



**Dotyczy realizacji projektu**  
**Osi priorytetowej FENG.03 – Zazielenianie przedsiębiorstw Działanie 3.01 – Kredyt Ekologiczny**

**Tytuł projektu:**

„Podniesienie efektywności energetycznej przedsiębiorstwa OGNIОCHRON Spółka Akcyjna poprzez modernizację linii technologicznych.”

**ZAPYTANIE OFERTOWE**

na **nabycie linii do tłoczenia** na potrzeby firmy OGNIОCHRON Spółka Akcyjna do realizacji projektu pt. „Podniesienie efektywności energetycznej przedsiębiorstwa OGNIОCHRON Spółka Akcyjna poprzez modernizację linii technologicznych” realizowanego w ramach Osi priorytetowej FENG.03 Programu Fundusze Europejskie dla Nowoczesnej Gospodarki - Zazielenienie przedsiębiorstw, Działanie 3.01 - Kredyt Ekologiczny, Europejski Fundusz Rozwoju Regionalnego.

**Andrychów, dnia 08.01.2025 r.**

## I. ZAMAWIAJĄCY

OGNIOCHRON Spółka Akcyjna  
Przemysłowa 42  
34-120 Andrychów  
NIP: 551 205 74 31

### Dane do kontaktu:

Magdalena Wojtyła  
Adres email: [m.wojtyla@ogniochron.eu](mailto:m.wojtyla@ogniochron.eu)  
Tel. kontaktowy: 791 122 600

### Miejsce realizacji zamówienia:

Przemysłowa 42  
34-120 Andrychów

## II. POSTANOWIENIA OGÓLNE

Celem postępowania jest **nabycie linii do tłoczenia** na potrzeby firmy OGNIOCHRON Spółka Akcyjna do realizacji projektu pt. „Podniesienie efektywności energetycznej przedsiębiorstwa OGNIOCHRON Spółka Akcyjna poprzez modernizację linii technologicznych” realizowanego w ramach Osi priorytetowej FENG.03 Programu Fundusze Europejskie dla Nowoczesnej Gospodarki - Zazielenienie przedsiębiorstw, Działanie 3.01 - Kredyt Ekologiczny, Europejski Fundusz Rozwoju Regionalnego

1. Niniejsze postępowanie o udzielenie zamówienia prowadzone jest **w trybie Zapytania ofertowego**, zgodnie z zasadą konkurencyjności, określoną w Wytycznych Ministra Funduszy i Polityki Regionalnej w zakresie kwalifikowalności wydatków w ramach Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego, Europejskiego Funduszu Społecznego oraz Funduszu Spójności na lata 2021-2027, zwanymi dalej „Wytycznymi Ministra Rozwoju”.
2. Postępowanie prowadzone jest w **języku polskim**.
3. Zamawiający **nie przewiduje możliwości złożenia ofert częściowych**. Zamawiający nie dokonał podziału zamówienia na części. Niniejszy przedmiot zamówienia nie mógł zostać podzielony na części biorąc pod uwagę względy techniczne, organizacyjne, ekonomiczne oraz względy celowościowe.
4. Zamawiający **nie przewiduje** możliwości złożenia ofert wariantowych.
5. Zamawiający **nie przewiduje** zwrotu kosztów udziału w postępowaniu.
6. Zamawiający udzieli wyjaśnień na zapytania Wykonawców dotyczące treści zapytania ofertowego, jeżeli wniosek o udzielenie wyjaśnień wpłynie w Bazie konkurencyjności nie później niż do końca dnia, w którym upływa połowa wyznaczonego terminu składania ofert. Jeżeli wniosek Wykonawcy o wyjaśnienie treści zapytania ofertowego wpłynie w Bazie konkurencyjności po upływie terminu na składanie wyjaśnień lub dotyczy już udzielonych wyjaśnień, Zamawiający może udzielić wyjaśnień albo pozostawić wniosek bez rozpoznania.
7. Komunikacja między zamawiającym, a oferentem (pytania/odpowiedzi) musi odbywać się za pośrednictwem aplikacji BK2021.
8. Zamawiający zastrzega sobie możliwość unieważnienia postępowania na każdym etapie, w przypadku, gdy z powodu okoliczności, których nie przewidywał lub nie mógł przewidzieć, udzielenie zamówienia nie leży w interesie Zamawiającego lub z innych przyczyn stało się niecelowe.
8. W razie **unieważnienia postępowania** Wykonawcom nie przysługują roszczenia odszkodowawcze w stosunku do Zamawiającego.
9. W niniejszym zapytaniu pojęcia Oferent i Wykonawca stosują się zamiennie.
10. Zamawiający zobowiązuje się przestrzegania zasady równości szans i niedyskryminacji, w tym dostępności dla osób z niepełnosprawnościami oraz zasady równości szans kobiet i mężczyzn, a także przeciwdziałaniu wszelkim formom dyskryminacji.

