40.003_A/0000109.40.003_A/	PLR0000927/PLR0001003/
4	Kabina MTW	0000143.40.001_A	PLR0001051
5	Kabina KISS SBB	0000100.40.001	PLR0000944
6	Spojlery KISS SBB	0000102.40.602_A/0000128.40.802_A	PLL0015423/PLL0015424
7	KABINA C13&B FLIRT UK	120579_D	PLR0000490
8	Kabina Griffin	E4MSUa_0391000-1-00_C	PLL0015762
9	Ściana 15 EV	LO59191P	PLR0000840
10	Ściana 15 EV	LO59192P	PLR0000842

Rysunki wyrobów mogą zostać udostępnione w formacie pdf, na prośbę zainteresowanych oferentów po podpisaniu stosownych klauzuli zachowanie poufności.

IV.1 Lista wyrobów przeznaczonych do szlifowania zautomatyzowanego na stanowisku szlifowania nr 2

Wyroby przewidziane do uruchomienia w ramach kontraktu na dostawę stanowiska zrobotyzowanego zostały oznaczone kolorem żółtym.

	Nazwa części/projektu	Numer części (CAD/rysunek)	Numer ID laminatu po obcinaniu
1	Sciana 16 EV	LO603440_b	PLR0001042
2	Sciana 16 EV	LO604443_b	PLR0001014
3	Dach 16 EV	LO606134	PLR0000896
4	Spojler DHC	121665_C	PLL0013337
5	Spojler DHC	121664_C	PLL0013336
6	Dach DHC boczny	121823	PLL0013271
7	Dach DHC boczny	121825	PLL0013272
8	Dach DHC środkowy	121834	PLL0013277
9	Maska Motorhaube Lux/Bat	0000151.79.001	PLR0001070/PLR0001071
10	Maska Motorhaube Tassys	0000161.40.001	PLR0001103

Rysunki wyrobów mogą zostać udostępnione w formacie pdf, na prośbę zainteresowanych oferentów po podpisaniu stosownych klauzuli zachowanie poufności.

V. Istotne informacje:

- 3AMO posiada obecnie kilka otwartych, manualnych stanowisk do ręcznej obróbki kompozytów (kabiny, spoilery, dachy). Wszystkie stanowiska są zlokalizowane w jednym dużym pomieszczeniu na hali H1, wyposażonym w system wentylacji i odpylania. Wyroby przeznaczone do obróbki transportowane są na małych wózkach („deskorołki”) lub poprzez przewożenie ich na dedykowanych ramach wózkiem widłowym.

2. 3AMO stosuje obecnie szlifowanie za pomocą szlifierek ręcznych pneumatycznych marki 3M i marki Mirka. Materiały ściernie: Norton, 3M
3. Waga elementów przeznaczonych do obróbki wynosi: 50-350 kg
4. Oczekiwana dokładność szlifowania: chropowatość powierzchni odpowiednia pod primerowanie i lakierowanie ozdobne (wizualne) typu połysk, mat, lub struktura
5. Czas przebrojenia rozumiemy jako: otwarcie osłon, usunięcie elementów bazujących, podniesienie detalu, przełożenie detalu na „deskorolki”, wyjechanie z detalem z obszaru stanowiska zrobotyzowanego, wjechanie z kolejnym detalem, przełożenie na płytę pozycjonera zamocowanie elementów bazowych, zamknięcie osłon, wybór nowego programu, robot gotowy do pracy powinien wynosić maksymalnie 60 Minut
6. Czas szlifowania elementu zależy od jego powierzchni, ilości potrzebnych wymian narzędzi i/lub materiałów, stanu powierzchni, konieczności obracania detalu na pozycjonerze itp. Jednak oczekujemy iż obróbka jednego dużego elementu będzie trwała nie dłużej jak 60 minut: jedno przeszlifowanie: 30 Minut, zazwyczaj potrzeba 2 szlifowania. Wskazane jest przygotowanie symulowanych czasów obróbki dla 4-rech wyrobów wybranych do uruchomienia w ramach realizacji kontraktu
7. Stanowisko jest przewidziane do pracy na 3 zmiany, 5 dni w tygodniu
8. Oczekiwana dostępność stanowiska: 90%
9. Obrabiane materiały: kompozyt poliestrowy - czyli żelkot poliestrowy, żywica poliestrowa zbrojna szkłem w postaci mat i tkanin. Część struktury może zawierać także rdzeń piankowy Zakres grubości: 3,5mm do 12mm, obszary ze rdzeniem piankowym do 40mm.
Strona szlifowana: **strona z żelkotem**

VI. Fazy projektu i wstępny terminarz projektu

Stanowisko zrobotyzowane szlifowania nr 1

1. RFQ, wybór Dostawcy Q1 2024
2. Popisanie umowy Q3/2024
3. Projektowanie, Produkcja, Dostawa, Posadowienie, Montaż, Uruchomienie,
- Odbiór Wstępny: Q1-Q2 2025
4. Praca Próbną i Odbiór Końcowy: Q2-Q3 2025
-

Stanowisko zrobotyzowane szlifowania nr 2

1. RFQ, wybór Dostawcy Q1 2024
2. Popisanie umowy Q2/2025
3. Projektowanie, Produkcja, Dostawa, Posadowienie, Montaż, Uruchomienie,
- Odbiór Wstępny: Q3-Q4 2025
4. Praca Próbną i Odbiór Końcowy: Q4 2025

VII. Proponowane warunki płatności

Zgodnie z umową ale zależne od otrzymania dofinansowania

VIII. Ważność oferty: do 30.04.2024

IX. Umowa

Każde stanowisko zrobotyzowane będzie przedmiotem odrębnej, niezależnej umowy.

