

Garwolin, 28.08.2024 r.

ZAPYTANIE OFERTOWE

NR 01/FEPW/2024**Zakup jest planowany w ramach Projektu:**

„Automatyzacja/robotyzacja procesu produkcji urządzeń i instalacji przemysłowych w firmie AR-TIG- w zakresie spawania, szlifowania, wycinania elementów nietypowych oraz kontroli jakości produkcji.

Wybranego do dofinansowania w ramach:

**Fundusze Europejskie dla Polski Wschodniej 2021-2027
Przedsiębiorczość i Innowacje
Automatyzacja i robotyzacja w MŚP**

nr projektu **FEPW.01.02-IP.01-0157/23**

<u>Nazwa i adres zamawiającego:</u>	AR-TIG Andrzej Rogowski NIP: 8251212784 Miejsce realizacji inwestycji: 1. Ul. Wiejska 2E, 08-400 Garwolin 2. Reducin, dz. Nr 383/3, 384, 386, 387/5, 452, 08-404 Górzno
<u>Rodzaj zamówienia:</u>	Zakup środków trwałych
<u>Tryb postępowania:</u>	Zamówienie zgodnie z zasadą konkurencyjności
<u>Data ogłoszenia zapytania ofertowego:</u>	28.08.2024 r.
<u>Termin składania ofert:</u>	od 28.08.2024 r. do 30.09.2024 r.



I. OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

Przedmiotem zamówienia jest **dostawa środków trwałych (stanowiąca jedną część) pt.:**

1. **Automat / Robot spawalniczy do spawania wzdłużnego (Stanowisko do spawania wzdłużnego zwijek)**
2. **Automat / Robot spawalniczy do spawania orbitalnego dwustronnego**
3. **Automat / Robot do szlifowania**
4. **Wycinarka wodna**

❖ Opis przedmiotu zamówienia

1. **Automat / Robot spawalniczy do spawania wzdłużnego (Stanowisko do spawania wzdłużnego zwijek)**

Technologia spawania:

- TIG AC/DC z podawaniem zimnego drutu
- TIG DC przetopem własnym (bez drutu)

Maszyna do spawania wzdłużnego dla średnic:

- $\phi 250$ - 1200 spawanie zwijki od zewnątrz.
- $\phi 1200$ - 5000 spawanie zwijki od wewnątrz.
- oraz blach w stanie płaskim
- Długość styku do 2100mm, w tym 100mm na płytki wybiegowe
- Grubość spawanych ścianek 1- 6mm
- Wał główny maszyny z hydrauliczną regulacją wysokości – skok minimum 100mm
- System załadunku z bocznym hydraulicznym systemem podparcia dla zwijek
- Wspornik górny ze wzniosem hydraulicznym do podtrzymania przy spawaniu zwijek o średnicy powyżej $\phi 1300$
- Leże ze wzniosem hydraulicznym i transferem kulowym zwijki z hydrauliczną regulacją wysokości dla załadunku zwijek do $\phi 1200$ / długość co najmniej 4000mm
- Załadunek i rozładunek zwijek zmechanizowany
- Podkładka formująca ze stopu CuZr z chłodzeniem wodnym
- Podkładka formująca z systemem strefowego podawania gazu formującego
- Hak zapinający wał roboczy - pneumatyczny z regulacją położenia i regulacją siły działania(cykl manualny i auto)
- Laser poprzeczny do pozycjonowania palnika na zwijce.
- Zespół laserów wzdłużnych do pozycjonowania zwijki
- Ruch palnika góra/dół manualny i zmotoryzowany z serwonapędem.
- Ruch palnika lewo/prawo manualny i zmotoryzowany z serwonapędem.
- Przejazd wzdłużny palnika zmotoryzowany z serwonapędem
- Serwonapęd do ruchu palnika lewo/prawo ze zintegrowaną funkcją oscylacji, egzekwowaną niezależnie od bazowej funkcji ruchowej
- Platforma operatorska zintegrowana ze stołem podającym blachy w stanie płaskim
- Maszyna posiada własne oświetlenie strefy pracy (LED)



- Układ chłodzenia podający chłodziwo od czoła palnika z możliwością odwracania kierunku podawania.
- Układ chłodzący z programowaniem temperatury czynnika chłodzącego w obiegu zamkniętym
- Stoły, podający i odbiorczy, odpowiednio przed i za maszyną do podawania blach w stanie płaskim
- Wymiar minimalny dla obu stołów 3000 x 2000 (mm)
- Stoły z systemem transferu kulowego do prowadzenia blach
- Stół podawczy ze zmotoryzowanym systemem pozycjonowania blach w stanie płaskim do spawania
- Pneumatyczny zderzak do pozycjonowania styku blachy płaskiej w osi podkładki
- Maszyna wyposażona w router VPN do zdalnej komunikacji serwisowej przez sieć Ethernet/Internet

Oprogramowanie i sterowanie zintegrowane:

- Sterowanie system PLC z ekranem dotykowym HMI 12"
- Programowanie graficzne w języku polskim
- System sterowania z funkcją bezpieczeństwa stanowiska i podawaniem statusu pracy stanowisk towarzyszących na ekranie HMI w czasie rzeczywistym
- Wyświetlanie statusu pracy i komunikatów błędów na ekranie HMI w czasie rzeczywistym
- Sygnalizacja dźwiękowa i świetlna stanu pracy
- Programowanie spawania ciągłego i spawanie spoin szczepnych w cyklu programowanym, zarówno na zwiłkach jak i blachach płaskich
- Panel sterujący lokalny przy głowicy palnika.
- Cykl spawania do momentu rozładunku automatyczny
- Dodatkowy zdwojony pedał aktywacji cyklu.
- Zapis do 100 programów spawania
- Możliwość zapisu zrzutów ekranów w pamięci zewnętrznej

Zespół monitoringu wizualnego:

- Kamery CCTV IP min. 5 Mpx - 2 sztuki z funkcją ZOOM do pozycjonowania przestrzennego położenia zwiłki w odniesieniu do palnika przed spawaniem
- Kamera automatyczna do monitoringu procesu spawania – widok w kolorze
- Rejestrator procesu spawania w pliku cyfrowym
- Monitor kolorowy w standardzie przemysłowym z obudową metalową 15"
- Dzielenie sekcyjne obrazu z możliwością pełnoekranowego powiększenia widoku z wybranej kamery aktywnej

2. Automat / Robot spawalniczy do spawania orbitalnego dwustronnego

Technologia spawania:

- TIG AC/DC TANDEM (dwustronna) z podawaniem drutu zimnego
- TIG AC/DC z podawaniem zimnego drutu
- TIG DC przetopem własnym (bez drutu)

Słupowysięgnik 3 x 3:

- Spawanie od zewnątrz.



- Zakres roboczy ruchu” 3000 x 3000 (mm)
- Zakres spawanych średnic: $\phi 1000 - 5000$ (mm)
- Obrót zmotoryzowany 190°
- Ruch wysięgnika w osiach X/Z silniki asynchroniczne
- Ruchy robocze słupowysięgnika w wykonaniu precyzyjnym.
- Panel sterujący zdalny - bezprzewodowy z komunikacją radiową
- Pulpit operatorski z regulacją wysokości (osoby niepełnosprawne)
- Głowica spawalnicza ze zintegrowanym układem podawania gazu formującego
- Głowice spawalnicze z systemem automatycznego utrzymywania stałej długości łuku TIG.
- Głowice z prowadnicami krzyżowymi 100x100mm.

Manipulator wewnętrzny stołu.

- Spawanie od wewnątrz.
- Zakres spawanych średnic: $\phi 1000 - 5000$ (mm)
- Zakres wysokości zwijek (carg): 500 – 2000 (mm)
- Na ramieniu zintegrowany układ podawania gazu formującego.
- Stół obrotowy o nośności minimum 10 ton.
- Otwór inspekcyjny w osi stołu – umożliwi wejście operatora do wnętrza zbiornika
- Inspekcja przez zejście poniżej poziomu posadzki hali.
- Kanał inspekcyjny stanowiska połączony z kanałem stanowiska do szlifowania.
- Napęd obrotu stołu o wysokiej dokładności pozycjonowania - serwonapęd
- Średnica stołu 5,5m
- Panel zdalnego sterowania (kabel 7mb) lub bezprzewodowy z komunikacją radiową
- Sterowanie zintegrowane ze sterowaniem słupowysięgnika
- Rewizja dostępna od średnicy zbiornika 1500mm. Poniżej tej średnicy otwór rewizyjny uzupełniany półprścieniami z otworem dla manipulatora.

Oprogramowanie i sterowanie zintegrowane:

- Sterowanie system PLC z ekranem dotykowym HMI 12"
- Programowanie graficzne w języku polskim
- Panel sterujący zdalny - bezprzewodowy z komunikacją radiową
- Sygnalizacja świetlna i dźwiękowa stanu pracy (osoby niepełnosprawne)
- System sterowania z funkcją bezpieczeństwa stanowiska i podawaniem statusu pracy stanowisk towarzyszących na ekranie HMI w czasie rzeczywistym
- Wyświetlanie statusu pracy i komunikatów błędów na ekranie HMI w czasie rzeczywistym
- Sygnalizacja dźwiękowa i świetlna stanu pracy
- Maszyna wyposażona w router VPN do zdalnej komunikacji serwisowej przez sieć Ethernet/Internet
- Zapis do 200 programów spawania
- Możliwość zapisu zrzutów ekranów w pamięci zewnętrznej

System odciagu i recyrkulacji powietrza:

- System wysokowydajnego odciagu dymów. Moc systemu minimum 4kW. Wydajność filtrowania minimum 4000m³/godz.
- Podłączenie wszystkich stanowisk towarzyszących w linii - wyjście do podłączenia minimum trzech punktów odsysania dymów.



- System o zwiększonej powierzchni filtrów pod kątem filtrowania przy spawaniu aluminium.
- Wyrzut oczyszczonego powietrza na halę (zima) lub na zewnątrz (lato)
- System kompatybilny ze spawaniem stali nierdzewnej i węglowej, oraz aluminium.