## III. OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

1. Przedmiotem zamówienia jest na **nabycie linii do tłoczenia** na potrzeby firmy OGNIOTRON Spółka Akcyjna do realizacji projektu pt. „Podniesienie efektywności energetycznej przedsiębiorstwa OGNIOTRON Spółka Akcyjna poprzez modernizację linii technologicznych” realizowanego w ramach Osi priorytetowej FENG.03 Programu Fundusze Europejskie dla Nowoczesnej Gospodarki - Zazielenienie przedsiębiorstw, Działanie 3.01 - Kredyt Ekologiczny, Europejski Fundusz Rozwoju Regionalnego
2. Szczegółowy opis przedmiotu zamówienia:

Nabycie linii do tłoczenia jest niezbędne do wprowadzenia zasadniczej zmiany całościowego procesu produkcji gaśnic. Linia do tłoczenia ma zastąpić obecnie wykorzystywaną w procesie prasę hydrauliczną 200 T.

### **1.1 Specyfikacja techniczna linii głębokiego tłoczenia korpusów**

W skład linii głębokiego tłoczenia korpusów mają wchodzić:

- Podajnik krążków - 1 szt.
- Prasa hydrauliczna - 2 szt.
- Okrawarko wyoblarka - 1 szt.
- Przenośnik międzyoperacyjny - 1 komplet
- Oprzyrządowanie do tłoczenia – 2 komplety ( GP1 , GP2)

Poniżej przedstawiono szczegółowe wymagania dotyczące przedmiotu zamówienia:

1. Dwie prasy hydrauliczne, sprzężone automatycznym przenośnikiem pracujące w cyklu automatycznym z możliwością pracy indywidualnej w cyklu ręcznym.
2. Minimalna wydajność linii 350 – 400 szt./godz.
3. W trzeciej operacji tłoczenia wykrawanie otworu pod kołnierz zgodnie z rysunkami załącznik nr 8,9,10
4. Maksymalne pocienienie ścianki zbiornika 0,2 mm równomiernie na całym obwodzie zbiornika
5. Tłoczenie z blach głęboko tłocznych o grubości 0,9 ÷ 1,6 mm
6. Średnica wsadu dysku min.290 mm/max 340 mm
7. System sterowania oparty na sterownikach PLC.
8. Oprzyrządowanie to tłoczenia zbiorników GP1 , GP2 .

### **1.2 Wymagania techniczne dotyczące Linii głębokiego tłoczenia korpusów zbiorników gaśnic:**

1. Lina całkowicie zautomatyzowana, wyposażona w automatyczny bufor krążków (wsadu) z podajnikiem, układem smarowania zintegrowanym z przenośnikiem rolkowym i prasami. Linia składająca się z pras o nacisku min. 120 ton , nie więcej niż 160 ton oraz okrawarko-wyoblarki, zestawu specjalnych narzędzi (oprzyrządowania) wraz z dokumentacją wykonawczą. Narzędzia w części roboczej pokryte powłoką TiAlN (azotek tytanu glinu) metodą PVD . Naniesiona powłoka o grubości rzędu 3-5 µm o twardość, w granicach od 3000 HV do 3500 HV .
2. Wykonane narzędzia będą przeznaczone do produkcji gaśnic zgodnie z rysunkami: GP1, GP2 oraz zgodnie z założoną wydajnością produkcji
3. Dwa systemy smarowania :
  - a. pierwszy rolkowy lub równoznaczny do nanoszenia smaru/oleju przed tłoczeniem na pierwszej prasie
  - b. drugi o minimum 4 dyszach dla drugiej i trzeciej prasy, zintegrowane z narzędziami.
4. Układ smarowania smarem prowadnic pras programowalny czasowo
5. Przy odbiorze technicznym linii konieczne jest jej wyposażenie przynajmniej w jeden zestaw narzędzi uzgodniony z zamawiającym.
6. Smar /olej do zastosowania w celu uzyskania optymalnych wyników tłoczenia zostanie wybrany razem z technikami zamawiającego.



