

Wilamowice, dnia 16.06.2024 r.

Postępowanie nr **1/ZK/2024**

**ZAPYTANIE OFERTOWE
NA DOSTAWĘ I MONTAŻ 4 KOMPLETÓW LINII DO PRODUKCJI MUF**

I. ZAMAWIAJĄCY**FOX FITTINGS SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ**

Ul. Więźniów Oświęcimia 50

43-330 Wilamowice

NIP: 9372473656

e-mail: office@foxfittings.com

II. Tryb udzielania zamówienia:

1. Zamówienie prowadzone jest zgodnie z zasadą konkurencyjności o której mowa w *Wytycznych dotyczących kwalifikowalności wydatków na lata 2021-2027*.
2. Zamówienie udzielane jest na potrzeby projektu pn. „Inwestycja produkcyjna – szansą na rozwój firmy oraz przyczyniająca się do transformacji województwa śląskiego” realizowanego w ramach programu Fundusze Europejskie dla Śląskiego 2021-2027 (Fundusz na rzecz Sprawiedliwej Transformacji).

III. OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

1. Przedmiotem zamówienia jest dostawa wraz z montażem, uruchomieniem i odbiorem technicznym 4 kompletów linii do produkcji urządzeń muf z podziałem na zadania.

**CZĘŚĆ 1: ZAKUP LINII AUTOMATYCZNEJ DO PRODUKCJI MUF W ZAKRESIE ŚREDNIC
75-125 MM**

Minimalne parametry techniczne linii automatycznej do produkcji muf w zakresie średnic 75-125 mm:
Linia musi uwzględniać realizację (uruchomienie) 3 docelowo wybranych referencji i możliwość produkcji pozostałych z listy
Całość zabudowy zabezpieczona siatką ochronną. Wydzielone strefy bezpieczeństwa (przebrojenie komponentów, np. wymiana drutu, pinów nie zatrzymuje pracy linii). Wejścia drzwiowe do stacji zabezpieczone zamkami bezpieczeństwa.
Panel dotykowy stacji umieszczony przy stanowisku operatora. Możliwość sterowania całą linią z jednego panelu operacyjnego bez konieczności wchodzenia w obszar pracy maszyny.
Sterowanie całą linią realizowane za pomocą sterownika PLC z interfejsem Profinet. (Sterownik jest nadrzędny, zarządza sterownikiem robota.)
Szafa elektryczna główna umieszczona w obszarze wygradzenia stanowiska z 20% zapasem miejsca w

celu rozbudowy.
Wszelkie połączenia kabli elektrycznych i przewodów pneumatycznych realizowane w osłoniętych korytach kablowych.
Normalizacja komponentów handlowych np. pneumatyki. Zastosowane muszą zostać siłowniki jednej firmy
Łożyska liniowe oparte na wózkach.
Linia musi mieć możliwość realizacji całego cyklu w czasie 150s/4szt (od otwarcia do otwarcia wtryskarki)
Wejścia i wyjścia sygnałów elektrycznych komunikowane za pomocą magistrali cyfrowej i modułów rozproszonych
Na linię składają się: - nawijarka drutu ze zgrzewaniem nawiniętych zwojów - zgrzewarka automatyczna pinów z pozycjonowaniem rdzenia i pina oraz kontrolą procesu zgrzewania - stanowisko operatora - wtryskarka - lodówka (chłodnia) - urządzenie do rozrywania/uwalniania rdzeni - wybijanie resztek pina z rdzenia - transport między stanowiskami
Linia dostosowania do obsługi form 4 gniazdowych (przekładanie rdzeni wtryskarka – chłodnia po 4 szt. jednocześnie; podane cykle wymiany we wtryskarce odnoszą się do 4 rdzeni)
Brakowość liczona tylko z wad linii poniżej 1,5%
Bufor nawiniętych sztuk i bufor na wadliwe sztuki; bufor pomiędzy stacjami w celu skracania ewentualnych przestojów
Gromadzenia odpadu technologicznego (resztki drutu, pina) na poszczególnych stacjach z możliwością łatwego usunięcia
Linia musi uwzględniać możliwość przyszłej rozbudowy o kontrolę oporności gotowych wyrobów i etykietowanie i integrację z linią pakującą
Łatwe i bezpieczne dostępy serwisowe
Gniazdo zabezpieczone przed kolizjami w sytuacjach awaryjnych.
Wszelkie rozwiązania ze zminimalizowanym zużyciem energii
W skład wydatku wchodzi projekt, dostawa, montaż i uruchomienie linii, zgrzewania pinów, dokumentacja i szkolenia
Zachowanie spójnego nazewnictwa części i modułów pomiędzy dokumentacją (te same nazwy w projekcie mechanicznym, schematach itd.)
Nawijarka drutu ze zgrzewaniem nawiniętych zwojów:
Dwie stacje nawijania; w miarę możliwości dwie strefy równoległej pracy – na wypadek sytuacji awaryjnej jedna nawijarka pracuje w sposób bezpieczny dla serwisu
Zapewniające czasy cyklu wymagane do produkcji również w pracy z operatorem
Sterowanie parametrami nawijania z panelu operatorskiego

Nawijarka ma niezależny układ sterowania PLC komunikujący się ze sterownikiem głównym całej linii
Wszystkie wymagające precyzji ruchy realizowane za pomocą serwo- silników interpolujących między sobą.
Chwytnik nawijarki - trójszczękowy
Rozwijanie drutu realizowane za pomocą silnika elektrycznego. Poziom napięcia drutu kontrolowany za pomocą liniału. Rozwiązanie musi zapewnić równomierne napięcie rozwijanego drutu zarówno w przypadku pełnej rolki (100%) jak i wykorzystanej np. w 90%.
Możliwość przebrajania nawijarek bez zatrzymywania całego stanowiska
Możliwość wykorzystania rolek z drutem do 6000 metrów (50kg i 1m średnicy).
Kontrola nawinięcia drutu na rdzeń np. czujnikiem koloru.
Wykrywanie końca drutu na rolce
Automatyczne zgrzewanie drutu po nawinięciu na rdzeniu
Pneumatyczne ucinanie drutu
Skaner kodów - do skanowania kodów kreskowych szpul drutu (potwierdzenie zgodności z produkowaną referencją)
Temperatura grzałek – 400 stopni
Możliwość wprowadzania korekt ilości zgrzewów i ich pozycji
Elementy przebrajane powinny mieć wymuszoną lub oznakowaną prawidłową pozycję i orientację
Przebrojenie, jeśli to możliwe, powinno odbywać się bez użycia narzędzi
Zgrzewarka automatyczna pinów z pozycjonowaniem rdzenia i pina oraz kontrolą procesu zgrzewania:
Automatyczne podawanie pinów z podajnika. Jeden podajnik z automatycznym podawaniem na dwa gniazda
Automatyczny montaż pinów do rdzeni - zapewnienie precyzyjnej i powtarzalnej pozycji pina oraz naprowadzenia drutu na pin przed zgrzaniem
Automatyczne ściąganie otuliny z drutu z regulacją odcinania drutu i ściągania otuliny (różna długość w zależności od pracy automatycznej i manualnej, konieczność odcięcia po zgrzaniu jak najbliżej bolca)
Zespół stabilizacji rdzenia i precyzyjne ustalanie pozycji drutu na konektorze przed zgrzaniem
Do każdej referencji drutu komplet dedykowanych narzędzi do ściągania otuliny.
Stanowiska oraz głowice zgrzewające muszą zostać zaprojektowane i wykonane w taki sposób, aby zapewnić powtarzalność zgrzewania z pełną wykrywalnością błędnego zgrzania przed przekazaniem do wtrysku.
Generator mikrogrzewarki z mechatronicznym sterowanym zaworem proporcjonalnym, z pomiarem drogi i prądu
Jedno źródło do obu zgrzewów
Osobne zgrzewanie dolnego i górnego pinu (dwa gniazda)

Zapewnienie powtarzalności wykonania zgrzewów (pozycja drutu, przetop, siła zrywania – kontrolowana wyrywkowo poza urządzeniem, inne wymagane)
Kontrola prawidłowego zgrzania
Transport pinów - pneumatyczny. Możliwość uzupełnienia komponentów bez konieczności zatrzymania linii
Stanowisko operatora:
Zapewnia możliwość pracy w trakcie wdrażania zgrzewania pinów lub awarii zgrzewarki
Nie może wpływać na czas cyklu (dostarczenie rdzeni do operatora nie zatrzymuje pracy gniazda)
Bezpieczne podawanie sztuk do operatora
Zabezpieczenie kurtyną bezpieczeństwa – klasa zgodnie z oceną ryzyka
Lodówka (chłodnia):
Stanowisko z komorą chłodniczą usytuowane na stalowej ramie, malowanej proszkowo. Konstrukcja komory wykonana z płyty warstwowej stanowiącej izolację termiczną.
Drzwi rewizyjne z możliwością otwierania stanowiska. Zabezpieczone przed „niepowołanym operatorem”, dodatkowo zamek bezpieczeństwa elektromagnetyczny.
Mechanizm z przenośnikiem rdzeni.
Temperatura wewnątrz chłodni regulowana w zakresie od 10 stopni Celsjusza
Równomierne rozłożenie temperatury, kontrola w różnych punktach (więcej niż 2) (ilość zależna od gabarytu chłodni), pomiar nie uśredniony
Programowanie czasu pobytu rdzeni w chłodni
Zapewnienie odpowiedniej pozycji na wejściu i wyjściu z lodówki do współpracy z robotami
Zapewnienie bezpiecznej współpracy z operatorem (odkładanie, pobieranie rdzeni – w cyklu produkcyjnym (nawijanie drutu na pin) i/lub podczas wyrywkowej kontroli zgrzanych pinów
Wymiennik ciepła układu chłodzącego z możliwością wyprowadzenia ciepła na zewnątrz budynku
Urządzenie do rozrywania/uwalniania rdzeni:
Stanowisko pobierające z systemu transportującego rdzenie
Możliwość przezbierania pod różne referencje bez użycia narzędzi
Chwytnie i rozdzielanie rdzeni realizowane pneumatycznie lub hydraulicznie
Odprowadzanie elementów technologicznych (fragment pina)
Transport między stanowiskami:
Transport i pozycjonowanie z dokładnością zapewniającą poprawną współpracę z innymi urządzeniami i wymagane czasy cyklu
Transport chłodnia/operator/stół/transporter: robot 6-osiowy z komunikacją Profinet z chwytakiem pneumatycznym przystosowanymi pod wszystkie przenoszone referencje rdzeni (standaryzacja geometrii)
Transport wtryskarka/chłodnia: robot kartezyjski lub 6-osiowy z komunikacją Profinet do transportu 8 szt. (4 pobór, 4 wsad) - chwytak pneumatyczny
Wtryskarka:

