

Głogów Małopolski, 16.12.2024 r.

ZAPYTANIE OFERTOWE**NR 01/FEPW/2024****Zakup jest planowany w ramach Projektu:****„Transformacja firmy Met-Baj Sp.j. w kierunku Przemysłu 4.0. poprzez automatyzację i robotyzację procesów produkcyjnych”**

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.01-0174/23**

<u>Nazwa i adres zamawiającego:</u>	MET-BAJ SPÓŁKA JAWNA PIĄTEK I ŻEBRAKOWSKI NIP: 8130203059 Miejsce realizacji inwestycji: Ul. Szeligówka 22, 36-060 Głogów Małopolski
<u>Rodzaj zamówienia:</u>	Zakup środków trwałych
<u>Tryb postępowania:</u>	Zamówienie zgodnie z zasadą konkurencyjności
<u>Data ogłoszenia zapytania ofertowego:</u>	16.12.2024 r.
<u>Termin składania ofert:</u>	od 16.12.2024 r. do 24.12.2024 r.

I. OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

Przedmiotem zamówienia jest **dostawa środków trwałych (stanowiące dwie części zamówienia) pt.:**

1. Zrobotyzowana spawalnica (cela spawalnicza ze źródłem spawalniczym) – CZĘŚĆ I

2. Linia technologiczna do malowania proszkowego – CZĘŚĆ II

❖ Opis przedmiotu zamówienia

1. Zrobotyzowana spawalnica (cela spawalnicza ze źródłem spawalniczym) – CZĘŚĆ I

1) Robot spawalniczy (kompletny zestaw wraz z szafą sterującą, pedantem do obsługi, programowania, kablami do podłączenia robota) (1 szt.)

Min. parametry:

- liczba osi robota: 6
- powtarzalność: +/-0,03mm
- maksymalne obciążenie na kiści robota nie mniejsze niż 12 kg
- robot dostarczony z teach pendantem, kontrolerem i dedykowanym oprzewodowaniem.
- promień pracy nie mniejszy niż 2010 mm

Dodatkowe uszczegółowienie:

Zakres osi:

- S +/-180°; L +155°/-105°; U +160°/-86°; R +/-200°; B +/-150°; T +/- 455°
- oś T robota z przepustem pod oprzewodowanie palnika
- w zestawie robota kontroler z panelem operatorskim (teach pedant) o przekątnej nie mniejszej jak 5,7 " i rozdzielczości 640x480 px.
- robot wyposażony w kanały pneumatyczne prowadzone w ramieniu robota.
- przewody elektryczne do podłączenia sygnałów elektrycznych prowadzone w ramieniu robota.
- wbudowane w kontrolerze wejścia i wyjścia cyfrowe w ilości nie mniejszej jak 40 wejść i 40 wyjść.

2) Pozycjoner (1kpl)

Min. parametry:

- liczba osi: 1
- maksymalne obciążenie pozycjonera nie mniejsze niż: 500kg
- prędkość nominalna 9.0 rpm

Dodatkowe uszczegółowienie:

- pozycjoner, jednoosiowe urządzenie z osią obrotu w pozycji horyzontalnej.
- maksymalne obciążenie podpory pozycjonera nie mniejsze niż 1000 kg
- elastyczny obszar spawania elementów w zakresie długości 800-3600 mm

3) Mocowanie dla przyrządów spawalniczych (1 komplet) Mocowanie nośne dla przyrządów spawalniczych.**Min. parametry:**

- wymiary 2900x500

4) System spawalniczy (1 szt.)**Min. parametry:**

- źródło prądu z podajnikiem drutu 4 rolkowym
- podstawa pod podajnik
- uchwyt spawalniczy
- protokół komunikacyjny Ethernet IP
- stacja czyszcząca palnika

Dodatkowe uszczegółowienie:

- Inwertorowe źródło prądu spawania MIG/MAG w zakresie mocy od 3 do 400A, min cykl pracy 400A/40%, 360A/60%; 320A/100% (10min/40°C)
- Możliwość łączenia materiałów takich jak m. in.: stal węglowa, stal nierdzewna, aluminium, stopów miedzi z niklem
- Funkcja lutowania
- Możliwość łączenia blach z materiałów różnoimiennych
- Gwarancja bezpłatnej aktualizacji systemu poprzez sieć internetową
- Możliwość połączenia się ze źródłem prądu urządzenia z pozycji PC/laptop podłączonego do tej samej zakładowej sieci internetowej w każdym miejscu na terenie zakładu, dając możliwość identyfikacji systemu, wglądu do dokumentacji spawalniczej
- Pełno testowy dotykowy panel sterowania z możliwością obsługi w rękawicy spawalniczej. -
- Minimalna wielkość wyświetlacza 7"
- Menu wyświetlacza w języku polskim
- Standardowe oprogramowanie do spawania łukiem zwarciovym/natryskowym/PULS dla materiałów Fe, Al., CrNi, CuSi, FCW,
- Proces spawania zwiarciovego z funkcją optymalizacji odprysków poprzez automatyczne obniżanie wartości prądu podczas zwiarcia.
- Proces spawania łukiem pulsacyjnym z funkcją stabilizacji głębokości wtopienia i stabilizacji długości łuku
- Specjalny program do przetopów oraz program do spawania przy zredukowanym kącie ukosowania blach oraz umożliwiającym głębokie wtopienie.
- Proces spawania niskoenergetycznego – bezodpryskowego opartego na łuku zwiarciovym (z możliwością mechanicznego wycofywania drutu w trakcie spawania)

- Rejestracja parametrów spawania w pamięci wewnętrznej źródła prądu i możliwość zapisywania i archiwizowania parametrów na zewnętrznych nośnikach pamięci. Min parametry jakie powinny być zapisywane to:
- uśrednione na każdą spoinę wartości prądowo napięciowe, prąd, napięcie, godzin, czas spawania poszczególnej spoiny, wartość energii liniowej wprowadzonej w spoinę wyrażona w kJ.
- Pomiar i redukcja spadku napięcia na przewodach spawalniczych poprzez pomiar rezystancji na końcówce prądowej
- Chłodzenie cieczą, wydzielona chłodnica, instalacja chłodzenia zbudowana tak aby chłodzenie odbywało się aż do dyszy gazowej palnika i gwarantowało dłuższą żywotność części eksploatacyjnych
- Antykolizyjne Złącze magnetyczne
- Minimum 800 linii synergicznych
- Dwa zsynchronizowane ze sobą napędy podawania drutu spawalniczego w systemie pchaj – ciągnij wraz z kompensatorem drutu pośrodku układu podawania

5) Wygodzenie ochronne (1 szt.)

Min. parametry:

Dedykowana cela w formie stanowiska, wraz z odpowiednimi układami bezpieczeństwa, bramami/drzwiami/osłonami zabezpieczającymi przed kontaktem bezpośrednim oraz wzrokowym.

6) Automatyka i bezpieczeństwo (1 kpl)

Cela spawalnicza wyposażona w sterownik PLC zarządzający automatyką celi. Stanowisko spawalnicze wyposażone w system bezpieczeństwa adekwatny do rozwiązań mechanicznych zastosowanych w projekcie.

7) Układ sterowania spawalnią. (1 szt)

- dedykowane oprogramowanie, które zapewni możliwość wyboru różnych programów dla spawanych detali.

Zakres części I obejmuje:

- opracowanie projektu technicznego stanowiska
- kompletację urządzeń
- montaż i uruchomienie
- dostawę urządzeń
- testy sprawdzające oraz opracowanie oprogramowania użytkowego
- szkolenie w zakresie obsługi.

2. Linia technologiczna do malowania proszkowego – CZĘŚĆ II

1) Piec-suszarka lakiernicza (do stapiania i utwardzania proszkowych powłok malarskich)

Min. parametry:

- piec przelotowy, drzwi podwójne,
- piec ogrzewany palnikami wentylatorowymi zasilanymi gazem ziemnym o łącznej mocy grzewczej ok. 145kW.
- zapotrzebowanie na energię elektryczną 8kW.
- wyposażony w górny wymiennik ciepła – 2 szt.