W przypadku uzasadnionego wzrostu kosztów stanowisk do momentu podpisania umów, 3A Composites Mobility dopuszcza możliwość uwzględnienia wzrostu kosztów w umowach na poszczególne stanowisk.

Opracowane przez: Waldemar Zasowski

Head Of Technical Department and PM , 3A Composites Mobility S.A. Mielec

Jeżeli w opisie przedmiotu zamówienia przyjęto konkretne rozwiązania, w tym konkretne materiały, zamawiający dopuszcza składanie ofert zawierających rozwiązania i materiały równoważne w zakresie funkcjonalności, jakości oraz parametrów.

Jeżeli w opisie przedmiotu zamówienia przyjęto konkretne rozwiązania, w tym konkretne materiały, zamawiający dopuszcza składanie ofert zawierających rozwiązania i materiały równoważne w zakresie funkcjonalności, jakości oraz parametrów. W przypadku, gdy w zapytaniu ofertowym lub załącznikach zostały użyte znaki towarowe, oznacza to, że są podane przykładowo i określają jedynie minimalne oczekiwane parametry jakościowe oraz wymagany standard.

Wykonawca może zastosować materiały lub urządzenia równoważne, lecz o parametrach technicznych i jakościowych podobnych lub lepszych, których zastosowanie w żaden sposób nie wpłynie negatywnie na prawidłowe funkcjonowanie rozwiązań przyjętych w dokumentacji projektowej. Wykonawca, który zastosuje urządzenia lub materiały równoważne będzie obowiązany wykazać w trakcie realizacji zamówienia, że zastosowane przez niego urządzenia i materiały spełniają wymagania określone przez zamawiającego.

Użycie w zapytaniu ofertowym lub załącznikach oznakowania w rozumieniu ustawy Pzp oznacza, że zamawiający akceptuje także wszystkie inne oznakowania potwierdzające, że dane roboty budowlane, dostawy lub usługi spełniają równoważne wymagania. W przypadku, gdy wykonawca z przyczyn od niego niezależnych nie może uzyskać określonego przez zamawiającego oznakowania lub oznakowania potwierdzającego, że dane roboty budowlane, dostawy lub usługi spełniają równoważne wymagania, zamawiający w terminie przez siebie wyznaczonym akceptuje inne odpowiednie środki dowodowe, w szczególności dokumentację techniczną producenta, o ile dany wykonawca udowodni, że roboty budowlane, dostawy lub usługi, które mają zostać przez niego wykonane, spełniają wymagania określonego oznakowania lub określone wymagania wskazane przez zamawiającego.

Użycie w zapytaniu ofertowym lub załącznikach wymogu posiadania certyfikatu wydanego przez jednostkę oceniającą zgodność lub sprawozdania z badań przeprowadzonych przez tę jednostkę jako środka dowodowego potwierdzającego zgodność z wymaganiami lub cechami określonymi w opisie przedmiotu zamówienia, kryteriach oceny ofert lub warunkach realizacji zamówienia oznacza, że zamawiający akceptuje również certyfikaty wydane przez inne równoważne jednostki oceniające zgodność. Zamawiający akceptuje także inne odpowiednie środki dowodowe, w szczególności dokumentację techniczną producenta, w przypadku gdy dany wykonawca nie ma ani dostępu do certyfikatów lub sprawozdań z badań, ani możliwości ich uzyskania w odpowiednim terminie, o ile ten brak dostępu nie może być przypisany danemu wykonawcy, oraz

pod warunkiem że dany wykonawca udowodni, że wykonywane przez niego roboty budowlane, dostawy lub usługi spełniają wymogi lub kryteria określone w opisie przedmiotu zamówienia, kryteriach oceny ofert lub warunkach realizacji zamówienia.