Wtryskarka hydrauliczna dwu-płytowa, ślimakowa
Panel operatora 15 cali ze sterownikiem
Ruchy równoległe: ruch formy - wypychacz/rdzeń hydrauliczny
Zawór proporcjonalny sterujący otwarciem i zamknięciem formy
Suszarka wraz z podajnikiem tworzywa
Kontrola temperatury w strefie zasypu surowca
Automatyczny system smarowania
Minimalna i maksymalna wysokość formy kontrolowana przetwornikiem liniowym
Regulator przepływu wody (rotametr 4 kanałowy) 2szt.
Kontrola temperatury oleju (elektrozawór)
Przeciwcisnienie regulowane w panelu kontrolera
Ruch agregatu wtryskowego kontrolowany liniątem
Złącze dla manipulatora (standard Euromap 67)
Filtrowanie bocznicowe
Wskaźnik prędkości ślimaka
Licznik godzin pracy i ilości wtrysków
Możliwość pracy przy otwartych drzwiach od strony przeciwnej do pulpitu operatora
Prześwit między kolumnami 1180x1050mm
Minimalna siła zwarcia 9000kN
Objętość wtrysku 5400-5500 cm ³
Skok otwarcia 1700/1150 mm
Prześwit max 2200 mm
Wymiar płyty 1670 x 1540 mm
Wysokość formy 500-1050 mm
Średnica ślimaka Ø 115 mm
Wbudowany 8 kanałowy sterownik gorącego kanału
Dysze wtryskowe krótkie 4 szt.
Dodatkowe gniazda do obsługi oprzyrządowania 1x380V i 1x220V
Suszarka energooszczędna, stacjonarna • pojemność 230 l / 150 kg • izolowany zbiornik • separator magnetyczny • komunikacja z w/w wtryskarką
System zwrotnego wykorzystania gorącego powietrza • półzamknięta pętla obiegu gorącego powietrza • zmniejszenie zużycia energii elektrycznej ok. 40% • dedykowany do suszarki
Termostat wodny 2szt.: • moc 12kW • wydajność pompy do 168 l/min • wskazanie temperatury wody na powrocie • komunikacja z w/w wtryskarką

Podajnik kompaktowy:

- silnik 1-fazowy
- wydajność do 300 kg/h
- zbiornik o pojemności 6 litrów

CZĘŚĆ 2: ZAKUP LINII AUTOMATYCZNEJ DO PRODUKCJI MUF W ZAKRESIE ŚREDNIC 20-63 MM

Minimalne parametry techniczne linii automatycznej do produkcji muf w zakresie średnic 20-63 mm:

Linia musi uwzględniać realizację (uruchomienie) 3 docelowo wybranych referencji i możliwość produkcji pozostałych z listy

Całość zabudowy zabezpieczona siatką ochronną. Wydzielone strefy bezpieczeństwa (przebrojenie komponentów, np. wymiana drutu, pinów nie zatrzymuje pracy linii).
Wejścia drzwiowe do stacji zabezpieczone zamkami bezpieczeństwa.

Wszystkie stanowiska stacji umieszczone na stalowej ramie ze szlifowaną podłogą. Rozwiązanie pozwala relokować wszystkie stanowiska bez rozłączania i ponownego ustawiania poszczególnych stacji względem siebie. Całość regulowana i poziomowana, z możliwością zakotwienia do podłoża.

Panel dotykowy stacji umieszczony przy stanowisku operatora. Możliwość sterowania całą linią z jednego panelu operacyjnego bez konieczności wchodzenia w obszar pracy maszyny.

Sterowanie całą linią realizowane za pomocą sterownika PLC z interfejsem Profinet. (Sterownik jest nadrzędny, zarządza sterownikiem robota.)

Szafa elektryczna główna umieszczona w obszarze wygrodzenia stanowiska z 20% zapasem miejsca w celu rozbudowy.

Wszelkie połączenia kabli elektrycznych i przewodów pneumatycznych realizowane w osłoniętych korytach kablowych.

Normalizacja komponentów handlowych np. pneumatyki. Zastosowane muszą zostać siłowniki jednej firmy

Łożyska liniowe oparte na wózkach.

Linia musi mieć możliwość realizacji całego cyklu w czasie 120s/4szt (od otwarcia do otwarcia wtryskarki)

Wejścia i wyjścia sygnałów elektrycznych komunikowane za pomocą magistrali cyfrowej i modułów rozproszonych

Na linię składają się:

- nawijarka drutu ze zgrzewaniem nawiniętych zwojów
- zgrzewarka automatyczna pinów z pozycjonowaniem rdzenia i pina oraz kontrolą procesu zgrzewania
- stanowisko operatora
- wtryskarka
- lodówka (chłodnia) karuzelowa
- urządzenie do rozrywania/uwalniania rdzeni
- wybijanie resztek pina z rdzenia
- transport między stanowiskami

Linia dostosowana do obsługi form 4 gniazdowych (przekładanie rdzeni wtryskarka – chłodnia po 4 szt. jednocześnie; podane cykle wymiany we wtryskarce odnoszą się do 4 rdzeni)

Brakowość liczona tylko z wad linii poniżej 1%

Bufor nawiniętych sztuk i bufor na wadliwe sztuki; bufory pomiędzy stacjami w celu skracania ewentualnych przestojów
Gromadzenia odpadu technologicznego (resztki drutu, pina) na poszczególnych stacjach z możliwością łatwego usunięcia
Linia musi uwzględniać możliwość przyszłej rozbudowy o kontrolę oporności gotowych wyrobów i etykietowanie i integrację z linią pakującą
Łatwe i bezpieczne dostępy serwisowe
Gniazdo zabezpieczone przed kolizjami w sytuacjach awaryjnych.
Wszelkie rozwiązania ze zminimalizowanym zużyciem energii
W skład wydatku wchodzi projekt, dostawa, montaż i uruchomienie linii, zgrzewania pinów, dokumentacja i szkolenia
Zachowanie spójnego nazewnictwa części i modułów pomiędzy dokumentacją (te same nazwy w projekcie mechanicznym, schematach itd.)
Nawijarka drutu ze zgrzewaniem nawiniętych zwojów:
Zapewniające czasy cyklu wymagane do produkcji również w pracy z operatorem
Sterowanie parametrami nawijania z panelu operatorskiego
Nawijarka ma niezależny układ sterowania PLC komunikujący się ze sterownikiem głównym całej linii
Wszystkie wymagające precyzji ruchy realizowane za pomocą serwo- silników interpolujących między sobą.
Chwytnik nawijarki - trójszczękowy
Rozwijanie drutu realizowane za pomocą silnika elektrycznego. Poziom napięcia drutu kontrolowany za pomocą liniału. Rozwiązanie musi zapewnić równomierne napięcie rozwijanego drutu zarówno w przypadku pełnej rolki (100%) jak i wykorzystanej np. w 90%.
Możliwość wykorzystania rolek z drutem do 6000 metrów (50kg i 1m średnicy).
Kontrola nawinięcia drutu na rdzeń np. czujnikiem koloru.
Automatyczne zgrzewanie drutu po nawinięciu na rdzeniu
Pneumatyczne ucinanie drutu
Elementy przezbrajane powinny mieć wymuszoną lub oznakowaną prawidłową pozycję i orientację
Przebrojenie, jeśli to możliwe, powinno odbywać się bez użycia narzędzi
Możliwość przezbrajania nawijarek bez zatrzymywania całego stanowiska
Wykrywanie końca drutu na rolce
Skaner kodów - do skanowania kodów kreskowych szpul drutu (potwierdzenie zgodności z produkowaną referencją)
Temperatura grzałek – 400 stopni
Możliwość wprowadzania korekt ilości zgrzewów i ich pozycji
Zgrzewarka automatyczna pinów z pozycjonowaniem rdzenia i pina oraz kontrolą procesu zgrzewania:
Automatyczne podawanie pinów z podajnika. Jeden podajnik z automatycznym podawaniem na dwa gniazda
Automatyczny montaż pinów do rdzeni - zapewnienie precyzyjnej i powtarzalnej pozycji pina oraz naprowadzenia drutu na pin przed zgrzaniem
Automatyczne ściąganie otuliny z drutu z regulacją odcinania drutu i ściągania otuliny (różna długość w zależności od pracy automatycznej i manualnej, konieczność odcięcia po zgrzaniu jak najbliżej bolca)
Zespół stabilizacji rdzenia i precyzyjne ustalanie pozycji drutu na konektorze przed zgrzaniem