Zespół monitoringu wizualnego:

- Wysięgnik słupowysięgnika:
 - Kamera CCTV IP min. 5 Mpx - z funkcją ZOOM x20 do pozycjonowania przestrzennego położenia zwijki w odniesieniu do palnika przed spawaniem
 - Kamera automatyczna do monitoringu procesu spawania – widok w kolorze
 - Rejestrator procesu spawania w pliku cyfrowym
 - Ramię wysięgnika wewnętrzznego:
 - Kamera CCTV IP min. 5 Mpx - z funkcją ZOOM x20 do pozycjonowania przestrzennego położenia zwijki w odniesieniu do palnika przed spawaniem
 - Kamera automatyczna do monitoringu procesu spawania – widok w kolorze
 - Rejestrator procesu spawania w pliku cyfrowym
 - Dwa monitory kolorowe w standardzie przemysłowym 15" HDMI
 - Dzielenie sekcyjne obrazu z możliwością pełnoekranowego powiększenia widoku z wybranej kamery aktywnej
- Możliwość rejestracji procesu (dysk 1TB)

3. Automat / Robot do szlifowania

Stół obrotowy o nośności 10 ton.

- Zakres średnic: $\phi 1000 - 5000$ (mm)
- Napęd obrotu stołu o wysokiej dokładności pozycjonowania - serwonapęd
- Średnica stołu 5500mm
- Otwór inspekcyjny w osi stołu – umożliwia wejście operatora do wnętrza zbiornika spod poziomu posadzki hali
- Inspekcja przez zejście poniżej poziomu posadzki hali.
- Kanał inspekcyjny stanowiska zintegrowany z kanałem stanowiska do spawania obwodów.

Manipulator wewnętrzny stołu.

- Zakres szlifowanych średnic: $\phi 1000 - 5000$
- Zakres długości (wysokości) zwijek: 500 – 2000 mm
- System centrowania zwijki na stole z zabezpieczeniem przed zsunięciem się zwijki z blatu.
- Na ramieniu zintegrowana głowica szlifująca dwupasowa (dwie różne granulacje pasów)
- Głowica wyposażona w system docisku pneumatycznego o stałej sile nacisku.
- System automatycznie utrzymuje siłę docisku pasa szlifującego do szlifowanego styku
- Możliwość wprowadzania korekty docisku przez operatora w dowolnym momencie cyklu
- Manipulator posiada własne oświetlenie strefy pracy.
- Gładkość powierzchni po szlifowaniu: minimum Ra 0,8



Oprogramowanie i sterowanie zintegrowane:

- Sterowanie zintegrowane - system PLC z ekranem dotykowym HMI 12"
- Z pulpitu sterowane są wszystkie funkcje stanowiska:
 - Prędkość obrotowa stołu
 - Kierunek obrotu stołu
 - Pozycjonowanie głowicy szlifującej
 - Docisk wstępny głowicy szlifującej
 - Wskazania systemu kontroli ciśnienia (docisku) głowicy szlifującej
 - Ilość obrotów cyklu
 - Zakładkę na zakończenie cyklu
- System sterowania z funkcją bezpieczeństwa stanowiska i podawaniem statusu pracy stanowisk towarzyszących na ekranie HMI w czasie rzeczywistym
- Wyświetlanie statusu pracy i komunikatów błędu na ekranie HMI w czasie rzeczywistym
- Programowanie graficzne w języku polskim
- Panel sterujący zdalny - bezprzewodowy z komunikacją radiową
- Pulpit operatorski z regulacją wysokości (osoby niepełnosprawne)
- Sygnalizacja świetlna i dźwiękowa stanu pracy (osoby niepełnosprawne)
- System sterowania z funkcją bezpieczeństwa stanowiska i podawaniem statusu pracy stanowisk towarzyszących na ekranie HMI w czasie rzeczywistym
- Wyświetlanie statusu pracy i komunikatów błędu na ekranie HMI w czasie rzeczywistym
- Sygnalizacja dźwiękowa i świetlna stanu pracy
- Maszyna wyposażona w router VPN do zdalnej komunikacji serwisowej przez sieć Ethernet/Internet

Zespół monitoringu wizualnego:

- Dwie kamery CCTV IP min. 5 Mpx - z funkcją ZOOM x20
 - kamera 1: obserwacja pozycjonowania głowicy szlifującej na styku – lokalizacja przed głowicą szlifującą
 - kamera 2: obserwacja stanu powierzchni po szlifowaniu – lokalizacja za głowicą szlifującą.
- Monitor kolorowy w standardzie 15" HDMI
- Rejestrator procesu szlifowania w pliku cyfrowym

Dzielenie sekcyjne obrazu z możliwością pełnoekranowego powiększenia widoku z wybranej kamery aktywnej

4. Wycinarka wodna

- Obszar roboczy (x,y): 2000 x 6000 mm
- Regulacja wysokości (oś z): 200 mm
- Rozdzielczość pozycjonowania: 0,01 mm
- Prędkość obróbki: 0-10000 mm/min
- Sterownik CNC, monitor LCD, komputer PC z zainstalowanym systemem typu Windows oraz pro- gram typu NCStudio
- Stół do cięcia 2000x6000 mm
- Automatyczny system podawania ścierniwa (100l)

Termin realizacji zamówienia: do marca 2025 (maksymalnie).

Do oferty należy załączyć szczegółową specyfikację oferowanego urządzenia.