Dodatkowe uszczegółowienie:

- Piec wykonany w systemie przelotowym wyposażony w drzwi 2-skrzydłowe p/l z regulacją docisku zamontowane po obydwu stronach pieca.
- Możliwość w jednej komorze wygrzewania farb jak i suszenia detali po wodzie.
- Minimalne parametry zabudowy oraz idący za tym współczynnik przenikalności cieplnej $U=W/m^2K$:
 - grubość ściany, sufitu i podłogi: min. 200mm,
 - współczynnik przewodzenia ciepła zastosowanego materiału izolacyjnego $U_{maks} = 0,043$, rodzaj zastosowanego materiału izolacyjnego dostosowany do wysokich temperatur pieca.
- System ogrzewania komory zasilany gazem ziemnym składający się z 2 szt. palnika, 2 szt. wymiennika ciepła, nawiewami bocznymi umieszczonymi na całej długości w dolnej części obydwu ścian bocznych zapewniającymi równomierne rozprowadzanie temperatury.
- Gabaryty pieca dostosowane do w/w parametrów obrabianych detali z uwzględnieniem odstępów technologicznych.
- Piec wyposażony w system transportu podwieszanego 5-torowego dostosowany do systemu transportowego obsługującego linię (opisanego zgodnie z zapytaniem), obsługiwany ręcznie, wersja przelotowa.
- Komora pieca wyposażona w system wentylacji umożliwiający odprowadzenie pary wodnej oraz gazów wytlenionych powstałych w procesie utwardzania farby proszkowej.
- Wnętrze komory roboczej pieca wykończone blachą ocynkowaną, wszystkie elementy systemu transportowego ocynkowane.
- Piec wyposażony w funkcje suszarki umożliwiając skuteczne wysuszenie detali po procesie chemicznym. Minimalna ilość programów obróbki-4

2) Kabina lakiernicza automatyczna (do nakładania proszkowych powłok malarskich)

Min. parametry:

- możliwość malowania dwustronnego elementów płaskich i elementów przestrzennych
- kabina przystosowana do transportu podwieszanego
- blok filtracyjny na boku kabiny o wydajności do 15000m³/h – 2szt. z wygłuszeniem i automatycznym otrząsaniem filtrów
- moc wentylatorów 2x7,5 kW , sterowanie falownikiem.

3) Manipulatory dla pistoletów

Kabina wyposażona w manipulator pionowy montowany bezpośrednio do konstrukcji kabiny tworząc monoblokowy system.

Min. parametry:

- wysięg pionowy 2000 mm.
- elektroniczna regulacja
- hamulec elektromechaniczny

4) Zestaw pistoletów automatycznych**Min. parametry:**

- aplikacja automatyczne
- pistolet automatyczny z przewodami wraz z jednostkami sterującą i pompami proszkowymi – 4kpl.
- 4szt. mocowań pistoletów
- zbiornik proszkowy do farby o pojemności ok. 60 ltr. z fluidyzacją.

Dodatkowe uszczegółowienie:

- obsługiwane rodzaje proszku: 1. proszek z tworzyw sztucznych, 2. proszek metaliczny.
- wąż proszkowy typu POE z paskami uziemiającymi o długości: min 6,00 mb oraz średnicy 10mm,
- ciśnienie wejściowe sprężonego powietrza min. 6 bar i maks. 10 bar, maksymalne zużycie sprężonego powietrza 8 Nm³/h.