Zamawiający **dopuszcza korzystanie z podwykonawców.**

Oferta musi zawierać :

1. Koszt dostaw i usług zgodnie ze złożoną ofertą w odpowiedzi na zapytanie ofertowe w cenie netto/brutto/VAT
2. Wskazanie okresu gwarancji
3. Część opisową w której Oferent (Dostawca) odniesie się szczegółowo do wymagań podanych w punktach: RFQ Część A. Punkt V, podpunkty 5,6,7,8,0 i RFQ Część B Punkt V, podpunkty 4,5,6,7,8. Opis urządzeń powinien również uwzględniać szczegółową listę minimalnej konfiguracji stanowisk opisywanych w punktach: RFQ Część A, Punkt III i RFQ Część B, Punkt III. Wymagane jest także odniesienie się do terminu realizacji każdego z zadań będących przedmiotem niniejszego zapytania i oferty.
4. **Oferent wypełniając Formularz ofertowy z oświadczeniami stanowiący załącznik nr 1 do niniejszego zapytania poświadcza, że okresy gwarancji oraz parametry techniczne zostaną zachowane zgodnie z zapisami Zapytania ofertowego i specyfikacji. Oferent musi załączyć do Formularza Ofertowego karty produktowe (producent, typ, model opis techniczny) jeśli dotyczy aby Zamawiający miał możliwość jego weryfikacji na zgodność z Zapytaniem**

I. Nazwa i kody Wspólnego Słownika Zamówień (CPV):

42994000-0 Maszyny do obróbki gumy i tworzyw sztucznych

51540000-9 Usługi instalowania maszyn i urządzeń specjalnego zastosowania

48100000-9 Przemysłowe specyficzne pakiety oprogramowania

51900000-1 Usługi instalowania systemów sterowania i kontroli

II. Termin wykonania zamówienia

Wykonawca jest zobowiązany do wykonania zamówienia w terminach określonych w części I

III. Wykaz dokumentów i oświadczeń, jakie mają dostarczyć wykonawcy w celu potwierdzenia spełnienia warunków udziału w postępowaniu.

Wykonawca składa ofertę na Formularzu Ofertowym (zał. Nr 1) która zawiera:

- nazwę i adres wykonawcy,
- wartość oferty w PLN – podana w kwocie brutto, kwocie netto oraz wskazująca na kwotę podatku VAT,

- okres gwarancji i ważności oferty (informację o deklarowanym przez oferenta okresie gwarancji na wykonany przedmiot zamówienia - okres gwarancji należy podać w miesiącach. Wymagany minimalny okres gwarancji wynosi 24 miesiące,
- inne załączniki jak:

1. Oświadczenia o braku powiązań osobowych lub kapitałowych z Zamawiającym
2. Oświadczenie o braku podstaw wykluczenia.

Jeżeli wykonawca nie złożył powyższych oświadczeń lub innych dokumentów niezbędnych do przeprowadzenia postępowania, oświadczenia lub dokumenty są niekompletne, zawierają błędy lub budzą wskazane przez zamawiającego wątpliwości, zamawiający wzywa do ich złożenia, uzupełnienia lub poprawienia lub do udzielania wyjaśnień w terminie 3 dni, chyba że mimo ich złożenia, uzupełnienia lub poprawienia lub udzielenia wyjaśnień oferta wykonawcy podlega odrzuceniu albo konieczne byłoby unieważnienie postępowania.

Jeżeli wykonawca nie złożył wymaganych pełnomocnictw albo złożył wadliwe pełnomocnictwa, zamawiający wzywa do ich złożenia w terminie 3 dni, chyba że mimo ich złożenia oferta wykonawcy podlega odrzuceniu albo konieczne byłoby unieważnienie postępowania

IV. Sposób składania oferty i dokumentów

1. Każdy wykonawca może złożyć tylko jedną ofertę zgodnie z wzorem.
2. Ofertę należy sporządzić w oryginale w całości w języku polskim. Oferta musi być sporządzona wyłącznie z zachowaniem formy pisemnej pod rygorem nieważności. Należy zamieścić skan oferty z wszystkimi załącznikami w <https://bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl/>
3. Oferta musi być sporządzona w sposób czytelny, kompletny i jednoznaczny.
4. Oferta musi być przesłana/dostarczona wyłącznie w formie elektronicznej przy Ogłoszeniu zamawiającego w sekcji Oferta w Bazie konkurencyjności <https://bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl/>

Oferta musi być podpisana przez Wykonawcę, tj. osobę (osoby) reprezentującą Wykonawcę, zgodnie z zasadami reprezentacji wskazanymi we właściwym rejestrze lub osobę (osoby) upoważnioną do reprezentowania Wykonawcy. Jeżeli osoba (osoby) podpisująca ofertę (reprezentująca Wykonawcę lub Wykonawców występujących wspólnie) działa na podstawie pełnomocnictwa, pełnomocnictwo to w formie oryginału lub kopii poświadczonej za zgodność z oryginałem przez notariusza musi zostać dołączone do oferty.

1. Każdy dokument składający się na ofertę lub złożony wraz z ofertą sporządzony w języku innym niż polski musi być złożony wraz z tłumaczeniem na język polski. Wykonawca ponosi wszelkie koszty związane z przygotowaniem i złożeniem oferty. Zaleca się, aby strony oferty były trwale ze sobą połączone i kolejno ponumerowane a każda strona oferty zawierająca jakkolwiek treść była podpisana lub parafowana przez wykonawcę.
2. Zamawiający nie wymaga wadium
3. Wykonawcy wspólnie ubiegający się o udzielenie zamówienia ustanawiają pełnomocnika do reprezentowania ich w postępowaniu o udzielenie zamówienia publicznego albo

reprezentowania w postępowaniu i zawarcia umowy w sprawie zamówienia publicznego.