Do każdej referencji drutu komplet dedykowanych narzędzi do ściągania otuliny.
Stanowiska oraz głowice zgrzewające muszą zostać zaprojektowane i wykonane w taki sposób, aby zapewnić powtarzalność zgrzewania z pełną wykrywalnością błędnego zgrzania przed przekazaniem do wtrysku.
Generator mikrozgrzewarki z mechatronicznym sterowanym zaworem proporcjonalnym, z pomiarem drogi i prądu
Jedno źródło do obu zgrzewów
Osobne zgrzewanie dolnego i górnego pinu (dwa gniazda)
Zapewnienie powtarzalności wykonania zgrzewów (pozycja drutu, przetop, siła zrywania – kontrolowana wyrywkowo poza urządzeniem, inne wymagane)
Kontrola prawidłowego zgrzania
Transport pinów - pneumatyczny. Możliwość uzupełnienia komponentów bez konieczności zatrzymania linii
Stanowisko operatora:
Zapewnia możliwość pracy w trakcie wdrażania zgrzewania pinów lub awarii zgrzewarki
Nie może wpływać na czas cyklu (dostarczenie rdzeni do operatora nie zatrzymuje pracy gniazda)
Bezpieczne podawanie sztuk do operatora
Zabezpieczenie kurtyną bezpieczeństwa – klasa zgodnie z oceną ryzyka
Lodówka (chłodnia) karuzelowa:
Stanowisko z komorą chłodniczą usytuowane na stalowej ramie, malowanej proszkowo. Konstrukcja komory wykonana z płyty warstwowej stanowiącej izolację termiczną
Drzwi rewizyjne z możliwością otwierania stanowiska. Zabezpieczone przed „niepowołanym operatorem”, dodatkowo zamek bezpieczeństwa elektromagnetyczny
Temperatura wewnątrz chłodni regulowana w zakresie od 6 stopni Celsjusza, ze skokiem 0,5 stopnia
Równomierne rozłożenie temperatury, kontrola w różnych punktach (więcej niż 2) (ilość zależna od gabarytu), pomiar nie uśredniona
Programowanie czasu pobytu rdzeni w chłodni
Zapewnienie odpowiedniej pozycji na wejściu i wyjściu z lodówki do współpracy z robotami
Zapewnienie bezpiecznej współpracy z operatorem (odkładanie, pobieranie rdzeni – w cyklu produkcyjnym (nawijanie drutu na pin) i/lub podczas wyrywkowej kontroli zgrzanych pinów
Wymiennik ciepła układu chłodzącego z możliwością wyprowadzenia ciepła na zewnątrz budynku
Urządzenie do rozrywania/uwalniania rdzeni:
Stanowisko pobierające rdzenie ze stołu obrotowego (ewentualnie z innego systemu transportującego rdzenie)
Możliwość przezbrajania pod różne referencje bez użycia narzędzi
Chwytywanie i rozdzielanie rdzeni realizowane pneumatycznie lub hydraulicznie.
Odprowadzanie elementów technologicznych (fragment pina)
Transport między stanowiskami:

Stół obrotowy z napędem elektrycznym, podziałowy z kontrolą obecności detali i automatycznym ich blokowaniem na poszczególnych sekcjach stołu.
Transport i pozycjonowanie z dokładnością zapewniającą poprawną współpracę z innymi urządzeniami
Transport chłodnia/operator/stół: robot 6-osiowy z komunikacją Profinet z chwytakiem pneumatycznym przystosowanymi pod wszystkie przenoszone referencje rdzeni (standaryzacja geometrii)
Transport wtryskarka/chłodnia: robot kartezyjański lub 6-osiowy z komunikacją Profinet do transportu 8 szt. (4 pobór, 4 wsad) - chwytak pneumatyczny
Wtryskarka:
Wtryskarka hydrauliczna kolanowa, ślimakowa
Panel operatora 15 cali ze sterownikiem
Ruchy równoległe: ruch formy - wypychacz/rdzeń hydrauliczny
Zawór proporcjonalny sterujący otwarciem i zamknięciem formy
Suszarka wraz z podajnikiem tworzywa
Kontrola temperatury w strefie zasypu surowca
Automatyczny system smarowania
Minimalna i maksymalna wysokość formy kontrolowana przetwornikiem liniowym
Regulator przepływu wody (rotametr 4 kanałowy) 1 szt.
Kontrola temperatury oleju (elektrozawór)
Przeciwnieśnienie regulowane w panelu kontrolera
Ruch agregatu wtryskowego kontrolowany liniałem
Złącze dla manipulatora (standard Euromap 67)
Filtrowanie bocznikowe
Wskaźnik prędkości ślimaka
Licznik godzin pracy i ilości wtrysków
Możliwość pracy przy otwartych drzwiach od strony przeciwnej do pulpitu operatora
Prześwit między kolumnami 580x580mm
Minimalna siła zwarcia 2600kN
Objętość wtrysku 1100-1200cm ³
Skok otwarcia 550 mm
Prześwit max 1160 mm
Wymiar płyty 850x850 mm
Wysokość formy 200-610 mm
Średnica ślimaka Ø70 mm
Wbudowany 8 kanałowy sterownik gorącego kanału
Dysze wtryskowe krótkie 2 szt.
Dodatkowe gniazda do obsługi oprzyrządowania 1x380V i 1x220V
Suszarka energooszczędna, stacjonarna • pojemność 120 l / 78kg • izolowany zbiornik • separator magnetyczny • komunikacja z w/w wtryskarką

System zwrotnego wykorzystania gorącego powietrza • półzamknięta pętla obiegu gorącego powietrza • zmniejszenie zużycia energii elektrycznej ok. 40% • dedykowany do suszarki
Termostat wodny 1szt. : • moc 12kW • wydajność pompy do 168 l/min • wskazanie temperatury wody na powrocie • komunikacja z w/w wtryskarką
Podajnik kompaktowy: • silnik 1-fazowy • wydajność do 300 kg/h • zbiornik o pojemności 6 litrów

CZĘŚĆ 3: ZAKUP LINII AUTOMATYCZNEJ DO PRODUKCJI MUF W ZAKRESIE ŚREDNIC 140-180 MM

Minimalne parametry techniczne linii automatycznej do produkcji muf w zakresie średnic 140-180 mm:
Linia musi uwzględniać realizację (uruchomienie) 2 docelowo wybranych referencji i możliwość produkcji pozostałych z listy
Całość zabudowy zabezpieczona siatką ochronną. Wydzielone strefy bezpieczeństwa (przebrojenie komponentów, np. wymiana drutu, pinów nie zatrzymuje pracy linii). Wejścia drzwiowe do stacji zabezpieczone zamkami bezpieczeństwa.
Panel dotykowy stacji umieszczony przy stanowisku operatora. Możliwość sterowania całą linią z jednego panelu operacyjnego bez konieczności wchodzenia w obszar pracy maszyny.
Sterowanie całą linią realizowane za pomocą sterownika PLC z interfejsem Profinet. (Sterownik jest nadrzędny, zarządza sterownikiem robota.)
Szafa elektryczna główna umieszczona w obszarze wygradzenia stanowiska z 20% zapasem miejsca w celu rozbudowy.
Wszelkie połączenia kabli elektrycznych i przewodów pneumatycznych realizowane w osłoniętych korytach kablowych.
Normalizacja komponentów handlowych np. pneumatyki. Zastosowane muszą zostać siłowniki jednej firmy
Łożyska liniowe oparte na wózkach.
Linia musi mieć możliwość realizacji całego cyklu w czasie 300s/4szt (od otwarcia do otwarcia wtryskarki)
Wejścia i wyjścia sygnałów elektrycznych komunikowane za pomocą magistrali cyfrowej i modułów rozproszonych

Na linię składają się:
- nawijarka drutu ze zgrzewaniem nawiniętych zwojów
- zgrzewarka automatyczna pinów z pozycjonowaniem rdzenia i pina oraz kontrolą procesu zgrzewania
- stanowisko operatora
- wtryskarka
- lodówka (chłodnia)
- urządzenie do rozrywania/uwalniania rdzeni
- wybijanie resztek pina z rdzenia
- transport między stanowiskami
Linia dostosowania do obsługi form 4 gniazdowych (przekładanie rdzeni wtryskarka – chłodnia po 4 szt. jednocześnie; podane cykle wymiany we wtryskarce odnoszą się do 4 rdzeni)
Brakowość liczona tylko z wad linii poniżej 1,5%
Bufor nawiniętych sztuk i bufor na wadliwe sztuki; bufony pomiędzy stacjami w celu skracania ewentualnych przestojów
Gromadzenia odpadu technologicznego (resztki drutu, pina) na poszczególnych stacjach z możliwością łatwego usunięcia
Linia musi uwzględniać możliwość przyszłej rozbudowy o kontrolę oporności gotowych wyrobów i etykietowanie i integrację z linią pakującą
Łatwe i bezpieczne dostępy serwisowe
Gniazdo zabezpieczone przed kolizjami w sytuacjach awaryjnych.
Wszelkie rozwiązania ze zminimalizowanym zużyciem energii
W skład wydatku wchodzi projekt, dostawa, montaż i uruchomienie linii, zgrzewania pinów, dokumentacja i szkolenia
Zachowanie spójnego nazewnictwa części i modułów pomiędzy dokumentacją (te same nazwy w projekcie mechanicznym, schematach itd.)
Nawijarka drutu ze zgrzewaniem nawiniętych zwojów:
Dwie stacje nawijania; w miarę możliwości dwie strefy równoległej pracy – na wypadek sytuacji awaryjnej jedna nawijarka pracuje w sposób bezpieczny dla serwisu
Zapewniające czasy cyklu wymagane do produkcji również w pracy z operatorem
Sterowanie parametrami nawijania z panelu operatorskiego
Nawijarka ma niezależny układ sterowania PLC komunikujący się ze sterownikiem głównym całej linii
Wszystkie wymagające precyzji ruchy realizowane za pomocą serwo- silników interpolujących między sobą.
Chwytnik nawijarki - trójszczękowy
Rozwijanie drutu realizowane za pomocą silnika elektrycznego. Poziom napięcia drutu kontrolowany za pomocą liniału. Rozwiązanie musi zapewnić równomierne napięcie rozwijanego drutu zarówno w przypadku pełnej rolki (100%) jak i wykorzystanej np. w 90%.
Możliwość przeobrażenia nawijarek bez zatrzymywania całego stanowiska
Możliwość wykorzystania rolek z drutem do 6000 metrów (50kg i 1m średnicy).
Kontrola nawinięcia drutu na rdzeń np. czujnikiem koloru.
Wykrywanie końca drutu na rolce
Automatyczne zgrzewanie drutu po nawinięciu na rdzeniu
Pneumatyczne ucinanie drutu