5) Aplikacja elektrostatyczna (do nakładania proszkowych powłok malarskich)**Min. parametry:**

- napięcie wyjściowe 100.000 V,
- napięcie wejściowe: 100-240 VAC

6) Myjka - kabina natryskowa**Min. parametry:**

- podgrzewanie kąpeli myjącej palnikiem gazowym lub olejowym.
- możliwe zabiegi to odtłuszczanie, fosforanowanie stali i podtrawianie elementów ocynkowanych.
- urządzenie przystosowane do stosowania różnych środków chemicznych

Dodatkowe uszczegółowienie:

- Obróbka w cyklu automatycznym (obróbka chemiczna, płukanie wstępne, płukanie wodą zdemineralizowaną, pasywacja, płukanie) dla elementów ocynkowanych i aluminium.
- Obróbka 3-funkcyjna w cyklu automatycznym (obróbka chemiczna, płukanie wstępne, płukanie wodą zdemineralizowaną) dla elementów stalowych, z możliwością dodatkowego chemicznego zabezpieczenia antykorozyjnego w przypadku konieczności.
- Płyny do obróbki chemicznej i płukania trzymane w obiegu zamkniętym wyposażonym w system filtracyjny wychytujący zanieczyszczenia zebrane w procesie obróbki detali.

- Zbiorniki na czynniki chemiczne zlokalizowane pod poziomem „0” posadzki, z swobodnym dostępem serwisowym
- System podgrzewania cieczy z poszczególnych zabiegów zasilany gazem ziemnym.
- Stacja produkcji wody DEMI umożliwiająca stałe utrzymanie parametrów wody w kąpielach procesowych na poziomie max. 200uS. Zakłada się max. zużycie wody do procesu chemicznego około 5ltr/m2.
- Gabaryt strefy myjącej dostosowany do w/w parametrów obrabianych detali podanych z zachowaniem odstępów technologicznych bocznych, górnych.
- Strefa wyposażona w system transportu podwieszanego 5-torowego dostosowany do systemu transportowego obsługującego linię, obsługiwanego ręcznie z drzwiami p/l zamontowanymi z dwóch stron.
- Ilość prowadnic transportowych z tawersami przesuwными do zawieszenia detali w myjce 5 szt.
- Prowadnice wykonane z materiału odpornego na używane w urządzeniu środki chemiczne (minimalne wymaganie to stal kwasoodporna dostosowana do preparatów).
- Urządzenie wykonane w całości z tworzywa sztucznego P-P (polipropylen ekstrudowany) – odpornego na działanie środków chemicznych stosowanych w procesach przygotowania powierzchni przed malowaniem proszkowym. Lub ze stali o niegorszych właściwościach chemicznych. (minimalne wymaganie co do stali to stal kwasoodporna gat. 1,4571)
- System ociekowy zapewniający segregację poszczególnych czynników chemicznych w przeznaczonych do tego oddzielnych zbiornikach
- Dystrybucja cieczy dla poszczególnych zabiegów realizowana przez instalację wyposażoną w pompy, zbiorniki, dysze natryskowo-rozpryskowe, infrastrukturę towarzyszącą. Dystrybucja sterowana z pulpitu myjki.
- Dysze natryskowo-rozpryskowe w wersji stacjonarnej umieszczone na całej długości obydwu ścian wewnątrz myjki., a także na suficie i podłodze urządzenia.
- Instalacja natryskowa przystosowana do zamontowania dodatkowych 2 szt. pałków uzbrojonych w dysze natryskowo-rozpryskowe mocowane w myjce przy pomocy istniejącego systemu transportowego na zasadzie szybkozłączy hydraulicznych na prowadnicy nr 2 i 4, umożliwiające obróbkę chemiczną nie przetryskliwych detali płaskich np. blach lub kasetonów.
- 2szt. jezdnych paneli natryskowych.
- Myjka wyposażona w system filtracji zapewniający oczyszczanie poszczególnych cieczy z osadów stałych. System filtracji mechanicznej i grawitacyjnej.
- Wysokość posadowienia myjki dostosowana do systemu transportowego a także pozostałych urządzeń wchodzących w skład malarni proszkowej.
- Urządzenie zapewnia grawitacyjny spływ kąpeli do zbiorników procesowych
- Urządzenie umożliwia przygotowanie chemiczne detali wykonanych z różnych materiałów (stal czarna, stal ocynkowana, aluminium) poprzez zastosowanie różnych środków chemicznych i programów obróbkowych dostosowanych do konkretnego rodzaju obrabianego materiału

7) System transportu (układ transportu krzyżowego podwieszanego obejmujący w.w. urządzenia)

Min. parametry:

- system transportu 5-torowy, składa się z torów jezdnych poprzecznych 2 szt.
- wózki transportu poprzecznego 4 szt.