Pełnomocnictwo należy w oryginale (lub kserokopii potwierdzonej za zgodność z oryginałem przez notariusza) dołączyć do oferty – wszelka korespondencja dotycząca niniejszego postępowania prowadzona będzie z pełnomocnikiem.

4. W przypadku Wykonawców wspólnie ubiegających się o udzielenie zamówienia dokumenty potwierdzające spełnianie warunków udziału w postępowaniu składane są w taki sposób, aby wynikało, że łącznie są spełniane przez wszystkich Wykonawców.
5. W przypadku Wykonawców wspólnie ubiegających się o udzielenie zamówienia dokumenty i oświadczenia składające się na ofertę powinny być podpisane przez pełnomocnika.
6. Oferta składana przez spółki cywilne jest traktowana jak oferta Wykonawców wspólnie ubiegających się o udzielenie zamówienia publicznego.
7. Termin związania ofertą wynosi 30 dni. Bieg terminu rozpoczyna się wraz z upływem terminu składania ofert.
8. Wykonawca samodzielnie lub na wniosek zamawiającego może przedłużyć termin związania ofertą, z tym, że zamawiający może tylko raz, co najmniej na 3 dni przed upływem terminu związania ofertą, zwrócić się do wykonawców o wyrażenie zgody na przedłużenie tego terminu o oznaczony okres, nie dłuższy jednak niż 60 dni

V. Termin składania ofert

1. Oferty należy składać do dnia 27.03.2024 do godz. 11.00 r. tylko w formie elektronicznej przy Ogłoszeniu zamawiającego w sekcji Oferta w Bazie konkurencyjności
<https://bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl/>
2. Za termin złożenia oferty uznaje się jej datę wpływu na podany adres w pkt.1.
3. Oferty złożone po terminie nie podlegają rozpoznaniu.
4. Ofertę należy w tytule oznakować:

OFERTA USŁUG I DOSTAW DLA 3A COMPOSITES

5. Wykonawca może wprowadzić zmiany do złożonej oferty, pod warunkiem, że zamawiający otrzyma pisemne zawiadomienie o wprowadzeniu zmian do oferty przed upływem terminu składania ofert. Powiadomienie o wprowadzeniu zmian musi być złożone według takich samych zasad, jak składana oferta z dodatkowym oznaczeniem „ZMIANA”.
6. Wykonawca może przed upływem terminu składania ofert wycofać ofertę, poprzez złożenie pisemnego powiadomienia podpisanego przez osobę (osoby) uprawnioną do reprezentowania Wykonawcy

VI. Dodatkowe informacje

1. Zamawiający nie dopuszcza składania ofert częściowych ani wariantowych z powodu konieczności realizacji wysokospecjalistycznego zamówienia w krótkim czasie

2. W przypadku braku spełnienia przez wykonawcę warunków zawartych w zapytaniu ofertowym, oferta nie będzie brana pod uwagę podczas wyboru dokonywanego przez ogłaszającego.
3. Zamawiający zastrzega sobie prawo do przedłużenia terminu składania ofert.
4. Zamawiający zastrzega sobie prawo do swobodnego wyboru oferty w oparciu o kryteria zawarte w zapytaniu ofertowym, niedokonania wyboru żadnej oferty i zamknięcia akcji ofertowej bez podania przyczyny, odwołania akcji ofertowej przed upływem terminu do składania ofert albo przed otwarciem ofert z podaniem przyczyny, składania dodatkowych zapytań wybranym wykonawcom oraz próśb o wyjaśnienia treści złożonych ofert, a także unieważnienia akcji ofertowej z podaniem przyczyny.
5. Wybór oferty nastąpi poprzez umieszczenie informacji na stronie internetowej <https://bazakonkurencyjnosci.gov.pl> oraz na stronie zamawiającego
6. Zamawiający zastrzega, że wybór oferty nie stanowi zawarcia umowy na realizację dostawy. Wykonawca jest zobowiązany do podpisania umowy w wypadku wyboru jego oferty. Realizacja przedmiotu zamówienia nastąpi po zawarciu umowy w formie pisemnej gdy zamawiający otrzyma dofinansowanie.

VII. Kryteria oceny ofert

Zamawiający odrzuci ofertę, jeżeli:

- a) będzie złożona w niewłaściwej formie;
- b) jej treść nie będzie odpowiadała treści zapytania ofertowego,;
- c) nie będzie spełniała wymogów brzegowych umożliwiających dofinansowanie realizacji projektu określonych w dokumentach programowych;
- d) jej złożenie stanowi czyn nieuczciwej konkurencji w rozumieniu przepisów o zwalczaniu nieuczciwej konkurencji;
- e) zawiera rażąco niską cenę w stosunku do przedmiotu zamówienia – nie uwzględnia kosztu wydłużonej gwarancji;
- f) została złożona przez wykonawcę wykluczonego z udziału w postępowaniu o udzielenie zamówienia;
- g) zawiera błędy w obliczeniu ceny uniemożliwiające jej ocenę;
- h) Wykonawca w terminie 3 dni od dnia doręczenia zawiadomienia nie zgodził się na poprawienie omyłki;
- i) Wykonawca nie wyraził zgody na przedłużenie terminu związania ofertą;
- j) jej przyjęcie naruszałoby bezpieczeństwo publiczne lub istotny interes bezpieczeństwa państwa, a tego bezpieczeństwa lub interesu nie można zagwarantować w inny sposób.
- k) jest nieważna na podstawie odrębnych przepisów,
- l) Zamawiający może wezwać Wykonawcę do wyjaśnienia treści złożonej oferty, jednak wyjaśnienia nie mogą prowadzić do negocjacji lub zmiany treści oferty. W toku badania i oceny ofert Zamawiający może żądać od Wykonawców uzupełnień i wyjaśnień dokumentów potwierdzających warunki udziału w postępowaniu i brak podstaw wykluczenia (jednokrotnie). Może również poprawić oczywiste omyłki pisarskie i rachunkowe.