Skaner kodów - do skanowania kodów kreskowych szpul drutu (potwierdzenie zgodności z produkowaną referencją)
Temperatura grzałek – 400 stopni
Możliwość wprowadzania korekt ilości zgrzewów i ich pozycji
Elementy przezbrajane powinny mieć wymuszoną lub oznakowaną prawidłową pozycję i orientację
Przebrojenie, jeśli to możliwe, powinno odbywać się bez użycia narzędzi
Zgrzewarka automatyczna pinów z pozycjonowaniem rdzenia i pina oraz kontrolą procesu zgrzewania:
Automatyczne podawanie pinów z podajnika. Jeden podajnik z automatycznym podawaniem na dwa gniazda
Automatyczny montaż pinów do rdzeni - zapewnienie precyzyjnej i powtarzalnej pozycji pina oraz naprowadzenia drutu na pin przed zgrzaniem
Automatyczne ściąganie otuliny z drutu z regulacją odcinania drutu i ściągania otuliny (różna długość w zależności od pracy automatycznej i manualnej, konieczność odcięcia po zgrzaniu jak najbliżej bolca)
Zespół stabilizacji rdzenia i precyzyjne ustalanie pozycji drutu na konektorze przed zgrzaniem
Do każdej referencji drutu komplet dedykowanych narzędzi do ściągania otuliny.
Stanowiska oraz głowice zgrzewające muszą zostać zaprojektowane i wykonane w taki sposób, aby zapewnić powtarzalność zgrzewania z pełną wykrywalnością błędnego zgrzania przed przekazaniem do wtrysku.
Generator mikrozgrzewarki z mechatronicznym sterowanym zaworem proporcjonalnym, z pomiarem drogi i prądu
Jedno źródło do obu zgrzewów
Osobne zgrzewanie dolnego i górnego pinu (dwa gniazda)
Zapewnienie powtarzalności wykonania zgrzewów (pozycja drutu, przetop, siła zrywania – kontrolowana wyrywkowo poza urządzeniem, inne wymagane)
Kontrola prawidłowego zgrzania
Transport pinów - pneumatyczny. Możliwość uzupełnienia komponentów bez konieczności zatrzymania linii
Stanowisko operatora:
Zapewnia możliwość pracy w trakcie wdrażania zgrzewania pinów lub awarii zgrzewarki
Nie może wpływać na czas cyklu (dostarczenie rdzeni do operatora nie zatrzymuje pracy gniazda)
Bezpieczne podawanie sztuk do operatora
Zabezpieczenie kurtyną bezpieczeństwa – klasa zgodnie z oceną ryzyka
Lodówka (chłodnia):
Stanowisko z komorą chłodniczą usytuowane na stalowej ramie, malowanej proszkowo. Konstrukcja komory wykonana z płyty warstwowej stanowiącej izolację termiczną.
Drzwi rewizyjne z możliwością otwierania stanowiska. Zabezpieczone przed „niepowołanym operatorem”, dodatkowo zamek bezpieczeństwa elektromagnetyczny.
Mechanizm z przenośnikiem rdzeni.
Temperatura wewnątrz chłodni regulowana w zakresie od 10 stopni Celsjusza, ze skokiem 0,5 stopnia
Równomierne rozłożenie temperatury, kontrola w różnych punktach (więcej niż 2) (ilość zależna od gabarytu chłodni), pomiar nie uśredniony

Programowanie czasu pobytu rdzeni w chłodni
Zapewnienie odpowiedniej pozycji na wejściu i wyjściu z lodówki do współpracy z robotami
Zapewnienie bezpiecznej współpracy z operatorem (odkładanie, pobieranie rdzeni – w cyklu produkcyjnym (nawijanie drutu na pin) i/lub podczas wyrywkowej kontroli zgrzanych pinów
Wymiennik ciepła układu chłodzącego z możliwością wyprowadzenia ciepła na zewnątrz budynku
Urządzenie do rozrywania/uwalniania rdzeni:
Stanowisko pobierające z systemu transportującego rdzenie
Możliwość przezbierania pod różne referencje bez użycia narzędzi
Chwytywanie i rozdzielanie rdzeni realizowane pneumatycznie lub hydraulicznie
Odprowadzanie elementów technologicznych (fragment pina)
Transport między stanowiskami:
Transport i pozycjonowanie z dokładnością zapewniającą poprawną współpracę z innymi urządzeniami i wymagane czasy cyklu
Transport chłodnia/operator/stół/transporter: robot 6-osiowy z komunikacją Profinet z chwytakiem pneumatycznym przystosowanymi pod wszystkie przenoszone referencje rdzeni (standaryzacja geometrii)
Transport wtryskarka/chłodnia: robot kartezjański lub 6-osiowy z komunikacją Profinet do transportu 8 szt. (4 pobór, 4 wsad) - chwytak pneumatyczny
Wtryskarka:
Wtryskarka hydrauliczna dwu-płytkowa, ślimakowo-tłokowa
Panel operatora 15 cali ze sterownikiem
Ruchy równoległe: ruch formy - wypychacz/rdzeń hydrauliczny
Zawór proporcjonalny sterujący otwarciem i zamknięciem formy
Suszarka wraz z podajnikiem tworzywa
Kontrola temperatury w strefie zasypu surowca
Automatyczny system smarowania
Minimalna i maksymalna wysokość formy kontrolowana przetwornikiem liniowym
Regulator przepływu wody (rotametr 4 kanałowy) 5 szt.
Kontrola temperatury oleju (elektrozawór)
Przeciwnieciśnienie regulowane w panelu kontrolera
Ruch agregatu wtryskowego kontrolowany linialem
Złącze dla manipulatora (standard Euromap 67)
Filtrowanie bocznikowe
Wskaźnik prędkości ślimaka
Licznik godzin pracy i ilości wtrysków
Możliwość pracy przy otwartych drzwiach od strony przeciwnej do pulpitu operatora
Objętość wtrysku 22650-22750cm ³
Prześwit między kolumnami 1300x1200 mm
Minimalna siła zwarcia 12000kN
Skok otwarcia 2000/1400 mm
Prześwit max 2600 mm
Wymiar płyty 1920x1820 mm
Wysokość formy 600-1200 mm
Średnica ślimaka ø90 mm / średnica tłoka ø170 mm

Wbudowany 12 kanałowy sterownik gorącego kanału
Dysze wtryskowe krótkie 4 szt.
Dodatkowe gniazda do obsługi oprzyrządowania 1x380V i 1x220V
Suszarka energooszczędna, stacjonarna • pojemność 230 l / 150 kg • izolowany zbiornik • separator magnetyczny • komunikacja z w/w wtryskarką
System zwrotnego wykorzystania gorącego powietrza • półzamknięta pętla obiegu gorącego powietrza • zmniejszenie zużycia energii elektrycznej ok. 40% • dedykowany do suszarki
Termostat wodny 2 szt. : • moc 24 kW • wydajność pompy do 267 l/min • wskazanie temperatury wody na powrocie • komunikacja z w/w wtryskarką
Podajnik kompaktowy: • silnik 1-fazowy • wydajność do 400 kg/h • zbiornik o pojemności 6 litrów

CZĘŚĆ 4: ZAKUP LINII PÓŁAUTOMATYCZNEJ DO PRODUKCJI MUF W ZAKRESIE ŚREDNIC 250-710 MM

Minimalne parametry techniczne linii półautomatycznej do produkcji muf w zakresie średnic 250-710 mm:
Na linię składają się: - nawijarka drutu ze zgrzewaniem nawiniętych zwojów - zgrzewarka półautomatyczna pinów z pozycjonowaniem rdzenia i pina oraz kontrolą procesu zgrzewania - wtryskarka - lodówka (chłodnia) - urządzenie do rozrywania/uwalniania rdzeni - manipulator pneumatyczny lub elektryczny do transportu między stanowiskami - stół z prasą kolanową do obcinania gałązek wtryskowych
Gniazdo musi uwzględniać realizację (uruchomienie) 3 docelowo wybranych referencji i możliwość produkcji pozostałych z listy
W miejscach wymaganych przepisami zabudowa siatką ochronną, innymi elementami bezpieczeństwa
Wejścia serwisowe zabezpieczone zamkami bezpieczeństwa
Panele dotykowe usytuowane ergonomicznie
Brakowość liczona tylko z wad linii poniżej 2%
Bufor/pole odkładcze na rdzenie oczekujące na przeniesienie pomiędzy stacjami
Łatwe i bezpieczne dostępy serwisowe
Linia dostosowana do obsługi form 1 i 2-gniazdowych