Dodatkowe uszczegółowienie:

- System transportu 5-torowy, zabezpieczony antykorozyjnie zbudowany z konstrukcji wsporczej, torów jezdnych poprzecznych, wózków transportu
- Konstrukcja wsporcza nośna do podwieszenia prowadnic poprzecznych i wózków transportowych zamontowana na stałe do podłoża.
- Prowadnice poprzeczne przesuwniczy zamontowane na konstrukcji wsporczej.
- Wózki transportowe 5-prowadnicowe o maksymalnej nośności 1250kg każdy, wyposażone w prowadnice transportowe z trawersami przesuwными do zawieszania detali, zamontowane na przesuwnicach.
- Wózki transportowe, prowadnice, trawersy wyposażone w blokady – zatrzaski sterowane pneumatycznie umożliwiające pozycjonowanie, zabezpieczenie przed niekontrolowanym wyjazdem obrabianego detalu z prowadnic.
- Zapewniona łączna minimalna ilość trawersów transportowych przesuwnych niezbędna do obsługi malarni.
- Pola odstawcze – bufory. umożliwiające sprawne transportowanie detali po linii technologicznej.
- Linia transportowa z możliwością wymontowania szyn transportowych do oczyszczenia.

8) Trawersy jezdne transportu wzdłużnego**Min. parametry:**

- zakładane zapotrzebowanie 40szt. l= 3000mm

9) Suszarka lakiernicza (do suszenia po wodzie)

- piec przelotowy, drzwi podwójne,
- piec ogrzewany palnikami wentylatorowymi zasilanymi gazem ziemnym o łącznej mocy grzewczej ok. 165kW.
- zapotrzebowanie na energię elektryczną 8kW.

Dodatkowe uszczegółowienie:

- Piec wykonany w systemie przelotowym wyposażony w drzwi 2-skrzydłowe p/l z regulacją docisku zamontowane po obydwu stronach pieca.
- Minimalne parametry zabudowy oraz idący za tym współczynnik przenikalności cieplnej $U = W/m^2K$:
- grubość ściany, sufitu i podłogi: min. 200mm,
- współczynnik przewodzenia ciepła zastosowanego materiału izolacyjnego $U_{maks} = 0,043$, rodzaj zastosowanego materiału izolacyjnego dostosowany do wysokich temperatur pieca.
- System ogrzewania komory zasilany gazem ziemnym składający się z 2 szt. palnika, 2 szt. wymiennika ciepła, nawiewami bocznymi umieszczonymi na całej długości w dolnej części obydwu ścian bocznych zapewniającymi równomierne rozprowadzanie temperatury.
- Gabaryty pieca dostosowane do w/w parametrów obrabianych detali z uwzględnieniem odstępów technologicznych.
- Piec wyposażony w system transportu podwieszanego 5-torowego dostosowany do systemu transportowego obsługującego linię (opisanego zgodnie z zapytaniem), obsługiwany ręcznie, wersja przelotowa.

- Komora pieca wyposażona w system wentylacji umożliwiający odprowadzenie pary wodnej oraz gazów wylewnych powstałych w procesie utwardzania farby proszkowej.
- Wnętrze komory roboczej pieca wykończone blachą ocynkowaną, wszystkie elementy systemu transportowego ocynkowane.
- Piec wyposażony w funkcje suszarki umożliwiając skuteczne wysuszenie detali po procesie chemicznym. Minimalna ilość programów obróbki-4

Zakres części II obejmuje:

- opracowanie projektu technicznego stanowiska
- kompletację, dostawę, montaż i uruchomienie urządzeń
- testy
- szkolenie

Do oferty należy załączyć szczegółową specyfikację oferowanego urządzenia dla każdej z oferowanych części.

Przedmiot zamówienia musi być fabrycznie nowy, kompletny, wolny od wad fizycznych i prawnych i obciążeń prawami osób trzecich.