❖ CPV. Kod określony we wspólnym słowniku zamówień

42000000-6 Maszyny przemysłowe

II. WARUNKI UDZIAŁU W POSTĘPOWANIU ORAZ OPIS SPOSOBU DOKONYWANIA OCENY ICH SPEŁNIANIA

❖ **Wiedza i doświadczenie**

Wymogi dla oferenta: Oferent musi mieć doświadczenie w zakresie realizacji podobnych dostaw. W postępowaniu mogą brać udział wyłącznie Oferenci, którzy posiadają doświadczenie w sprzedaży, instalacji i obsłudze urządzeń, analogicznych do oferowanego. Wymóg będzie spełniony, jeżeli oferent potwierdzi dostarczenie co **najmniej trzech urządzeń**, analogicznych do oferowanego, **na przestrzeni ostatnich pięciu lat**, licząc od dnia upływu terminu składania ofert.

Sposób dokonywania oceny:

1. Ocena spełnienia powyższego warunku nastąpi w formule „spełnia /nie spełnia”. Warunek ten Zamawiający uzna za spełniony, jeżeli Oferent złoży stosowne oświadczenie będące załącznikiem do oferty (Załącznik nr 1 Oświadczenia). Na etapie podpisania umowy z Oferentem, informacja ta może być weryfikowana przez Zamawiającego na podstawie dostarczonych przez Oferenta listów intencyjnych, protokołów odbioru lub faktur/zamówień dokumentujących wykonanie ww. zamówień.

❖ **Potencjał techniczny**

Minimalne wymogi techniczne:

Dostawcy (oferenci) muszą posiadać niezbędny potencjał techniczny umożliwiający realizację zamówienia.

Sposób dokonywania oceny:

1. Ocena spełnienia powyższego warunku nastąpi w formule „spełnia /nie spełnia”. Warunek ten Zamawiający uzna za spełniony, jeżeli Oferent złoży stosowne oświadczenie będące załącznikiem do oferty (Załącznik nr 1 Oświadczenia).

❖ Osoby zdolne do wykonania zamówienia

Oferent musi posiadać niezbędny potencjał kadrowy do prawidłowej realizacji Zamówienia.

Sposób dokonywania oceny:

1. Ocena spełnienia powyższego warunku nastąpi w formule „spełnia /nie spełnia”. Warunek ten Zamawiający uzna za spełniony, jeżeli Oferent złoży stosowne oświadczenie będące załącznikiem do oferty (Załącznik nr 1 Oświadczenia).

❖ Sytuacja ekonomiczna i finansowa

Oferent musi posiadać odpowiednią sytuację ekonomiczną i finansową umożliwiającą prawidłowe wykonanie przedmiotu zamówienia. Warunek ten uważa się za spełniony, jeśli Wykonawca złoży stosowne oświadczenie, iż jego sytuacja ekonomiczna i finansowa umożliwia prawidłowe wykonanie przedmiotu zamówienia.

Sposób dokonywania oceny:

1. Ocena spełnienia powyższego warunku nastąpi w formule „spełnia /nie spełnia”. Warunek ten Zamawiający uzna za spełniony, jeżeli Oferent złoży stosowne oświadczenie będące załącznikiem do oferty (Załącznik nr 1 Oświadczenia).

III. KRYTERIA OCENY OFERTY

Kryteria dla całości oferty (brak części w niniejszym zamówieniu).

- 1) **Cena [C]**
- 2) **Okres gwarancji [OG]**
- 3) **Czas reakcji serwisu [CRS]**

W ofercie należy odnieść się do wszystkich kryteriów wyboru oferty.

W przypadku, gdy **Oferent pominie**, jedno lub więcej kryteriów w ocenie zostanie przyznanych mu **0 punktów** w danym kryterium.

W przypadku **takiej samej ilości sumarycznej punktów kryterium rozstrzygającym** będzie cena (oferta z najniższą ceną spośród oferentów).

W przypadku **takiej samej ilości punktów** w ramach danego kryterium oceny (dotyczy to wszystkich trzech kryteriów), oferty otrzymają taką **samą ilość punktów** (np. dwie drugie oferty z kolei otrzymają po 3 punkty w ramach kryterium Cena), zaś kolejna oferta otrzymuje kolejną ilość punktów (w tym przypadku będzie to trzecia z kolei oferta i otrzyma 2 punkty w ramach kryterium Cena).



IV. INFORMACJE O WAGACH PUNKTOWYCH LUB PROCENTOWYCH PRZYPISANYCH DO POSZCZEGÓLNYCH KRYTERIÓW OCENY OFERTY

- 1) **Cena (60% sumy punktów) – waga punktowa 15 [WC]**
- 2) **Okres gwarancji (20% sumy punktów) – waga punktowa 5 [WOG]**
- 3) **Czas reakcji serwisu (20% sumy punktów) – waga punktowa 5 [WCRS]**

V. OPIS SPOSOBU PRYZNAWANIA PUNKTACJI ZA SPEŁNIENIE DANEGO KRYTERIUM

Punktacja dla całości oferty (brak części w niniejszym zamówieniu).

1) **Cena [C]***

W kryterium **cena** można uzyskać **4 punkty** w następujący sposób:

- ↳ **4 punkty** – najniższa oferta cenowa sumarycznie netto, **3 punkty** – druga z kolei oferta, **2 punkty** – trzecia z kolei oferta, **1 punkt** – czwarta z kolei oferta, **0 punktów** - kolejne.

* Oferty złożone w **walutach obcych** zostaną przeliczone w celu ich oceny po średnim kursie NBP z dnia 28.08.2024 tj. z dnia ogłoszenia zapytania ofertowego.