Linia musi mieć możliwość realizacji całego cyklu w czasie od 8 min./2szt. (dla mniejszych kształtek) do 50 min. /1 szt. dla największych (od otwarcia do otwarcia wtryskarki)
Wszelkie rozwiązania ze zminimalizowanym zużyciem energii
Gromadzenia odpadu technologicznego (resztki drutu, pina) z możliwością łatwego usunięcia
Zabezpieczone przed kolizjami w sytuacjach awaryjnych
Deklaracja CE lub WE na każde urządzenie
W skład wydatku wchodzi projekt, dostawa, montaż i uruchomienie linii, zgrzewania pinów, dokumentacja i szkolenia
Zachowanie spójnego nazewnictwa części i modułów pomiędzy dokumentacją (te same nazwy w projekcie mechanicznym, schematach itd.)
Manipulator pneumatyczny lub elektryczny do transportu między stanowiskami:
Manipulator kolumnowy zakotwiczony do podłoża
Zasięg pracy min 3m i pozwalający na obsługę wszystkich koniecznych operacji
Możliwa rotacja przenoszonym elementem o 90 stopni
Napęd elektryczny lub pneumatyczny
Dostosowany, bezpieczny i przezbrajany system mocowania tulei (chwytak), umożliwiający swobodne jej włożenie do urządzeń wchodzących w skład linii obsługa formy 1 i 2 gniazdowych
Udźwig min. 300 kg (ok. 250 kg rdzeń z mufą + chwytak)
Ruchy pionowe góra/dół z ładunkiem oraz bez ładunku wspomagane przez pneumatyczny lub elektryczny system wyważania urządzenia, ładunku
Niska bezwładność ramion ograniczenie udźwigu i wys. podnoszenia, diagnostyka błędów (system eliminujący efekt dryfowania manipulatora z bardzo ciężkim ładunkiem)
Praca z minimalnym wysiłkiem operatora
Hamulce na przegubach wysięgnika
Zabezpieczenie przed niezamierzonym zwolnieniem ładunku
Możliwość odbioru gotowego wyrobu z prasy lub zastosowanie innego systemu automatycznego usuwania wyrobów z prasy
Nawijarka drutu ze zgrzewaniem nawiniętych zwojów:
Nawijanie rdzenia w pozycji pionowej lub poziomej
Możliwość nawijania na rdzenie o średnicy 250-710mm o wadze do 250 kg (zastosować ok. 15% zapasu)
Wszystkie wymagające precyzji ruchy realizowane za pomocą serwo- silników interpolujących między sobą
Czujnik obecności drutu / zerwania drutu
Czujnik stanu minimalnego drutu na odwijaku
Czujnik optyczny bramka do detekcji obecności szpuli
Skaner kodów - do skanowania kodów kreskowych szpul drutu
Rolki prowadzące drut na drodze odwijak – ustnik zapobiegające obracaniu się i zrywaniu drutu
Rozwijanie drutu realizowane za pomocą silnika elektrycznego. Kontrolowany poziom napięcia drutu. Rozwiązanie musi zapewnić równomierne napięcie rozwijanego drutu zarówno w przypadku pełnej rolki (100%) jak i wykorzystanej np. w 90%.
Możliwość wykorzystania rolek z drutem do 5000 metrów (50kg i 1m średnicy).
Nożyczki pneumatyczne do obcinania drutu
Temperatura grzałek – 400 stopni

Kolumna sygnalizacyjna
Drzwi serwisowe nadzorowane zamkiem bezpieczeństwa
Sterowanie parametrami nawijania z panelu operatorskiego
System łatwego przezbrajania szpuli oraz zmiany średnicy drutu
Możliwość wprowadzania korekt ilości zgrzewów i ich pozycji
Możliwość nawijania w dwóch kierunkach (mufa dwustrefowa „MDH”) w trybie manualnym/półautomatycznym
Zgrzewarka półautomatyczna pinów z pozycjonowaniem rdzenia i pina oraz kontrolą procesu zgrzewania:
Generator mikrozgrzewarki z mechatronicznym sterowanym zaworem proporcjonalnym, z pomiarem drogi i prądu
Jedno źródło do obu zgrzewów
Wstępne pozycjonowanie pina przez operatora
Urządzenie do ściągania emalii z odizolowanego drutu w celu oczyszczenia drutu przed zgrzaniem
Zespół stabilizacji rdzenia i precyzyjne ustalanie pozycji drutu na konektorze przed zgrzaniem
Zapewnienie powtarzalności wykonania zgrzewów (pozycja drutu, przetop – na linii, siła zrywania – kontrolowana wyrywkowo poza urządzeniem)
Kontrola prawidłowego zgrzania
Stanowiska oraz głowice zgrzewające muszą zostać zaprojektowane i wykonane w taki sposób, aby zapewnić powtarzalność zgrzewania z pełną wykrywalnością błędnego zgrzania przed przekazaniem do wtrysku.
Możliwość programowania parametrów zgrzewania
Zgrzanie zwalniane przez operatora po wykonaniu wszystkich koniecznych operacji
Transport pina pneumatyczny lub pobór przez operatora
Ściąganie otuliny i emalii z odizolowanego drutu (przygotowanie do zgrzewania) wykonywane przez operatora, może być wymagane urządzenie
Przyrząd do ściągania izolacji (otuliny)
Elementy przezbrajane muszą mieć wymuszoną lub oznakowaną prawidłową pozycję i orientację oraz umożliwiać przebrojenie bez użycia narzędzi
Lodówka (chłodnia):
Stanowisko z komorą chłodniczą usytuowane na stalowej ramie, malowanej proszkowo. Konstrukcja komory wykonana z płyty warstwowej stanowiącej izolację termiczną
Chłodnia zapewniająca możliwość pomieszczenia 8-10 szt. rdzeni o średnicy 710mm+produkt (ok. 100mm) i wadze do 300kg każdy.
Konstrukcja minimalizująca zajmowaną przez urządzenie powierzchnię (np. mechanizm z przenośnikiem rdzeni, automatyczne przenoszenie rdzeni w pionie na 2 lub więcej piętra)
Chłodnia zapewniająca równomierne rozłożenie rdzeni z mufą (z zachowaniem równomiernych odstępów, powtarzalne odkładanie-pozycja)
Temperatura wewnątrz chłodni regulowana w zakresie od 10 stopni Celsjusza, ze skokiem 0,5 stopnia
Równomierne rozłożenie temperatury, kontrola w różnych punktach, nie uśredniona
Obciążenie na jedno miejsce + 20% do najcięższego z zestawienia produktów
Zapewnienie bezpieczeństwa operatorowi poprzez systemy bezpieczeństwa

Drzwi rewizyjne z możliwością otwierania stanowiska i przeprowadzania podstawowych prac serwisowych. Zabezpieczone przed „niepowołanym operatorem”, dodatkowo zamek bezpieczeństwa elektromagnetyczny
Wymiennik ciepła układu chłodzącego z możliwością wyprowadzenia ciepła na zewnątrz budynku
Programowanie czasu pobytu rdzeni w chłodni
W miarę możliwości ruch powrotny paletek (tryb półautomatyczny)
Urządzenie do rozrywania/uwalniania rdzeni:
Hydrauliczne uwalnianie rdzeni z wypraski w zakresie średnic 250-710
System łatwego przezbrajania wkładów
Zabezpieczenie operatora przez systemy bezpieczeństwa
Automatyczna praca po uruchomieniu cyklu przez operatora
Obsługa rdzeni w pozycji pionowej lub poziomej z założeniem minimalizacji zajmowanej przez urządzenie przestrzeni
Jeśli nie zastosowano odbioru gotowego wyrobu przez operatora, prasa musi w sposób automatyczny usuwać mufę na zewnątrz urządzenia lub zapewnić bezpieczny odbiór przez operatora; możliwe wykorzystanie manipulatora z ssawkami do transportu mufy z urządzenia na stół
Stół z prasą kolanową (uproszczona konstrukcja, obsługa manualna) do obcinania gałązek wtryskowych
Dopuszczalne obciążenie stołu pozwalające na bezpieczną pracę
Prasa kolanowa do obcinania gałązek wtryskowych
Wtryskarka:
Wtryskarka hydrauliczna dwu-płytowa, ślimakowo-tłokowa
Panel operatora 15 cali ze sterownikiem
Ruchy równoległe: ruch formy - wypychacz/rdzeń hydrauliczny
Zawór proporcjonalny sterujący otwarciem i zamknięciem formy
Suszarka wraz z podajnikiem tworzywa
Kontrola temperatury w strefie zasypu surowca
Automatyczny system smarowania
Minimalna i maksymalna wysokość formy kontrolowana przetwornikiem liniowym
Regulator przepływu wody (rotametr 4 kanałowy) 5szt.
Kontrola temperatury oleju (elektrozawór)
Przeciwcisnienie regulowane w panelu kontrolera
Ruch agregatu wtryskowego kontrolowany linialem
Złącze dla manipulatora (standard Euromap 67)
Filtrowanie bocznicowe
Wskaźnik prędkości ślimaka
Licznik godzin pracy i ilości wtrysków
Możliwość pracy przy otwartych drzwiach od strony przeciwnej do pulpitu operatora
Prześwit między kolumnami 1480x1480mm
Siła zwarcia 15000kN
Objętość wtrysku 84900-85000 cm ³
Skok otwarcia 2400/1700 mm
Prześwit max 3100 mm
Wymiar płyty 2120x2120 mm

Średnica ślimaka Ø 125 mm
Wysokość formy 500-1200 mm fabrycznie lub dodatkowe 2 płyty dystansowe o szerokości 100mm dla formy 596x496x500 zapewniające obsługę takich form
Dysze wtryskowe krótkie 4 szt.
Dodatkowe gniazda do obsługi oprzyrządowania 1x380V i 1x220V
Wbudowany 12 kanałowy sterownik gorącego kanału
Suszarka energooszczędna, stacjonarna • pojemność 450 l / 300 kg • izolowany zbiornik • separator magnetyczny • komunikacja z w/w wtryskarką
System zwrotnego wykorzystania gorącego powietrza • półzamknięta pętla obiegu gorącego powietrza • zmniejszenie zużycia energii elektrycznej ok. 40% • dedykowany do suszarki
Termostat wodny 2 szt. : • moc 24 kW • wydajność pompy do 267 l/min • wskazanie temperatury wody na powrocie • komunikacja z w/w wtryskarką
Podajnik kompaktowy: • silnik 3-fazowy o mocy 1,5 kW • wydajność do 480 kg/h • zbiornik o pojemności 12 litrów • czyszczenie filtra na poziomie "0"