Urządzenia muszą posiadać znak CE - Deklaracja zgodności WE

❖ [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**

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, o podobnym charakterze do oferowanego. Wymóg będzie spełniony, jeżeli oferent potwierdzi realizację co najmniej 3 (trzech) dostaw o podobnych parametrach oraz o podobnym charakterze do oferowanego, na przestrzeni ostatnich 5 (pięciu) lat przed upływem terminu składania oferty, a jeżeli okres działalności jest krótszy – w tym okresie.

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).



2. Do oferty należy załączyć listy intencyjne, protokoły odbioru lub faktury/zamówienia dokumentujące wykonanie ww. zamówień.

❖ **Potencjał techniczny**

Dostawcy (oferenci) muszą posiadać niezbędny potencjał techniczny umożliwiającą 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.

Oferent musi posiadać polisę ubezpieczeniową OC na kwotę co najmniej wartości składanej oferty.

Oferent musi wnieść wadium w wysokości 3% wartości netto składanej oferty, kwotę należy uiścić przelewem na rachunek bankowy zamawiającego lub w formie gotówki w kasie zamawiającego lub innymi dostępnymi sposobami płatności. Płatność musi nastąpić w okresie składania ofert tj. wpłynąć na konto zamawiającego lub zostać opłacone w kasie najpóźniej do dnia **24.12.2024** roku.

Wadium zostanie zwrócone:

- oferentom, których oferta nie została wybrana, w sposób w jaki zostało ono wpłacone do zamawiającego do 7 dni od ogłoszenia wyników postępowania.
- oferentowi, którego oferta została wybrana w ramach postępowania, wadium zostanie zwrócone po podpisaniu umowy z zamawiającym, w sposób w jaki zostało ono wpłacone do zamawiającego.

Numer rachunku bankowego prowadzonego w banku: Santander Bank Polska

35 1090 2750 0000 0001 3555 3640

Adres siedziby: **Ul. Szeligówka 22, 36-060 Głogów Małopolski**

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).
2. Potwierdzenie posiadania polisy OC poprzez jej załączenie do oferty
3. Oferent wpłaci wadium na konto zamawiającego lub w kasie w określonym terminie i kwocie (za termin wpływu wadium uznaje się datę zaksięgowania na koncie zamawiającego lub potwierdzenie przyjęcia w kasie)

III. KRYTERIA OCENY OFERTY

Kryteria dla wszystkich 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 PRZYZNAWANIA 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 16.12.2024 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 dostarczone urządzenia. 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 do czasu przyjazdu w miejsce zgłoszenia. Czas ten liczony jest w godzinach.

Wzór wyliczający punkty sumaryczne dla danej oferty:

Suma punktów [SUMA_CZ1]: $C1 \times WC + OG1 \times WOG + CRS1 \times WCRS$

Suma punktów [SUMA_CZ1]: $C2 \times WC + OG2 \times WOG + CRS2 \times WCRS$

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: **24.12.2024 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.
- 6) Wymagania techniczne i organizacyjne dotyczące procedury składania ofert opisane zostały w Instrukcji Użytkownika dla systemu Baza Konkurencyjności 2021 dostępnym pod adresem:
<https://instrukcje.cst2021.gov.pl/?app=baza-konkurencyjnosci>

VII. TERMIN REALIZACJI UMOWY

- 1) **Podpisanie umowy** z Wykonawcą przewiduje się **najpóźniej do dnia 31.01.2025 r.**
- 2) **Wymagana gotowość do realizacji zamówienia w terminie określonym w ofercie.**
- 3) **Termin realizacji zamówienia**¹: planowany najpóźniej do czerwca **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:

- 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.