7. Linia musi być wyposażona w układy elektroniczne oparte na mikroprocesorze PLC z panelem dotykowym operatora z wizualizacją graficzną, kolorową do programowania z możliwością wizualizacji procesu i modyfikacji wszystkich parametrów pracy pras w czasie rzeczywistym, co umożliwia kontrolę i programowanie wszystkich parametrów pracy (styczników krańcowych, ciśnienia, prędkości pracy, siły podparcia, itp.) oraz uczenia się i zapamiętywania parametrów pracy, system powinien być wyposażony w kompletną diagnostykę.
8. System bezpieczeństwa przeciw wypadkom dostosowany do linii zgodnie z obowiązującą normą – Europejską Dyrektywą Bezpieczeństwa Maszyn 2006/42/EC (ze znakiem CE) wraz ze zmianami.
9. Prasy wchodzące w skład linii powinny być wyposażone w system kontroli elektronicznej siły poduszki i cylindra głównego, co będzie pozwalało na dekompresję stopniową ciśnienia suwaka w sposób umożliwiający zredukowania obciążenia, które powstaje podczas stosowania narzędzi ze sprężynami lub cylindrami azotowymi.
10. Parametry kontroli, edycji:
  - a. programowanie czasu utrzymania ciśnienia suwaka w jego dolnym położeniu
  - b. kontrolę, każdego cyklu maszyny, by ciśnienie uzyskane mieściło się w zakresach zaprogramowanych eliminując ryzyko przetłaczania podwójnego detalu
  - c. możliwość zmiany ciśnienia w trakcie ruchu suwaka na panelu operatora by skorygować ewentualne błędy gabarytowe, związane np. ze zmianą grubości materiału (tryb ustawczy, testowy).
11. Możliwość monitorowania parametrów pracy linii i wysyłania danych produkcyjnych i diagnostyki (z funkcją ograniczenia dostępu) za pomocą Internetu wraz z możliwością przyłącza do sieci zakładowej typu LAN (Local Area Network)
12. System sterowania – kompletne oprogramowanie sterujące linią z pełnym dostępem do edycji parametrów technicznych i zmianą formuł
13. Dokumentacja:
  - a. Instrukcja obsługi, napisy na maszynie oraz panel operatora w języku polskim, dopuszcza się w języku angielskim dokumentację rysunkową, po dwie kopie dokumentacji w formie papierowej oraz 1 płyta CD lub nośnik elektroniczny.

### 1.3 Szczegółowe dane techniczne dotyczące poszczególnych elementów linii głębokiego tłoczenia korpusów zbiorników gaśnic:

#### 1) PODAJNIK KRĄŻKÓW Z BUFOREM PŁYT (wsadu) W FORMIE PODWÓJNEJ PALETY, składający się z:

- a) Napędzana rolka wprawiająca w ruch palety, na których umieszczone są stosy krążków stalowych (wsadu) o średnicach odpowiadających produkowanym w danej chwili korpusom gaśnic (umieszczone w paczkach do 400 mm wysokości +/- 10 %). Paleta będzie przesuwana do momentu osiągnięcia pozycji odbioru. Po podaniu wszystkich krążków z palety, przenośnik rolkowy uruchomi się ponownie i ustawi w sposób automatyczny ewentualną drugą paletę z krążkami. Na koniec tej czynności, w czasie przesuwania nowej palety załadunku detalu, pusta paleta zostanie przeniesiona do pozycji spoczynku, aby móc ją wyciągnąć za pomocą wózka.
- b) Układ do pobrania krążków (manipulator) pracuje w dwóch osiach przestrzennych. Pierwsza, pionowa, będzie podnosić detale. Druga, pozioma będzie wykonywać ruch w kierunku podajnika rolkowego, na którym krążek będzie poruszał się do gniazda bazującego.
- c) Rolka sterowania i centrowania wykrojów otrzymuje detal wzięty z poprzedniego układu i kontroluje wagę lub grubość podawanego krążka. W przypadku podania podwójnego krążka kierunek obrotu rolek ulega odwróceniu, a podwójny detal zostanie przeniesiony w miejsce do tego przeznaczone. W dolnej części przenośnik rolkowy centrujący pozycjonuje płytę w sposób spójny z chwytakiem podajnika.
- d) Pierwszy układ smarowania krążków do tłoczenia zamontowany przed pierwszym tłoczeniem na podajniku rolkowym.
- e) Drugi układ smarowania, zintegrowany z pierwszym układem smarowania i narzędziami, zamontowany w przestrzeni roboczej prasy 2 o minimum 4 dyszach każdy.