2) **Okres gwarancji [OG]***

W kryterium **okres gwarancji** można uzyskać **4 punkty** w następujący sposób:

- ↳ **4 punkty** – najwyższy oferowany okres gwarancji, **3 punkty** – druga z kolei oferta, **2 punkty** – trzecia z kolei oferta, **1 punkt** – czwarta z kolei oferta, **0 punktów** - kolejne.

***Premiowany będzie jak najdłuższy okres gwarancji na przedmiot zamówienia.** Jest to okres liczony od chwili zrealizowania zamówienia w ramach projektu; czas jest liczony w miesiącach od zakończenia zamówienia (data na protokole zdawczo-odbiorczym). Zakres gwarancji: gwarancja jakości oraz rękojmi na wykonanie całej instalacji. Minimalny okres: 12 miesięcy. Maksymalny okres: 60 miesięcy.

3) **Czas reakcji serwisu [CRS]***

W kryterium **czas reakcji serwisu** można uzyskać **4 punkty** w następujący sposób:

- ↳ **4 punkty** – najkrótszy oferowany czas reakcji serwisu, **3 punkty** – druga z kolei oferta, **2 punkty** – trzecia z kolei oferta, **1 punkt** – czwarta z kolei oferta, **0 punktów** - kolejne.

***Premiowany będzie jak najkrótszy czas reakcji serwisu** Jest to okres liczony od chwili zgłoszenia. Czas ten liczony jest w godzinach.

Wzór wyliczający punkty sumaryczne dla danej oferty:

Suma punktów [SUMA]: **C x WC + OG x WOG + CRS x WCRS**

Maksymalna liczba punktów:

Suma punktów: [SUMA]: $4 \times 15 + 4 \times 5 + 4 \times 5 = 100$

VI. TERMIN SKŁADANIA OFERT

- 1) Termin składania ofert upływa w dniu: **30.09.2024 r.**
- 2) Sposób składania ofert: poprzez Bazę konkurencyjności <https://bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl/>,
- 3) Za termin złożenia oferty rozumie się termin wpływu oferty w bazie konkurencyjności.
- 4) Oferty złożone po wskazanym terminie nie będą rozpatrywane.
- 5) Oferty złożone w niewłaściwy sposób (poza bazą konkurencyjności) nie będą rozpatrywane.

VII. TERMIN REALIZACJI UMOWY

- 1) Podpisanie umowy z Wykonawcą przewiduje się najpóźniej do dnia **31.10.2024 r.**
- 2) Wymagana gotowość do realizacji zamówienia w terminie określonym w ofercie.
- 3) Termin realizacji zamówienia¹: planowany najpóźniej do marca **2025 r.**

VIII. INFORMACJE NA TEMAT ZAKAZU POWIĄZAŃ OSOBOWYCH LUB KAPITAŁOWYCH, ZGODNIE Z:

Z udziału w postępowaniu wykluczone są podmioty powiązane osobowo i kapitałowo z Zamawiającym.

Przez powiązania kapitałowe lub osobowe rozumie się wzajemne powiązania między beneficjentem (Zamawiającym) 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 a wykonawcą, polegające w szczególności na:

¹ **Termin realizacji zamówienia** - może ulec zmianie (wydłużeniu) w przypadku uzyskania pozytywnej decyzji urzędowej Instytucji Zarządzającej lub Pośredniczącej.

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.

Sposób dokonywania oceny: Ocena spełnienia powyższego warunku nastąpi w formule „spełnia /nie spełnia”. Warunek ten Zamawiający uzna za spełniony, jeżeli Oferent złoży stosowne oświadczenie będące załącznikiem do oferty (Załącznik nr 1 Oświadczenia).

IX. OKREŚLENIE WARUNKÓW ISTOTNYCH ZMIAN UMOWY

- 1) **Zamawiający nie przewiduje wprowadzenia istotnych zmian** postanowień zawartej umowy z wybranym **Wykonawcą (Dostawcą)** w stosunku do treści oferty, na podstawie której dokonano wyboru **Wykonawcy**.
- 2) **Zmiany w umowie będą dopuszczalne** w szczególności w przypadku:
 - a) Uzasadnionych zmian w zakresie i sposobie wykonania przedmiotu zamówienia,
 - b) Obiektywnych przyczyn niezależnych do Zamawiającego lub Oferenta,
 - c) Okoliczności siły wyższej mającej bezpośredni wpływ na terminowość realizacji przedmiotu umowy,
 - d) Zmian regulacji prawnych obowiązujących w dniu podpisania umowy, które mają wpływ na realizację przedmiotu umowy,
 - e) Otrzymania decyzji urzędowej Instytucji Pośredniczącej / Zarządzającej zawierającej zmiany zakresu zadań, terminów realizacji czy też ustalającej dodatkowe postanowienia, do których Zamawiający zostanie zobowiązany.
- 3) **Zmiana umowy jest możliwa**, jeżeli obie **Strony umowy wyrażą na nią zgodę i wymaga ona aneksu do umowy** w formie pisemnej lub w postaci elektronicznej potwierdzonej przez należycie reprezentowanych przedstawicieli stron pod rygorem nieważności.