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

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 **dopuszcza składanie ofert częściowych na wskazane w zapytaniu części (CZĘŚĆ I oraz CZĘŚĆ II)**
- 2) Oferta częściowa musi obejmować przedmiot zamówienia w zakresie części I lub części II (dotyczyć minimum jednego z dwóch elementów wskazanych w Przedmiocie zamówienia – I lub II).
- 3) Oferta częściowa musi zawierać minimum odniesienie się do kryteriów przynajmniej z jednej z dwóch części wskazanych w Przedmiocie zamówienia.
- 4) W przypadku **braku wskazania odniesienia się do kryterium dla pozostałych elementów** wskazanych w Przedmiocie zamówienia, Zamawiający przyjmuje, **iż oferta nie została złożona na niniejszą część**, co oznacza, że **Oferentowi przyznaje się 0-zero punktów dla niniejszej części zamówienia** (np. brak wypełnienia ceny dla I części oznacza, iż Oferent otrzyma **SUMA_CZ1 = 0 PKT**, czyli Oferent nie chce być wykonawcą ww. części zamówienia).
- 5) W przypadku składania ofert częściowych porównywane będą oferty częściowe z ofertami całościowymi (najkorzystniejsze oferty częściowe z dwóch elementów wskazanych w Przedmiocie zamówienia). Na podstawie tego porównania będzie wybierana najkorzystniejsza oferta/oferty.



- 6) Zamawiający **dopuszcza** możliwość, iż **całość zamówienia** w przypadku najkorzystniejszej oferty częściowej dla ww. części zamówienia **będzie wykonane przez jednego Wykonawcę**

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: **Anna Piątek**
- 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: ania@met-baj.com.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).
- 5) Pytania należy kierować wyłącznie za pośrednictwem Bazy Konkurencyjności: <https://bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl/>,
do dnia: 23.12.2024 roku do godziny 14.00

XV. DODATKOWE POSTANOWIENIA

- 1) Jeśli w treści **opisu przedmiotu zamówienia** zawarto **informację o normie**, należy rozumieć to tak, iż **dopuszczalne jest spełnienie norm równoważnych ("lub równoważne")**.
- 2) Złożenie oferty **nie stanowi zawarcia umowy**.
- 3) Zamawiający zastrzega sobie **prawo do unieważnienia postępowania** na każdym etapie bez podania przyczyny.
- 4) Zamawiający zastrzega, że **otrzymane oferty** mogą **zostać przekazane w celu weryfikacji do właściwej Instytucji Pośredniczącej**.
- 5) 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**.
- 6) Zamawiający zastrzega **upublicznienie wyników po udokumentowaniu spełnienia kryteriów przez wybranego Oferenta**.
- 7) Zamawiający **zaproponuje 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:**MET-BAJ SPÓŁKA JAWNA PIĄTEK I ŻEBRAKOWSKI****NIP: 8130203059****Ul. Szeligówka 22, 36-060 Głogów Małopolski****OFERTA**

złożona w odpowiedzi na **ZAPYTANIE OFERTOWE NR 01/FEPW/2024** z dnia **16.12.2024** r., związane z **dostawą środków trwałych** w ramach projektu pod tytułem: „**Transformacja firmy Met-Baj Sp.j. w kierunku Przemysłu 4.0. poprzez automatyzację i robotyzację procesów produkcyjnych** nr projektu **FEPW.01.02-IP.01-0174/23**, 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:

CZĘŚĆ I

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> [C1]²		
1. Zrobotyzowana spawalnia (cela spawalnicza ze źródłem spawalniczym) – część I	*waluta: Cena:	*waluta: Cena:
POZOSTAŁE KRYTERIA OCENY OFERTY		
	Jednostka	Wartość [*]
KRYTERIUM <u>GWARANCJA</u> [OG1]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 dostarczone urządzenia. Minimalny okres: 12 miesięcy, maksymalny okres 60 miesięcy.	
1. Zrobotyzowana spawalnia (cela spawalnicza ze źródłem spawalniczym) – część I	miesiące	
KRYTERIUM <u>CZAS REAKCJI SERWISU</u> [CRS1]⁴		
Uwaga:	Okres liczony od chwili zgłoszenia do chwili przyjazdu w miejsce zgłoszenia. Okres ten liczony jest w godzinach.	
1. Zrobotyzowana spawalnia (cela spawalnicza ze źródłem spawalniczym) – część I	godziny	