- m) Zamawiający zastrzega sobie prawo sprawdzania w toku oceny oferty wiarygodności przedstawionych przez Wykonawców dokumentów, oświadczeń, wykazów, danych i informacji. W przypadku uzyskania przez dwóch lub więcej Wykonawców takiej samej liczby punktów, decyduje niższa cena. Zamawiający udzieli zamówienia Wykonawcy, którego oferta została wybrana jako najkorzystniejsza. Wykonawcy, którzy złożą oferty zostaną zawiadomieni o wynikach postępowania w formie elektronicznej na adres e-mail wskazany w ofercie (a w przypadku jego braku na fax lub adres pocztowy). Informacja o wynikach postępowania zostanie opublikowana na stronie internetowej wskazanej w komunikacie ministra właściwego ds. rozwoju, przeznaczona do umieszczania zapytań ofertowych tj.: <https://bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl>

1. OPIS SPOSOBU OBLICZANIA CENY I KRYTERIA OCENY OFERT

Wykonawca w ofercie określi cenę oferty brutto w zł (PLN), która stanowić będzie wynagrodzenie za realizację całego przedmiotu zamówienia wpisane w Formularzu oferty, które należy podać liczbą i słownie z dokładnością do grosza (do dwóch miejsc po przecinku).

Kryteria oceny ofert i przypisana im waga punktowa

1. Cena oferty w PLN 80% 80 pkt
2. Okres udzielonej gwarancji maks.: 20% 20 pkt

Łącznie oferta, w ramach oceny całościowej ($S = CA + GA$), może uzyskać max 100 punktów.

Objaśnienia:

S suma punktów – ocena całościowa,

CA wartość kryterium „Cena” dla badanej oferty

GA wartość kryterium „Okres udzielonej gwarancji” dla oferty badanej

Zasady oceny ofert wg kryterium „Cena”

Dla celów porównania ofert w zakresie kryterium „Ceny” brana będzie pod uwagę łączna cena netto określona w Formularzu ofertowym

Wartość kryterium „Cena” zostanie obliczona zgodnie z poniższym wzorem (z dokładnością do dwóch miejsc po przecinku):

$$CA = CN / CB \cdot 80 \text{ pkt}$$

gdzie:

CA – wartość kryterium „Cena” dla oferty badanej

CN – cena oferty najtańszej (netto)

CB – cena oferty badanej (netto)

2. Zasady oceny ofert wg kryterium „Okres udzielonej gwarancji”

Punkty za kryterium „Gwarancja” zostaną przyznane w skali punktowej do 30 punktów według następującej zasady: W ramach kryterium punktowane dodatkowymi punktami będzie zaoferowanie, dłuższego niż minimalny, okresu gwarancji. Wykonawca zobowiązany jest do zaoferowania jednolitego okresu gwarancyjnego dla wszystkich pozycji Zamówienia.

Zamawiający dopuszcza następujące długości okresów gwarancyjnych: 24 m-cy, 36 m-cy, 48 m-cy.

- w przypadku zaproponowania okresu gwarancji o długości 24 m-cy, Wykonawca otrzyma 0 pkt.
- w przypadku zaproponowania okresu gwarancji o długości 36 m-cy, Wykonawca otrzyma 10 pkt.
- w przypadku zaproponowania okresu gwarancji o długości 48 m-cy, Wykonawca otrzyma 20 pkt.
- Oferta Wykonawcy, który zaoferuje okres gwarancji krótszy niż 24 m-cy zostanie odrzucona jako oferta, której treść nie odpowiada treści Zapytania Ofertowego.
- W przypadku niewskazania w ofercie okresu gwarancji, Zamawiający uzna, że Wykonawca zaoferował okres gwarancji wynoszący 24 miesiące czyli dopuszczający ale z 0 pktami. Zamawiający uzna za najkorzystniejszą ofertę, która łącznie (po zsumowaniu) uzyska najwyższą liczbę punktów w kryteriach wskazanych powyżej, według zasad oceny ofert określonych w tych punktach. Ilość punktów za poszczególne kryteria po zsumowaniu będą stanowić końcową ilość punktów przyznaną danej ofercie

VIII. Informacja na temat zakazu powiązań osobowych i kapitałowych

Zamawiający informuje, że zamówienie ma zostać udzielone w ramach projektu, w którym Zamawiający jest zobowiązany do stosowania Wytycznych w zakresie kwalifikowalności wydatków na lata 2021-2027, w związku z czym Zamawiającego i Wykonawcę obowiązuje zakaz powiązań osobowych lub kapitałowych. W związku z powyższym informujemy, że w celu uniknięcia konfliktu interesów zamówienie w szczególności nie może zostać udzielone podmiotom powiązanym osobowo lub kapitałowo z zamawiającym.