X. INFORMACJE O MOŻLIWOŚCI SKŁADANIA OFERT CZĘŚCIOWYCH

- 1) Zamawiający **nie dopuszcza** możliwości składania **ofert częściowych**.



XI. OPIS SPOSOBU PRZEDSTAWIANIA OFERT WARIANTOWYCH ORAZ MINIMALNE WARUNKI, JAKIM MUSZĄ ODPOWIADAĆ OFERTY WARIANTOWE WRAZ Z WYBRANYMI KRYTERIAMI OCENY

- 1) Zamawiający **nie dopuszcza** możliwości **składania ofert wariantowych**.

XII. INFORMACJE O PLANOWANYCH ZAMÓWIENIACH

Zamawiający nie przewiduje w okresie 3 lat od udzielenia zamówienia podstawowego, przewidzianych w zapytaniu ofertowym, zamówień uzupełniających na dostawy, polegające na powtórzeniu podobnych dostaw.

XIII. SPOSÓB PRZYGOTOWANIA OFERT

- 1) Oferta i załącznik musi zostać **złożony** na **Formularzu Zamawiającego** (wzorach).
- 2) Oferta **powinna** zawierać **podpis Oferenta lub osoby upoważnionej** przez Oferenta, przedstawicieli Oferenta wymienionych w aktualnych dokumentach rejestrowych firmy lub osoby po stronie Oferenta upoważnionej do zaciągania zobowiązań w jego imieniu. Formalne upoważnienie powinno być wówczas dołączone do oferty. Upoważnienie dotyczy zarówno **upoważnienia osoby przez Oferenta do zaciągania zobowiązań w jego imieniu**.
- 3) Oferta **powinna** być uzupełniona o wszystkie elementy zgodnie ze wzorami stanowiącymi załącznik do niniejszego zapytania ofertowego.
- 4) Oferta musi być ważna **minimum 60 dni** od dnia złożenia oferty.
- 5) Następujące **braki w ofercie skutkują odrzuceniem oferty**:
 - a) Oferta **złożona na innym wzorze niż załączone** do niniejszego zapytania ofertowego,
 - b) Oferta złożona **bez podpisu** Wykonawcy lub osoby upoważnionej przez Wykonawcę,
 - c) **Oferta bez stosownych oświadczeń** warunkujących udział w zapytaniu ofertowym i wymaganych w zapytaniu ofertowym, w tym także dotyczące powiązań osobowo i kapitałowych (Załącznik nr 1 Oświadczenia). Wymagane jest zaznaczenie przy każdym oświadczeniu ☒ TAK.
 - d) **Oferta nie jest ważna, co najmniej 60 dni** od dnia złożenia oferty.
- 6) **Braki w okresie terminu składania ofert nie mogą podlegać** uzupełnieniu. Zamawiający analizuje treść ofert po upływie terminu wyznaczonego na ich składanie.
- 7) **Braki po okresie składania ofert mogą podlegać** uzupełnieniu za zgodą Zamawiającego. **Uzupełnienia mogą być wykonane jedynie w zakresie oczywistych omyłek** oraz doprecyzowania czy upewnienia się co do przekazanych informacji (np. w przypadku mało czytelnego skanu).
- 8) Oferta powinna być sporządzona w języku polskim.
- 9) Wykonawca może **złożyć tylko jedną ofertę**.
- 10) Wykonawca **ponosi wszelkie koszty związane z przygotowaniem i złożeniem oferty**.
- 11) Do oferty należy załączyć szczegółową specyfikację oferowanego urządzenia.



XIV. KONTAKT W SPRAWIE ZAMÓWIENIA, OSOBA DO KONTAKTU

- 1) Imię i nazwisko osób do kontaktu: **Andrzej Rogowski**
- 2) Wymiana informacji w sprawie postępowania prowadzona jest obowiązkowo poprzez bazę konkurencyjności;
- 3) W przypadku gdyby charakter przekazywanej informacji nie był możliwy technicznie poprzez bazę konkurencyjności (np. przez charakter przekazywanych plików), możliwy jest kontakt poprzez pocztę elektroniczną na adres: andrzej.rogowski@vp.pl oraz wskazany przez oferenta;
- 4) W razie takiej potrzeby, na prośbę Oferenta, Zamawiający udostępni mu poprzez ww. kanały komunikacji, dodatkowe informacje niezbędne dla niego do wyceny zamówienia, w tym odpowiednie projekty (w celu zachowania poufności może być zastosowany wtedy kanał e-mailowy).

XV. DODATKOWE POSTANOWIENIA

- 1) **W umowie z wykonawcą przewiduje się kary umowne dotyczące m.in. nieterminowości prac.**
- 2) Jeśli w treści **opisu przedmiotu zamówienia** zawarto **informację o normie**, należy rozumieć to tak, iż **dopuszczalne jest spełnienie norm równoważnych ("lub równoważne")**.
- 3) Złożenie oferty **nie stanowi zawarcia umowy**.
- 4) Zamawiający zastrzega sobie **prawo do unieważnienia postępowania** na każdym etapie bez podania przyczyny.
- 5) Zamawiający zastrzega, że **otrzymane oferty** mogą **zostać przekazane w celu weryfikacji do właściwej Instytucji Pośredniczącej**.
- 6) Zamawiający **po dokonaniu oceny** nadesłanych ofert dokona wyboru najkorzystniejszej oferty co zostanie **udokumentowane protokołem z postępowania o udzielenie zamówienia** wraz z **upublicznieniem wyników postępowania w taki sposób w jaki zostało upublicznione zapytanie ofertowe**.
- 7) Zamawiający zastrzega **upublicznienie wyników po udokumentowaniu spełnienia kryteriów przez wybranego Oferenta**.
- 8) Zamawiający **zapropnuje wybranemu Oferentowi**, który uzyskał największą ilość punktów (ważonych), **zawarcie Umowy na realizację przedmiotu zamówienia**.