KODY CPV:

42900000-5 Różne maszyny ogólnego i specjalnego przeznaczenia

42994200-2 Maszyny do przerobu tworzyw sztucznych

42664100-9 Urządzenia do zgrzewania tworzyw sztucznych

42513000-5 Urządzenia chłodnicze i mrozące

- Oferowane urządzenia i komponenty składających się na linie muszą być fabrycznie nowe.
- Dostarczane urządzenia muszą posiadać certyfikat CE.
- Wymagany czas reakcji serwisu (w okresie gwarancji) w przypadku awarii:
 - do 24 godzin – zdalne zdiagnozowanie usterki;
 - do 72 przyjazd serwisanta w przypadku braku możliwości zdalnej diagnozy.
- Wymagany termin gwarancji: min. 12 miesięcy liczone od daty podpisania protokołu odbiorczego. Czas gwarancji wydłuża się o czas naprawy, podczas którego urządzenie jest wyłączone z użytku. Udzielona gwarancja musi być bezwarunkowa, w szczególności musi obejmować wszystkie elementy konstrukcyjne linii (nie dotyczy elementów eksploatacyjnych).

-
6. Miejsce realizacji zamówienia: ul. Więźniów Oświęcimia 50 (siedziba), 43-330 Wilamowice
 7. Zamawiający dopuszcza składanie ofert częściowych.

IV. TERMINY

1. Zamówienie musi być zrealizowane w terminie do 31.12.2025. Przez termin realizacji rozumie się dostawę wraz z montażem, uruchomieniem, odbiorem technicznym i szkoleniem operatorów.

2. Zasady rozliczania:

Wykonawca zobowiązany jest podać warunki w ofercie. Warunki graniczne:

- a) Nie więcej niż 10% wysokości wynagrodzenia po podpisaniu Umowy.
- b) Nie więcej niż 15% wysokości wynagrodzenia po akceptacji projektu.
- c) Nie więcej niż 55% wartości wynagrodzenia na zakup materiałów. W celu otrzymania płatności Wykonujący zobowiązany jest do przedstawienia potwierdzeń przelewów do dostawców wraz z fakturami.
- d) Nie mniej niż 10% wysokości wynagrodzenia po odbiorze przedmiotu umowy przez Zamawiającego w siedzibie Wykonującego (tzw. MQ1) polegającym na weryfikacji kompletności i zgodności z projektem, weryfikacji zabezpieczeń i założeń programowania (m.in. sekwencja, bazowanie, resety, dostępy serwisowe); odbiór nastąpi wraz z podpisaniem bez zastrzeżeń protokołu odbioru przez obie Strony.
- e) Nie mniej niż 20% wysokości wynagrodzenia po odbiorze przedmiotu umowy w siedzibie Zamawiającego (tzw. MQ2) następującym po uruchomieniu urządzeń i przekazaniu do produkcji seryjnej; odbiór nastąpi wraz z podpisaniem bez zastrzeżeń protokołu odbioru przez obie Strony.

Zaproponowane warunki płatności nie mogą być gorsze niż ww. Dopuszcza się zmianę ww. zasad wyłącznie w przypadku zaproponowania rozwiązań korzystniejszych dla Zamawiającego. Przez rozwiązania korzystniejsze rozumie się np. rezygnację lub zmniejszenie wysokości zaliczki.

3. Wykonawca pozostaje związany złożoną ofertą przez okres 60 dni od upływu terminu składania ofert.

V. WARUNKI UDZIAŁU W POSTĘPOWANIU ORAZ OPIS SPOSOBU DOKONYWANIA OCENY SPEŁNIANIA TYCH WARUNKÓW

1. O udzielenie zamówienia mogą ubiegać się wykonawcy, którzy spełniają warunki:

- 1.1 W zakresie niezbędnej dotyczące wiedzy i doświadczenia:

1.1.1 Dla Części 1:

Zamawiający uzna warunek za spełniony, jeżeli Wykonawca wykaże, że w okresie ostatnich trzech lat przed upływem terminu składania ofert, a jeżeli okres prowadzenia działalności jest krótszy - w tym okresie, zrealizował w sposób należyty co najmniej 1 zamówienie obejmujące dostawę urządzenia przemysłowego produkowanego według indywidualnych wymagań klienta.

1.1.2 Dla Części 2:

Zamawiający uzna warunek za spełniony, jeżeli Wykonawca wykaże, że w okresie ostatnich trzech lat przed upływem terminu składania ofert, a jeżeli okres prowadzenia działalności jest krótszy - w tym okresie, zrealizował w sposób należyty co najmniej 1 zamówienia

obejmujące dostawę urządzenia przemysłowego produkowanego według indywidualnych wymagań klienta.

1.1.3 Dla Części 3:

Zamawiający uzna warunek za spełniony, jeżeli Wykonawca wykaże, że w okresie ostatnich trzech lat przed upływem terminu składania ofert, a jeżeli okres prowadzenia działalności jest krótszy - w tym okresie, zrealizował w sposób należyty co najmniej 1 zamówienia obejmujące dostawę urządzenia przemysłowego produkowanego według indywidualnych wymagań klienta.

1.1.4 Dla Części 4:

Zamawiający uzna warunek za spełniony, jeżeli Wykonawca wykaże, że w okresie ostatnich trzech lat przed upływem terminu składania ofert, a jeżeli okres prowadzenia działalności jest krótszy - w tym okresie, zrealizował w sposób należyty co najmniej 1 zamówienia obejmujące dostawę urządzenia przemysłowego produkowanego według indywidualnych wymagań klienta.

UWAGA:

Zamawiający zastrzega sobie prawo do zweryfikowania informacji przedstawionych w wykazie zrealizowanych zamówień. W tym celu może on zwrócić się bezpośrednio do właściwego podmiotu, na rzecz którego dostawy były wykonane, o dodatkowe informacje lub dokumenty.

W przypadku składania oferty na więcej niż jedną część zamówienia, nie dopuszcza się wykazywania tych samych dostaw dla każdej z części. Wykonawca musi wykazać się różnymi dostawami, odrębnie dla każdej z części.

2. Zakres wykluczenia

- 2.1 W celu uniknięcia konfliktu interesów zamówienia nie mogą być udzielane podmiotom powiązanim z Zamawiającym osobowo lub kapitałowo.

Przez powiązania kapitałowe lub osobowe rozumie się wzajemne powiązania między beneficjentem lub osobami upoważnionymi do zaciągania zobowiązań w imieniu beneficjenta lub osobami wykonującymi w imieniu beneficjenta czynności związane z przygotowaniem oraz przeprowadzeniem postępowania o udzielenie zamówienia, polegające w szczególności na:

- a) uczestniczeniu w spółce jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej, posiadaniu co najmniej 10% udziałów lub akcji (o ile niższy próg nie wynika z przepisów prawa), pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika,
- b) pozostawaniu w związku małżeńskim, w stosunku pokrewieństwa lub powinowactwa w linii prostej, pokrewieństwa lub powinowactwa w linii bocznej do drugiego stopnia, lub związaniu z tytułu przysposobienia, opieki lub kurateli albo pozostawaniu we wspólnym pożyciu z wykonawcą, jego zastępcą prawnym lub członkami organów zarządzających lub organów nadzorczych wykonawców ubiegających się o udzielenie zamówienia,
- c) pozostawaniu z wykonawcą w takim stosunku prawnym lub faktycznym, że istnieje uzasadniona wątpliwość co do ich bezstronności lub niezależności w związku z postępowaniem o udzielenie zamówienia.

- 2.2 Zamówienie nie może być udzielone podmiotom i osobom, które w bezpośredni lub pośredni sposób wspierają działania wojenne Federacji Rosyjskiej lub są za nie odpowiedzialne i podlegają wykluczeniu z postępowania na podstawie następujących przepisów:

- art. 5k rozporządzenia Rady (UE) nr 833/2014 z dnia 31 lipca 2014 r. dotyczącego środków ograniczających w związku z działaniami Rosji destabilizującymi sytuację na Ukrainie (Dz. Urz. UE nr L 229 z 31.7.2014, str. 1), dalej: rozporządzenie 833/2014, w brzmieniu nadanym rozporządzeniem Rady (UE) 2022/576 w sprawie zmiany rozporządzenia (UE) nr 833/2014 dotyczącego środków ograniczających w związku z działaniami Rosji destabilizującymi sytuację na Ukrainie (Dz. Urz. UE nr L 111 z 8.4.2022, str. 1), dalej: rozporządzenie 2022/576.
- Ustawa z dnia 13 kwietnia 2022r. o szczególnych rozwiązaniach w zakresie przeciwdziałania wspieraniu agresji na Ukrainę oraz służących ochronie bezpieczeństwa narodowego (Dz.U. 2022 poz. 835).

2.3 Z postępowania wyklucza się wykonawcę, który naruszył obowiązki dotyczące płatności 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.