Przez powiązania kapitałowe lub osobowe rozumie się wzajemne powiązania między Zamawiającym (Beneficjentem) lub osobami upoważnionymi do zaciągania zobowiązań w imieniu Zamawiającego (Beneficjenta) lub osobami wykonującymi w imieniu Zamawiającego (Beneficjenta) 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 prawa lub nie został określony przez IZ PO,
- c) pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika,
- d) 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

IX. Określenie warunków istotnych zmian umowy zawartej w wyniku przeprowadzonego postępowania o udzielenie zamówienia

1. Zamawiający przewiduje możliwość dokonania zmian postanowień zawartej umowy w stosunku do treści oferty, na podstawie której dokonano wyboru wykonawcy.
2. Zmiana postanowień jest możliwa, w szczególności w następującym zakresie i w następujących przypadkach:
 - a) zmiany terminu realizacji umowy, w tym harmonogramu realizacji umowy wynikające z postanowień umowy o dofinansowanie lub jej aneksów, w tym w szczególności zmian powodujących skrócenie terminu realizacji przedmiotu umowy, zmniejszenie wartości zamówienia, sposobu realizacji umowy
 - b) zmian nazwy, siedziby firmy, zmiany teleadresowe, ilości i numerów kont bankowych wykonawcy lub zamawiającego (zmiany podmiotowe),
 - c) zmian przepisów obowiązującego prawa, które to prawo ma wpływ i dotyczy realizacji umowy, ograniczenia zakresu usługi, wynikającego w szczególności z braku środków finansowych po stronie zamawiającego lub innych przyczyn leżących po stronie zamawiającego,
 - d) zmian sposobu realizacji umowy oraz pozostałych zobowiązań wykonawcy, w szczególności w następstwie siły wyższej, tj. zdarzenia zewnętrznego, niemożliwego do przewidzenia i niemożliwego do zapobieżenia (m.in. katastrofa naturalna, katastrofalne działanie, ustanowienie stanu klęski żywiołowej, epidemia, ograniczenia z powodu kwarantanny, strajk, zamieszki uliczne, pożar, eksplozja, wojna lub rewolucja, atak terrorystyczny, nieprzewidziane warunki pogodowe oraz inne okoliczności zewnętrzne lub wewnętrzne mogące mieć wpływ na realizację postanowień umowy);
 - e) zmiany sposobu realizacji umowy w przypadku wystąpienia działań osób trzecich uniemożliwiających jej wykonanie,
 - f) powstanie rozbieżności lub niejasności w rozumieniu pojęć użytych w umowie, których nie można usunąć w inny sposób, a zmiana będzie umożliwiać usunięcie rozbieżności i doprecyzowanie umowy w celu jednoznacznej interpretacji jej zapisów,
 - g) zmian stawki podatku od towarów i usług VAT lub podatku akcyzowego.

Sposób oceny spełniania braku podstaw wykluczenia:

Weryfikacja nastąpi w oparciu o szczegółową analizę oświadczenia Wykonawcy o braku ww. powiązań osobowych lub kapitałowych z Zamawiającym (Beneficjentem)

W sytuacji wystąpienia powiązania Wykonawca będzie podlegał wykluczeniu z postępowania.

Podstawy wykluczenia wykonawcy z udziału w postępowaniu. Zamawiający wykluczy z udziału w postępowaniu wykonawcę, który:

- nie wykazał spełniania warunków udziału w postępowaniu lub nie wykazał braku podstaw wykluczenia;
- wykonawcą będącego osobą fizyczną, którego prawomocnie skazano za przestępstwo:
 - a) o którym mowa w art. 165a, art. 181-188, art. 189a, art. 218-221, art. 228-230a, art. 250a, art. 258 lub art. 270-309 ustawy z dnia 6 czerwca 1997 r. - Kodeks karny (Dz. U. poz. 553, z późn. zm.) lub art. 46 lub art. 48 ustawy z dnia 25 czerwca 2010 r. o sporcie (Dz. U. z 2016 r. poz. 176),
 - b) przestępstwo o charakterze terrorystycznym, o którym mowa w art. 115 § 20 ustawy z dnia 6 czerwca 1997 r. - Kodeks karny,
 - c) przestępstwo skarbowe,