#### 2) PRZENOŚNIK MIĘDZYOPERACYJNY – 1 komplet



a) TRANSFER JEDNOBELKOWY LINIOWY

Transfer o dwóch osiach. Jednostka napędzająca oraz jednostka chwytająca. Zasada działania: ruchoma belka przesuwana na kołach zębatych. Skok poziomy, regulowany, programowalny napędzany przez serwomotor. Skok pionowy regulowany, napędzany przez motoreduktor z serwomotorem. Każdy układ chwytający posiada ciągłą kontrolę obecności detalu za pomocą czujnika. Konsola sterowania do zarządzania operacjami regulacji transferu i włączenia cyklu automatycznego linii z wizualizacją alarmów.

b) TAŚMA TRANSPORTUJĄCA DO ROZŁADOWANIA GOTOWEGO DETALU

Taśma transportująca wykonana z materiału olejoodpornego, odporna na ścieranie przystosowana do przenoszenia uformowanych detali w kierunku następnej operacji, wyposażona w fotokomórki, które gwarantują zasygnalizowanie przepełnienia oraz dozwolonego rozładowania. Siła uchwytu półfabrykatu 600 kN.

### 3) PANEL STERUJĄCY, STEROWANIE

- a) Szafa elektryczna, sterowania wyposażona w PLC z odpowiednią prędkością i wydajnością by zachować wszystkie parametry pracy linii.
- b) Układy cyfrowe niezbędne do sterowania wszystkimi serwomotorami, motoreduktorami, transferem podającym, całą linią wraz z prasami.
- c) Oddzielny panel dotykowy operatora z wizualizacją graficzną, do programowania, tworzący interfejs operatora, pozwalający na wprowadzanie i zapamiętywanie parametrów działania, wizualizację, diagnostykę alarmów oraz na zarządzanie cyklami produkcji i stanem działania całej linii.

### 4) PRASY HYDRAULICZNE - 2 szt.

- a) Prasy czterokolumnowe o nacisku minimum 120 ton, nie więcej niż 160 ton.
- b) Z długim skokiem roboczym, z dużą szybkością pracy.
- c) Prasy wyposażone w jednostki elektroniczne z mikroprocesorem z panelem dotykowym do programowania, z możliwością pracy w trybie ręcznym przez operatora.
- d) Komplet szpilek do poduszki wyrzutnika ze stali hartowanej.
- e) System rolek (unoszonych i opuszczanych) zamontowany w stole, ułatwiający montaż i demontaż oprzyrządowania.
- f) System mocujący automatyczny lub ręczny wraz z kompletem śrub, listew niezbędnych do zamontowania narzędzi (tłoczników) w prasach.
- g) System smarowania na prasie 2 zintegrowany z narzędziem i systemem smarowania przed pierwszą prasą.
- h) Kolorystyka maszyny będzie uzgodniona z Zamawiającym. System bezpieczeństwa przeciw wypadkom dostosowany do maszyny zgodnie z normą CE.

#### 4.1) DANE TECHNICZNE:

- Siła nominalna minimum 1200 kN nie więcej niż 1600 kN
- Siła otwierania do 400 kN
- Siła poduszki wyrzutnika do 1000 kN
- Siła max. ekstraktora standard do 12 kN
- Skok suwaka tłoczącego min 800 mm
- Skok poduszki podparcia min 300 mm
- Skok ekstraktora do 600 mm
- Prędkość suwaka odpowiednia do uzyskania określonej wydajności linii
- Prześwit użyteczny do 2500 mm (zapewniający pracę wszystkich narzędzi)
- Gabaryty stołu odpowiednie do każdego z typów oprzyrządowania minimum 800 x 800 mm (Gp1,GP2)



- Gabaryty poduszki odpowiednie do każdego z typów oprzyrządowania (Gp1, Gp2)
- Silnik główny moc max do 55 kW

#### 4.2) GABARYTY:

- Wysokość stołu do - 1100 mm
- Wysokość maszyny wraz z osprzętem od 0/0 posadzki max. 6400 mm
- Głębokość podstawy do 2000 mm
- powierzchnia posadowienia pod jedną maszynę do 4 m<sup>2</sup>
- waga prasy bez narzędzi do 15.000 kg