VI. KRYTERIA OCENY OFERT I OPIS SPOSOBU DOKONYWANIA OCENY

1. Przy wyborze oferty najkorzystniejszej, Zamawiający będzie kierować się następującymi kryteriami i ich znaczeniem oraz w następujący sposób będzie oceniać oferty w poszczególnych kryteriach:

Kryterium	Liczba punktów (waga)
Cena	80%
Termin gwarancji	20%

1.1 W kryterium 1: CENA, najwyższą liczbę punktów otrzyma oferta zawierająca najniższą cenę, zgodnie z wymaganiami opisanymi w zapytaniu ofertowym. Cena musi być wyrażona w PLN

Liczba punktów zostanie obliczona w następujący sposób:

Liczba punktów = (cena najniższa / cena oferty ocenianej) x waga x 100)

1.2 W kryterium 2: oferta tego Wykonawcy, który zaoferuje termin 24 – miesięczny termin gwarancji otrzyma 20 pkt.

2. Oferta może uzyskać maksymalnie 100 punktów.
3. Ocena będzie dokonana z dokładnością do dwóch miejsc po przecinku.
4. Zamawiający udzieli zamówienia Wykonawcy, którego oferta uzyska najwyższą liczbę punktów.

VII. KOMUNIKACJA Z ZAMAWIAJĄCYM

1. Komunikacja w postępowaniu o udzielenie zamówienia, w tym ogłoszenie zapytania ofertowego, składanie ofert, wymiana informacji między zamawiającym a wykonawcą oraz przekazywanie dokumentów i oświadczeń odbywa się pisemnie za pomocą BK2021.
2. Wykonawca może zwrócić się do zamawiającego o wyjaśnienie treści zapytania ofertowego. Zadawanie pytań możliwe jest wyłącznie za pośrednictwem Bazy konkurencyjności –

pytania złożone w inny sposób, np. e-mailem, pozostaną bez odpowiedzi. Instrukcja dla wykonawców znajduje się pod adresem:

https://archiwum-bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl/info/web_instruction

Zamawiający zobowiązany jest do udzielenia wyjaśnień, jeśli pytania zostaną złożone w terminie nie krótszym niż 5 dni przed upływem terminu składania ofert. W przypadku zapytań złożonych po ww. terminie, Zamawiający może pozostawić je bez odpowiedzi.

3. Z uwagi na fakt, iż BK2021 nie przekazuje Zamawiającemu informacji o zamieszczeniu pytań, w celu zapewnienia właściwego przebiegu postępowania zaleca się, aby Wykonawca, który złoży zapytania w Bazie konkurencyjności powiadomił Zamawiającego o ich zamieszczeniu, wysyłając zawiadomienie na adres: inwestycje@foxfittings.com. Zawiadomienie powyższe nie stanowi komunikacji o której mowa w ust. 1. Odpowiedzi na zapytania zostaną zamieszczone wyłącznie w Bazie konkurencyjności.
4. Odstąpienie od komunikacji określonej w ust. 1 jest dopuszczalne w zakresie, w jakim nie jest możliwe dotrzymanie sposobu komunikacji w BK2021. W szczególności dotyczy to przekazywania dokumentów, oświadczeń, wyjaśnień i innych po upływie terminu składania ofert.
5. W przypadku określonym w ust. 4 komunikacja odbywa się za pośrednictwem poczty elektronicznej, na adres e-mail: inwestycje@foxfittings.com

VIII. OPIS SPOSOBU PRZYGOTOWANIA OFERTY

1. Oferta zostanie przygotowana zgodnie ze wzorem, stanowiącym Załącznik nr 1 do niniejszego zapytania.
2. Wraz z ofertą Wykonawca złoży następujące dokumenty:
 - a) formularz parametrów technicznych, stanowiący Załącznik nr 2 do niniejszego zapytania ofertowego;
 - b) wykaz zrealizowanych zamówień, zgodnie z Załącznikiem nr 3 do niniejszego zapytania ofertowego wraz z dowodami określającymi, czy te zamówienia zostały wykonane należyście, przy czym dowodami, o których mowa, są referencje bądź inne dokumenty sporządzone przez podmiot, na rzecz którego zamówienia zostały wykonane. Dopuszcza złożenie dowodów potwierdzających należyte wykonanie wykazywanych zamówień w języku polskim i/lub angielskim;
 - c) zaświadczenie właściwego naczelnika urzędu skarbowego potwierdzającego, że wykonawca nie zalega z opłacaniem podatków i opłat, wystawionego nie wcześniej niż 3 miesiące przed upływem terminu składania ofert, a w przypadku zalegania z opłacaniem podatków lub opłat wraz z zaświadczeniem zamawiający żąda złożenia dokumentów potwierdzających, że odpowiednio przed upływem terminu składania ofert wykonawca dokonał płatności należnych podatków lub opłat wraz z odsetkami lub grzywnami lub zawarł wiążące porozumienie w sprawie spłat tych należności;
 - d) zaświadczenie albo inny dokument właściwej terenowej jednostki organizacyjnej Zakładu Ubezpieczeń Społecznych lub właściwego oddziału regionalnego lub właściwej placówki terenowej Kasy Rolniczego Ubezpieczenia Społecznego potwierdzającego, że wykonawca nie zalega z opłacaniem składek na ubezpieczenia społeczne i zdrowotne, wystawionego nie wcześniej niż 3 miesiące przed upływem terminu składania ofert, a w przypadku

zalegania z opłacaniem składek na ubezpieczenia społeczne lub zdrowotne wraz z zaświadczeniem albo innym dokumentem zamawiający żąda złożenia dokumentów potwierdzających, że odpowiednio przed upływem terminu składania ofert wykonawca dokonał płatności należnych składek na ubezpieczenia społeczne lub zdrowotne wraz odsetkami lub grzywnami lub zawarł wiążące porozumienie w sprawie spłat tych należności;

UWAGA: Jeżeli w kraju, w którym wykonawca ma siedzibę lub miejsce zamieszkania lub miejsce zamieszkania ma osoba, której dokument dotyczy, nie wydaje się dokumentów, o których mowa w pkt. c i d, gdy dokumenty te nie odnoszą się do wszystkich przypadków wskazanych w punktach c i d, zastępuje się je odpowiednio w całości lub w części dokumentem zawierającym odpowiednio oświadczenie wykonawcy, ze wskazaniem osoby albo osób uprawnionych do jego reprezentacji, lub oświadczenie osoby, której dokument miał dotyczyć, złożone pod przysięgą, lub, jeżeli w kraju, w którym wykonawca ma siedzibę lub miejsce zamieszkania lub miejsce zamieszkania ma osoba, której dokument miał dotyczyć, nie ma przepisów o oświadczeniu pod przysięgą, złożone przed organem sądowym lub administracyjnym, notariuszem, organem samorządu zawodowego lub gospodarczego, właściwym ze względu na siedzibę lub miejsce zamieszkania wykonawcy lub miejsce zamieszkania osoby, której dokument miał dotyczyć.

Złożone dokumenty muszą potwierdzać brak zaległości nie później niż na dzień składania ofert.

3. Ofertę należy złożyć w postaci elektronicznej, za pośrednictwem Bazy konkurencyjności. Oferta i dokumenty o których mowa w pkt. VIII.2 winny zostać przesłane w formie skanu oryginału dokumentu podpisanego przez Wykonawcę lub osobę upoważnioną do reprezentacji Wykonawcy bądź jako dokumenty elektroniczne opatrzone podpisem elektronicznym (podpis kwalifikowany, podpis zaufany, podpis osobisty).

UWAGA: jeżeli dokumenty potwierdzające spełnianie warunków udziału w postępowaniu wytworzone zostały jako dokument elektroniczny, Wykonawca przekazuje te dokumenty. Nie należy np. drukować takich dokumentów i skanować ich.

W przypadku dokumentów wystawionych w formie papierowej, wykonawca dokonuje potwierdzenia za zgodność.

IX. WARUNKI ZMIAN UMOWY ZAWARTEJ W WYNIKU PRZEPROWADZONEGO POSTĘPOWANIA

1. Zmiana postanowień umowy może nastąpić w formie pisemnego aneksu pod rygorem nieważności w przypadkach określonych w *Wytycznych dotyczące kwalifikowalności wydatków na lata 2021-2027* oraz w następujących przypadkach:
 - 1.1 konieczności przesunięcia terminu realizacji zamówienia, jeśli konieczność ta nastąpiła na skutek okoliczności, których nie można było przewidzieć w chwili zawierania umowy, w tym na skutek wystąpienia siły wyższej,
 - 1.2 konieczności przesunięcia terminu realizacji zamówienia, jeśli konieczność ta nastąpiła na skutek okoliczności niezależnych od wykonawcy lub okoliczności, za które wykonawca nie ponosi odpowiedzialności,

-
- 1.3 konieczności wprowadzenia zmian, w tym: przesunięcia terminu realizacji zamówienia, jeśli konieczność ta nastąpiła na skutek istotnych okoliczności leżących po stronie Zamawiającego,
 - 1.4 w przypadku wystąpienia zdarzeń siły wyższej jako zdarzenia zewnętrznego, niemożliwego do przewidzenia i niemożliwego do zapobieżenia, a mającego wpływ na realizację zamówienia,
 - 1.5 w przypadku zmiany stawki podatku VAT wynikającej ze zmiany przepisów.
 - 1.6 Konieczności dokonania zmian w przedmiocie umowy, polegających na zamianie zaoferowanego sprzętu jego komponentów na inny niż ten który został szczegółowo opisany i wymieniony w ofercie Wykonawcy. Dokonanie zmiany jest możliwe tylko w niżej wymienionych okolicznościach:
 - sprzęt został wycofany z produkcji oraz nastąpiło wyczerpanie zapasów magazynowych u ewentualnych dystrybutorów,
 - zaoferowany sprzęt zamienny posiada parametry nie gorsze od tego, który został zaproponowany przez Wykonawcę w ofercie,
 - funkcja oraz przeznaczenie sprzętu pozostaje bez zmian,
 - cena zaoferowanego sprzętu nie będzie wyższa niż cena podana w ofercie Wykonawcy.- dokonanie zmiany umowy jest możliwe jedynie w przypadku wystąpienia łącznie, wszystkich wymienionych powyżej okoliczności oraz po uzyskaniu pisemnej zgody Zamawiającego.
 2. Powyższe nie wyłącza prawa Zamawiającego do zmian umowy, które nie są istotne.