- d) przestępstwo o którym mowa w art. 9 lub art. 10 ustawy z dnia 15 czerwca 2012 r. o skutkach powierzania wykonywania pracy cudzoziemcom przebywającym wbrew przepisom na terytorium Rzeczypospolitej Polskiej (Dz. U. poz. 769);
- wykonawcę, jeżeli urzędującego członka jego organu zarządzającego lub nadzorczego, wspólnika spółki w spółce jawnej lub partnerskiej albo komplementariusza w spółce komandytowej lub komandytowo-akcyjnej lub prokurenta prawomocnie skazano za przestępstwo
 - wykonawcę, wobec którego wydano prawomocny wyrok sądu lub ostateczną decyzję administracyjną o zaleganiu z uiszczeniem podatków, opłat lub składek na ubezpieczenia społeczne lub zdrowotne, chyba że wykonawca dokonał płatności należnych podatków, opłat lub składek na ubezpieczenia społeczne lub zdrowotne wraz z odsetkami lub grzywnami lub zawarł wiążące porozumienie w sprawie spłaty tych należności;
 - wykonawcę, który w wyniku zamierzonego działania lub rażącego niedbalstwa wprowadził zamawiającego w błąd przy przedstawieniu informacji, że nie podlega wykluczeniu, spełnia warunki udziału w postępowaniu, lub który zataił te informacje lub nie jest w stanie przedstawić wymaganych dokumentów;
 - wykonawcę, który w wyniku lekkomyślności lub niedbalstwa przedstawił informacje wprowadzające w błąd zamawiającego, mogące mieć istotny wpływ na decyzje podejmowane przez zamawiającego w postępowaniu o udzielenie zamówienia;
 - wykonawcę, który bezprawnie wpływał lub próbował wpłynąć na czynności zamawiającego lub pozyskać informacje poufne, mogące dać mu przewagę w postępowaniu o udzielenie zamówienia;
 - wykonawcę, który brał udział w przygotowaniu postępowania o udzielenie zamówienia lub którego pracownik, a także osoba wykonująca pracę na podstawie umowy zlecenia, o dzieło, agencyjnej lub innej umowy o świadczenie usług, brał udział w przygotowaniu takiego postępowania, chyba że spowodowane tym zakłócenie konkurencji może być wyeliminowane w inny sposób niż przez wykluczenie wykonawcy z udziału w postępowaniu;
 - wykonawcę, który z innymi wykonawcami zawarł porozumienie mające na celu zakłócenie konkurencji między wykonawcami w postępowaniu o udzielenie zamówienia, co zamawiający jest w stanie wykazać za pomocą stosownych środków dowodowych;
 - wykonawcę będącego podmiotem zbiorowym, wobec którego sąd orzekł zakaz ubiegania się o zamówienia publiczne na podstawie ustawy z dnia 28 października 2002 r. o odpowiedzialności podmiotów zbiorowych za czyny zabronione pod groźbą kary (Dz. U. z 2015 r. poz. 1212, 1844 i 1855 oraz z 2016 r. poz. 437 i 544);
 - wykonawcę, wobec którego orzeczono tytułem środka zapobiegawczego zakaz ubiegania się o zamówienia publiczne;
 - wykonawcę, w stosunku, do którego otwarto likwidację, w zatwierdzonym przez sąd układzie w postępowaniu restrukturyzacyjnym jest przewidziane zaspokojenie wierzycieli przez likwidację jego majątku lub sąd zarządził likwidację jego majątku w trybie art. 332 ust. 1 ustawy z dnia 15 maja 2015 r. - Prawo restrukturyzacyjne (Dz. U. poz. 978, z późn. zm.) lub którego upadłość ogłoszono, z wyjątkiem wykonawcy, który po ogłoszeniu upadłości zawarł układ zatwierdzony prawomocnym postanowieniem sądu, jeżeli układ nie przewiduje zaspokojenia wierzycieli przez likwidację majątku upadłego, chyba że sąd zarządził likwidację jego majątku w trybie art. 366 ust. 1 ustawy z dnia 28 lutego 2003 r. - Prawo upadłościowe (Dz. U. z 2015 r. poz. 233, z późn. zm.);
 - wykonawcę, który w sposób zawiniony poważnie naruszył obowiązki zawodowe, co podważa jego uczciwość, w szczególności, gdy wykonawca w wyniku zamierzonego działania lub rażącego

niedbalstwa nie wykonał lub nienależycie wykonał zamówienie, co zamawiający jest w stanie wykazać za pomocą stosownych środków dowodowych;

- wykonawcę, który, z przyczyn leżących po jego stronie, nie wykonał albo nienależycie wykonał w istotnym stopniu wcześniejszą umowę w sprawie zamówienia publicznego lub umowę koncesji, Przed wykluczeniem wykonawcy, zamawiający zapewnia temu wykonawcy możliwość udowodnienia, że jego udział w przygotowaniu postępowania o udzielenie zamówienia nie zakłóci konkurencji. Zamawiający wskazuje w protokole sposób zapewnienia konkurencji. Zamawiający może wykluczyć wykonawcę na każdym etapie postępowania o udzielenie zamówienia.