² CENA [C] - do oceny kryterium brana jest pod uwagę cena netto

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

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

CZĘŚĆ II

Przedmiot zamówienia	Cena netto (w PLN/EUR/USD/INNE)*	Cena brutto (w PLN/EUR/USD/INNE) *
1	2	3
KRYTERIUM OCENY OFERT – CENA [C2]⁵		
2. Linia technologiczna do malowania proszkowego – część II	*waluta: Cena:	*waluta: Cena:
POZOSTAŁE KRYTERIA OCENY OFERTY		
	Jednostka	Wartość [*]
KRYTERIUM GWARANCJA [OG2]⁶		
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 dostarczone urządzenia. Minimalny okres: 12 miesiące, maksymalny okres 60 miesięcy.	
2. Linia technologiczna do malowania proszkowego – część II	miesiące	
KRYTERIUM CZAS REAKCJI SERWISU [CRS2]⁷		
Uwaga:	Okres liczony od chwili zgłoszenia do chwili przyjazdu w miejsce zgłoszenia. Okres ten liczony jest w godzinach.	
2. Linia technologiczna do malowania proszkowego – część II	godziny	

Parametry oferty	
Termin ważności oferty ⁸	
Data przygotowania oferty ⁹	
Planowany termin realizacji zamówienia	

⁵ CENA [C] - do oceny kryterium brana jest pod uwagę cena netto

⁶ GWARANCJA [OG] – najdłuższy oferowany czas gwarancji będzie oceniany najlepiej.

⁷ CZAS REAKCJI SERWISU [CRS] – najkrótszy termin reakcji będzie oceniany najlepiej.

⁸ **Termin ważności oferty** - wymagany termin nie krótszy niż 60 dni.

⁹ **Data przygotowania oferty** – w dniach składania ofert.

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

Załączamy do Formularza ofertowego:

1. **Załącznik nr 1 Oświadczenia**

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

Oferta dla:

MET-BAJ SPÓŁKA JAWNA PIĄTEK I ŻEBRAKOWSKI**NIP: 8130203059****Ul. Szeligówka 22, 36-060 Głogów Małopolski****OŚWIADCZENIA OFERENTA DO OFERTY**

złożone w odpowiedzi na **ZAPYTANIE OFERTOWE NR 01/FEPW/2024** z dnia **16.12.2024** r., związane z **dostawą środków trwałych** w ramach projektu pod tytułem: „**Transformacja firmy Met-Baj Sp.j. w kierunku Przemysłu 4.0. poprzez automatyzację i robotyzację procesów produkcyjnych** nr projektu **FEPW.01.02-IP.01-0174/23**, 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 <i>zapoznaliśmy się z treścią ww. zapytania ofertowego i nie wnosimy do niego żadnych zastrzeżeń</i> oraz <u>uzyskaliśmy</u> konieczne informacje i wyjaśnienia do przygotowania oferty (<u>jeśli dotyczy</u>).	☐ TAK
Oświadczenia do WARUNKÓW UDZIAŁU W POSTĘPOWANIU	
Oświadczamy, iż posiadamy <i>Potencjał merytoryczny</i> [<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 i załączamy dokumenty potwierdzające jego posiadanie.	
Oświadczamy, iż posiadamy <i>Potencjał techniczny</i> [<u>Potencjał techniczny</u>] (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	☐ TAK

Wykonawcy przez Zamawiającego, jak również zakończenia realizacji przedmiotu umowy w terminie wykonania zamówienia.	
<i>Oświadczamy, iż posiadamy Potencjał kadrowy [<u>Osoby zdolne do wykonania zamówienia</u>] (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.</i>	☐ TAK
<i>Oświadczamy, iż posiadamy Potencjał finansowy i ekonomiczny [<u>Sytuacja ekonomiczna i finansowa</u>] (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.</i> Posiadamy polisę ubezpieczeniową OC na kwotę co najmniej wartości składanej oferty i załączamy ją do oferty. Wnieśliśmy wymagane wadium.	☐ 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 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	☐ TAK

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 (jeśli dotyczy)</u>		