XVI. ZAŁĄCZNIKI

- 1) **Formularz ofertowy – wzór**,
- 2) **Załącznik nr 1 Oświadczenia** (do formularza ofertowego).

Załącznik nr 1 – Formularz ofertowy – wzórOferta dla:**AR-TIG Andrzej Rogowski****NIP: 8251212784****Ul. Wiejska 2E, 08-400 Garwolin****OFERTA**

złożona w odpowiedzi na **ZAPYTANIE OFERTOWE NR 01/FEPW/2024** z dnia **28.08.2024**
r., związane z **dostawą środków trwałych** w ramach projektu pod tytułem:
„Automatyzacja/robotyzacja procesu produkcji urządzeń i instalacji przemysłowych w
firmie AR-TIG- w zakresie spawania, szlifowania, wycinania elementów nietypowych
oraz kontroli jakości produkcji.

nr projektu **FEPW.01.02-IP.01-0157/23**, wybranego do dofinansowania w ramach:

Fundusze Europejskie dla Polski Wschodniej 2021-2027

Przedsiębiorczość i Innowacje

Automatyzacja i robotyzacja w MŚP

Dane oferenta	
Nazwa	
Adres	
NIP	
REGON	
Dane kontaktowe	
Imię i nazwisko	
Telefon	
Adres e-mail	

Składamy poniższą propozycję ofertową:

Przedmiot zamówienia	Cena netto (w PLN/EUR/USD/INNE)*	Cena brutto (w PLN/EUR/USD/INNE)*
1	2	3
KRYTERIUM OCENY OFERT – <u>CENA</u> [C]²		
SUMA POZ. 1. - 4.	*waluta: Cena:	*waluta:..... Cena:
1. Automat / Robot spawalniczy do spawania wzdłużnego (Stanowisko do spawania wzdłużnego zwijek)	*waluta: Cena:	*waluta:..... Cena:
2. Automat / Robot spawalniczy do spawania orbitalnego dwustronnego	*waluta: Cena:	*waluta:..... Cena:
3. Automat / Robot do szlifowania	*waluta: Cena:	*waluta:..... Cena:
4. Wycinarka wodna	*waluta: Cena:	*waluta:..... Cena:
POZOSTAŁE KRYTERIA OCENY OFERTY		
	Jednostka	Wartość [*]
KRYTERIUM <u>GWARANCJA</u> [OG]³		
Uwaga:	Jest to okres liczony od chwili zrealizowania zamówienia w ramach projektu; czas jest liczony w miesiącach od zakończenia zamówienia (data na protokole zdawczo-odbiorczym). Zakres gwarancji: gwarancja jakości oraz rękojmi na wykonanie całej instalacji. Minimalny okres: 12 miesięcy, maksymalny okres 60 miesięcy.	
1. Automat / Robot spawalniczy do spawania wzdłużnego (Stanowisko do spawania wzdłużnego zwijek)	miesiące	

² CENA [C] - do oceny kryterium brana jest pod uwagę cena netto – najniższa cena sumarycznie netto będzie oceniana najlepiej suma dla sumy poz. 1 - 4.

³ GWARANCJA [G] – najdłuższy oferowany czas gwarancji będzie oceniany najlepiej.

2. Automat / Robot spawalniczy do spawania orbitalnego dwustronnego 3. Automat / Robot do szlifowania 4. Wycinarka wodna (w zakresie zgodnym z opisem z zapytaniu ofertowym)		
KRYTERIUM CZAS REAKCJI SERWISU [CRS] ⁴		
Uwaga:	Okres liczony od chwili zgłoszenia. Okres ten liczony jest w godzinach.	
1. Automat / Robot spawalniczy do spawania wzdłużnego (Stanowisko do spawania wzdłużnego zwijek) 2. Automat / Robot spawalniczy do spawania orbitalnego dwustronnego 3. Automat / Robot do szlifowania 4. Wycinarka wodna (w zakresie zgodnym z opisem z zapytaniu ofertowym)	godziny	

Parametry oferty	
Termin ważności oferty ⁵	
Data przygotowania oferty ⁶	

Podpis	
Imię i nazwisko	
Data	
Podpis i <u>pieczęć</u> (jeśli dotyczy)	

⁴ CZAS REAKCJI SERWISU [S] – najkrótszy termin reakcji będzie oceniany najlepiej.

⁵ Termin ważności oferty - wymagany termin nie krótszy niż 60 dni.

⁶ Data przygotowania oferty – w dniach składania ofert.