Zamawiający wykluczy wykonawców, którzy:

- 1) **nie wykażą spełniania warunków udziału w postępowaniu,**
- 2) **nie wykażą braku podstaw wykluczenia,**
- 3) **wobec których zachodzą podstawy wykluczenia.**

Oferty wykonawców, którzy wykażą spełnianie wymaganych warunków i brak podstaw wykluczenia zostaną dopuszczone do badania i oceny. Ocena spełniania przedstawionych powyżej warunków zostanie dokonana wg formuły: „*spełnia – nie spełnia*”. Wykonawca, który nie spełni któregoś z warunków zostanie odrzucony z postępowania

X. Podpisanie umowy i Określenie warunków istotnych zmian umowy zawartej w wyniku przeprowadzonego postępowania o udzielenie zamówienia

Podpisanie umowy nastąpi w miejscu wskazanym przez Zamawiającego. O terminie i godzinie podpisania umowy, Wykonawca powiadomiony zostanie za pośrednictwem poczty elektronicznej i telefonicznie na 3 dni przed planowanym podpisaniem umowy.

W przypadku odmowy podpisania umowy przez Wykonawcę możliwe jest podpisanie umowy z kolejnym Wykonawcą, który w postępowaniu o udzielenie zamówienia publicznego uzyskał kolejną najwyższą liczbę punktów.

Przez odmowę zawarcia umowy Zamawiający rozumie przesłanie przez wykonawcę pisma informującego o tym fakcie lub nie stawienie się w miejscu i terminie wyznaczonym do zawarcia umowy lub nie złożenie w wyznaczonym terminie wymaganego zabezpieczenia należytego wykonania umowy, a także nie odesłanie w wyznaczonym terminie podpisanej umowy w przypadku zawierania jej w trybie korespondencyjnym.

Jeżeli została wybrana oferta Wykonawców wspólnie ubiegających się o udzielenie zamówienia, przed zawarciem umowy Wykonawcy mogą zostać wezwani do złożenia umowy regulującej ich współpracę. Zamawiający przewiduje możliwość dokonania zmian postanowień zawartej umowy w stosunku do treści oferty, na podstawie której dokonano wyboru wykonawcy.

Zmiana postanowień jest możliwa, w szczególności w następującym zakresie i w następujących przypadkach:

- a) zmiany terminu realizacji umowy, w tym harmonogramu realizacji umowy wynikające z postanowień umowy o dofinansowanie lub jej aneksów, w tym w szczególności zmian powodujących skrócenie terminu realizacji przedmiotu umowy, zmniejszenie wartości zamówienia, sposobu realizacji umowy
- b) zmian nazwy, siedziby firmy, zmiany teleadresowe, ilości i numerów kont bankowych wykonawcy lub zamawiającego (zmiany podmiotowe),

- c) zmian przepisów obowiązującego prawa, które to prawo ma wpływ i dotyczy realizacji umowy, ograniczenia zakresu usługi, wynikającego w szczególności z braku środków finansowych po stronie zamawiającego lub innych przyczyn leżących po stronie zamawiającego,
- d) zmian sposobu realizacji umowy oraz pozostałych zobowiązań wykonawcy, w szczególności w następstwie siły wyższej, tj. zdarzenia zewnętrznego, niemożliwego do przewidzenia i niemożliwego do zapobieżenia (m.in. katastrofa naturalna, katastrofalne działanie, ustanowienie stanu klęski żywiołowej, epidemia, ograniczenia z powodu kwarantanny, strajk, zamieszki uliczne, pożar, eksplozja, wojna lub rewolucja, atak terrorystyczny, nieprzewidziane warunki pogodowe oraz inne okoliczności zewnętrzne lub wewnętrzne mogące mieć wpływ na realizację postanowień umowy);
- e) zmiany sposobu realizacji umowy w przypadku wystąpienia działań osób trzecich uniemożliwiających jej wykonanie,
- f) powstanie rozbieżności lub niejasności w rozumieniu pojęć użytych w umowie, których nie można usunąć w inny sposób, a zmiana będzie umożliwiać usunięcie rozbieżności i doprecyzowanie umowy w celu jednoznacznej interpretacji jej zapisów,
- g) Zamawiający przewiduje możliwości wprowadzenia zmian do zawartej umowy zgodnie z podrozdziałem 6.5.2 pkt. 8) lit. a) Wytycznych horyzontalnych
- h) zmian stawki podatku od towarów i usług VAT lub podatku akcyzowego.
- i) zmiana będzie korzystna dla Zamawiającego; zmiany mogą dotyczyć w szczególności terminów realizacji zamówienia, terminów płatności, między innymi w przypadku wystąpienia warunków uzasadniających taką zmianę, spowodowanych niekorzystnymi warunkami atmosferycznymi dla realizacji zamówienia, siłą wyższą, zmianą terminu realizacji zamówienia z powodu opóźnienia Wykonawcy lub z powodu opóźnień innych wykonawców, przez których wykonanie zamówień jest warunkiem koniecznym dla realizacji niniejszego zamówienia oraz innych przyczyn, których Zamawiający nie mógł przewidzieć.
- j) Zmiana będzie dotyczyła występowania okoliczności utrudniających lub uniemożliwiających realizację zamówienia w związku z występowaniem COVID-19.

Zatwierdził: Daniel Zięba - prezes

Załączniki:

1. Formularz Oferty
2. Wzór umowy
3. Oświadczenie RODO