X. WADIUM

1. Wadium w niniejszym postępowaniu wynosi:
 - a) Dla Części 1: 24 000,00 zł
 - b) Dla Części 2: 18 000,00 zł
 - c) Dla Części 3: 26 000,00 zł
 - d) Dla Części 4: 16 000,00 zł
2. Wadium może być wnoszone w jednej lub kilku następujących formach:
 - a) pieniądzu;
 - b) gwarancjach bankowych;
 - c) gwarancjach ubezpieczeniowych.
3. Wadium wnoszone w pieniądzu wpłaca się przelewem na rachunek bankowy prowadzony w BNP PARIBAS BANK POLSKA S.A. numer konta: 95203000451110000001274430, kod SWIFT: PPABPLPKXXX z **dopiskiem: „Wadium w sprawie postępowania nr 1/ZK/2024 część"**
4. Wadium wniesione w pieniądzu przelewem na rachunek bankowy musi zostać zaksięgowane na koncie Zamawiającego przed upływem terminu składania ofert.
5. Wadium w formach określonych w pkt. 2 b) c) należy złożyć w oryginale, wraz z ofertą.
6. Wadium wniesione w pieniądzu Zamawiający przechowa na rachunku bankowym.
7. Zamawiający zwraca wadium wszystkim Wykonawcom niezwłocznie po wyborze oferty najkorzystniejszej lub unieważnieniu postępowania, z wyjątkiem Wykonawcy, którego oferta została wybrana, jako najkorzystniejsza.
8. Wykonawcy, którego oferta została wybrana, jako najkorzystniejsza, Zamawiający zwraca wadium niezwłocznie po zawarciu umowy.

-
9. Zamawiający niezwłocznie zwróci wadium Wykonawcy, który wycofał ofertę przed upływem terminu składania ofert, na jego wniosek.
 10. Zamawiający zatrzyma wadium, jeżeli:
 - a) Wykonawca, którego oferta została wybrana odmówił podpisania umowy na warunkach określonych w ofercie;
 - b) zawarcie umowy stało się niemożliwe z przyczyn leżących po stronie Wykonawcy.
 11. Zamawiający zatrzyma wadium, jeżeli Wykonawca w odpowiedzi na wezwanie, o którym mowa w pkt. XIII ust. 3 z przyczyn leżących po jego stronie, nie uzupełnił oświadczeń lub dokumentów potwierdzających spełnianie warunków udziału w postępowaniu lub warunków określonych dla przedmiotu zamówienia, co powodowało brak możliwości wybrania oferty złożonej przez wykonawcę jako najkorzystniejszej.
 12. Zamawiający odrzuci ofertę, jeżeli wadium nie zostało wniesione, jeżeli zostało wniesione w sposób nieprawidłowy lub jeżeli nie będzie obejmowało całego okresu związania ofertą.

XI. MIEJSCE I TERMIN SKŁADANIA OFERT

Ofertę należy złożyć za pośrednictwem **Bazy konkurencyjności** w terminie **do 17.07.2024 r.**

XII. POZOSTAŁE INFORMACJE

1. Zamawiający zastrzega sobie możliwość:
 - a. anulowania postępowania w ramach zapytania ofertowego do momentu złożenia ofert;
 - b. unieważnienia postępowania w uzasadnionych przypadkach, w szczególności jeśli:
 - cena oferty najkorzystniejszej przekroczy kwotę, którą Zamawiający może przeznaczyć na sfinansowanie zamówienia;
 - wystąpiła istotna zmiana okoliczności powodująca, iż realizacja zamówienia nie leży w interesie Zamawiającego, czego nie można było przewidzieć w chwili wszczynania postępowania;
 - postępowanie obarczone jest wadą powodującą, że zawarta umowa będzie sprzeczna z postanowieniami umowy o dofinansowanie projektu,
 - braku pozyskania dofinansowania.
 - braku zgody Instytucji Pośredniczącej na wnioskowane zmiany dotyczące przedmiotu zamówienia.
2. W przypadkach, o których mowa powyżej, Wykonawcy nie przysługują w stosunku do Zamawiającego żadne roszczenia odszkodowawcze.
3. Zamawiający wezwie Wykonawców, którzy w określonym terminie nie złożą wymaganych przez zamawiającego pełnomocnictw, oświadczeń lub dokumentów potwierdzających spełnianie warunków udziału w postępowaniu lub warunków określonych dla przedmiotu zamówienia (w tym: Formularza parametrów technicznych) lub jeśli ww. dokumenty zawierają błędy, do ich uzupełnienia w wyznaczonym terminie. Czynność wezwania do uzupełnienia jest czynnością jednokrotną. Uzupełnieniu nie podlega treść oferty.
4. Zamawiający zastrzega sobie prawo wezwania Wykonawcy do złożenia wyjaśnień dotyczących złożonej oferty oraz dokumentów potwierdzających spełnianie warunków udziału w postępowaniu.
5. Zamawiający poprawi w ofercie oczywiste omyłki pisarskie i rachunkowe oraz inne omyłki polegające na niezgodności treści oferty z treścią zapytania ofertowego, niepowodujące istotnych zmian w jej treści.

-
6. Jeżeli zaoferowana cena lub koszt wydają się rażąco niskie w stosunku do przedmiotu zamówienia, tj. różnią się o więcej niż 30% od średniej arytmetycznej cen wszystkich ważnych ofert niepodlegających odrzuceniu, lub budzą wątpliwości zamawiającego co do możliwości wykonania przedmiotu zamówienia zgodnie z wymaganiami określonymi w zapytaniu ofertowym lub wynikającymi z odrębnych przepisów, zamawiający żąda od wykonawcy złożenia w wyznaczonym terminie wyjaśnień, w tym złożenia dowodów w zakresie wyliczenia ceny lub kosztu. Zamawiający ocenia te wyjaśnienia w konsultacji z wykonawcą i może odrzucić tę ofertę wyłącznie w przypadku, gdy złożone wyjaśnienia wraz z dowodami nie uzasadniają podanej ceny lub kosztu w tej ofercie.
7. Zamawiający odrzuci ofertę, jeśli:
- jej treść będzie sprzeczna z treścią niniejszego zapytania ofertowego;
 - została złożona przez wykonawcę wykluczonego z postępowania,
 - nie została zabezpieczona wadium lub wadium wniesione zostało w sposób nieprawidłowy,
 - zawiera rażąco niską cenę, co zostanie potwierdzone w procedurze wyjaśniającej lub w przypadku braku złożenia wyjaśnień,
 - w przypadku braku złożenia wyjaśnień na wezwanie, o którym mowa w pkt. 4,
 - została złożona po terminie lub została złożona w inny sposób niż za pośrednictwem BK2021,
 - będzie nieważna na podstawie innych przepisów, w szczególności przepisów Kodeksu cywilnego,
 - została złożona w warunkach czynu nieuczciwej konkurencji w rozumieniu ustawy z dnia 16 kwietnia 1993 r. o zwalczaniu nieuczciwej konkurencji.
8. Zamawiający informuje, iż zgodnie z obowiązującym prawem niniejsze zapytanie nie stanowi oferty w myśl art. 66 ustawy z dnia 23 kwietnia 1964 r. Kodeks cywilny (t. j. Dz.U. 2022 poz. 1360), jak również nie jest ogłoszeniem w rozumieniu ustawy z dnia 11 września 2019 r. Prawo zamówień publicznych (Dz.U. 2023 r., poz. 1605).
9. 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 informuje, że:
- a. administratorem danych osobowych Wykonawców jest FOX FITTINGS Sp. z o.o., ul. Więźniów Oświęcimia 50, 43-330 Wilamowice,
 - b. dane osobowe Wykonawców przetwarzane będą na podstawie art. 6 ust. 1 lit. c RODO w celu z związanym z prowadzonym postępowaniem,
 - c. odbiorcami danych osobowych Wykonawców będą osoby lub podmioty, którym udostępniona zostanie dokumentacja postępowania w oparciu o zapisy aktualnie obowiązujących Wytycznych dotyczące kwalifikowalności wydatków na lata 2021-2027,
 - d. dane osobowe będą przechowywane przez cały okres realizacji Projektu oraz w okresie trwałości Projektu,
 - e. obowiązek podania przez Wykonawcę danych osobowych bezpośrednio go dotyczących jest wymogiem wynikającym z obowiązujących Wytycznych dotyczące kwalifikowalności wydatków na lata 2021-2027,
 - f. w odniesieniu do danych osobowych Wykonawcę decyzje nie będą podejmowane w sposób zautomatyzowany, stosowanie do art. 22 RODO;

-
- g. Oferenci posiadają:
- na podstawie art. 15 RODO prawo dostępu do danych osobowych;
 - na podstawie art. 16 RODO prawo do sprostowania danych osobowych;
 - 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;
 - prawo do wniesienia skargi do Prezesa Urzędu Ochrony Danych Osobowych, w przypadku uznania, że przetwarzanie danych osobowych dotyczących Wykonawcy narusza przepisy RODO;
- h. Wykonawcom nie przysługuje:
- w związku z art. 17 ust. 3 lit. b, d lub e RODO prawo do usunięcia danych osobowych;
 - prawo do przenoszenia danych osobowych, o którym mowa w art. 20 RODO;
 - 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.

XIII.ZAŁĄCZNIKI:

Załącznik nr 1 – Formularz ofertowy

Załącznik nr 2 – Formularz parametrów technicznych

Załącznik nr 3 – Wykaz zrealizowanych zamówień

Załącznik nr 4 – Wzór umowy