Załączamy do Formularza ofertowego:

- Załącznik nr 1 Oświadczenia**

Załącznik nr 2 Załącznik nr 1 Oświadczenia (do formularza ofertowego)

Oferta dla:

AR-TIG Andrzej Rogowski

NIP: 8251212784

Ul. Wiejska 2E, 08-400 Garwolin

OŚWIADCZENIA OFERENTA DO OFERTY

złożona w odpowiedzi na **ZAPYTANIE OFERTOWE NR 01/FEPW/2024** z dnia **28.08.2024**
r., związane z **dostawą środków trwałych** w ramach projektu pod tytułem:

„Automatyzacja/robotyzacja procesu produkcji urządzeń i instalacji przemysłowych w firmie AR-TIG- w zakresie spawania, szlifowania, wycinania elementów nietypowych oraz kontroli jakości produkcji”

nr projektu **FEPW.01.02-IP.01-0157/23**, wybranego do dofinansowania w ramach:

Fundusze Europejskie dla Polski Wschodniej 2021-2027

Przedsiębiorczość i Innowacje

Automatyzacja i robotyzacja w MŚP

Oświadczenia do TREŚCI ZAPYTANIA OFERTOWEGO	
Oświadczamy, iż <u>zapoznaliśmy się z treścią ww. zapytania ofertowego i nie wnosimy do niego żadnych zastrzeżeń oraz uzyskaliśmy konieczne informacje i wyjaśnienia do przygotowania oferty (jeśli dotyczy).</u>	☐ TAK
Oświadczenia do WARUNKÓW UDZIAŁU W POSTĘPOWANIU	
Oświadczamy, iż posiadamy Potencjał merytoryczny [<u>Wiedza i doświadczenie</u>] (odpowiednią wiedzę i doświadczenie oraz kwalifikacje) w ramach przedmiotu zamówienia [zgodnie z wymogami określonymi w pkt II. WARUNKI UDZIAŁU W POSTĘPOWANIU ORAZ OPIS SPOSOBU DOKONYWANIA OCENY ICH SPEŁNIANIA], niezbędne do rozpoczęcia prac niezwłocznie po wybraniu Wykonawcy przez Zamawiającego, jak również zakończenia realizacji przedmiotu umowy w terminie wykonania zamówienia.	☐ TAK
W szczególności oświadczamy, iż posiadamy doświadczenie w zakresie realizacji podobnych dostaw, tym samym potwierdzamy dostarczenie co	

najmniej trzech urządzeń, analogicznych do oferowanego, na przestrzeni ostatnich pięciu lat, licząc od dnia upływu terminu składania ofert. Na prośbę Zamawiającego, dostarczymy Zamawiającemu dokumenty potwierdzające ww. doświadczenie w postaci listów intencyjnych, protokołów odbioru lub faktur/zamówień dokumentujących wykonanie ww. zamówień.	
<i>Oświadczamy, iż posiadamy Potencjał techniczny <u>[Potencjał techniczny]</u></i> (odpowiednie zaplecze techniczne) do realizacji przedmiotu zamówienia [zgodnie z wymogami określonymi w pkt II. WARUNKI UDZIAŁU W POSTĘPOWANIU ORAZ OPIS SPOSOBU DOKONYWANIA OCENY ICH SPEŁNIANIA], niezbędne do rozpoczęcia prac niezwłocznie po wybraniu Wykonawcy przez Zamawiającego, jak również zakończenia realizacji przedmiotu umowy w terminie wykonania zamówienia.	☐ TAK
<i>Oświadczamy, iż posiadamy Potencjał kadrowy <u>[Osoby zdolne do wykonania zamówienia]</u></i> (niezbędny potencjał kadrowy) do realizacji przedmiotu zamówienia [zgodnie z wymogami określonymi w pkt II. WARUNKI UDZIAŁU W POSTĘPOWANIU ORAZ OPIS SPOSOBU DOKONYWANIA OCENY ICH SPEŁNIANIA], niezbędny do rozpoczęcia prac niezwłocznie po wybraniu Wykonawcy przez Zamawiającego, jak również zakończenia realizacji przedmiotu umowy w terminie wykonania zamówienia.	☐ TAK
<i>Oświadczamy, iż posiadamy Potencjał finansowy i ekonomiczny <u>[Sytuacja ekonomiczna i finansowa]</u></i> (odpowiednią sytuację ekonomiczną i finansową umożliwiającą prawidłowe wykonanie przedmiotu zamówienia) do realizacji przedmiotu zamówienia [zgodnie z wymogami określonymi w pkt II. WARUNKI UDZIAŁU W POSTĘPOWANIU ORAZ OPIS SPOSOBU DOKONYWANIA OCENY ICH SPEŁNIANIA], niezbędny do rozpoczęcia prac niezwłocznie po wybraniu Wykonawcy przez Zamawiającego, jak również zakończenia realizacji przedmiotu umowy w terminie wykonania zamówienia.	☐ TAK
<i>Oświadczamy, iż nie jesteśmy powiązani z Zamawiającym osobowo i kapitałowo zgodnie z Wytocznymi w zakresie kwalifikowalności wydatków.</i> Przez powiązania kapitałowe lub osobowe rozumie się wzajemne powiązania między beneficjentem (Zamawiającym) 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 a wykonawcą, 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	☐ TAK

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.		
<i>Oświadczamy, iż wszystkie informacje zamieszczone w ofercie są prawdziwe.</i>		☐ TAK
Podpis		
Imię i nazwisko		
Data		
<u>Podpis i pieczęć</u> <u>(jeśli dotyczy)</u>		