### **5) AUTOMATYCZNA OKRAWARKO-WYOBŁARKA**

#### 5.1) WYPOSAŻONA W:

- Interfejs – sterownik współpracujący z linią w sposób automatyczny z możliwością pracy indywidualnej (ręcznej) przez operatora
- układ odprowadzenia odpadu z procesu okrawania, wyposażony w system pozwalający na podnoszenie okrojonego detali
- jednostka robocza zapewniająca podwójny ruch poziomy przy operacjach okrawania
- suport mocowania rolek przystosowany do wszystkich jednostek roboczych (noży)
- oprzyrządowanie dla detali okrągłych do średnicy założonej w projekcie (załączone rysunki korpusów gaśnic GP 1, GP2 )
- Nóż do wykonywania operacji okrawania wykonany ze stali narzędziowej
- Nóż oporowy

#### 5.2) DANE TECHNICZNE:

- Obrabiane detale okrągłe do średnicy max. Ø 400 mm
- Grubość okrawanych detali od 0,3 mm do 3 mm
- Szybkość wrzeciona odpowiednia dla zachowania wydajności i jakości okrawanych detali
- Regulacja szybkości Ciągła
- Siła docisku odpowiednia dla zachowania wydajności i jakości okrawanych detali
- Skok docisku odpowiedni dla zachowania wydajności i jakości okrawanych detali
- Gabaryty stołu odpowiednie dla zachowania wydajności i jakości okrawanych detali
- Prześwit użyteczny maszyny min 2000 mm (prześwit pomiędzy górną a dolną płytą maszyny)
- Wysokość stołu do 900 mm
- Wysokość maszyny do 3000 mm
- Powierzchnia posadowienia do 3 m<sup>2</sup>

### **6) PROJEKTOWANIE, REALIZACJA, ODBIÓR WSTĘPNY KOMPLETU NARZĘDZI DO PRODUKCJI GAŚNIC zgodnie z rysunkami, składający się z:**

#### Dla korpusu GP1 :

- 1 szt. narzędzia do tłoczenia dla prasy 1
- 1 szt. narzędzia do tłoczenia dla prasy 2
- 1 komplet oprzyrządowania do wykonania operacji okrawania.  
Narzędzia do wykonania wszystkich faz tłoczenia na prasach pokryte w części roboczej powłoką TiAlN

#### Dla korpusu GP2 :

- 1 szt. narzędzia do tłoczenia dla prasy 1

- b) 1 szt. narzędzia do tłoczenia dla prasy 2
  - c) 1 komplet oprzyrządowania do wykonania operacji okrawania
- Narzędzia do wykonania wszystkich faz tłoczenia na prasach pokryte w części roboczej powłoką TiAlN

## 7) BARIERY OCHRONNE I ZABEZPIECZENIA

Zabezpieczenie linii składa się z osłony z siatki na dwóch bokach i z tyłu linii z dostępem blokowym, bariera fotoelektryczna od czoła linii. Wymagane jest by bariery ochronne linii i zabezpieczenia posiadały certyfikację zgodną z wymaganiami Dyrektywy.

Wykonanie przedmiotu zamówienia zgodne z Europejską Dyrektywą 2006/42/EC (ze znakiem CE wraz ze zmianami).

### Ogólne:

1. Minimalna wydajność linii to 1000 szt./8 godz. – parametr ten stanowi Kryterium oceny ofert.
2. **Zainstalowanie linii do tłoczenia o wskazanej mocy elektrycznej pozwoli na zwiększenie efektywności energetycznej przez ograniczenie zużycia energii nowego procesu produkcji gaśnic w stosunku do obecnie prowadzonego procesu.**
3. Zamawiający dołącza do zapytania ofertowego załączniki nr 8,9,10 w postaci rysunków i specyfikacji zbiorników, jakie będą spawane: Rysunek GP1-311-01, GP1- 331-01, GP2 -101-01

### Informacje dodatkowe:

1. Wyłoniony Wykonawca zapewni w ramach wynagrodzenia **załadunek z miejsca wysyłki, transport, uruchomienie, montaż, przeprowadzenie prób testów**, wymagane pozwolenia i inne czynności niezbędnych do uruchomienia Przedmiotu zamówienia w siedzibie Zamawiającego przez pracowników Wykonawcy.
2. Rozładunek w miejscu dostawy i ustawienie pras leży po stronie Zamawiającego.
3. Dostawę i oddanie Przedmiotu zamówienia **dokona Wykonawca w miejscu realizacji zamówienia wskazanym przez Zamawiającego, tj. siedziba.**
4. Koszty transportu i ubezpieczenia Przedmiotu zamówienia od wszelkich ryzyk, utraty i uszkodzenia w trakcie dostawy do miejsca realizacji obciążają Wykonawcę;
5. Przedmiot zamówienia będzie nowy, kompletny, wolny od wad fizycznych i prawnych i obciążeń prawami osób trzecich, nie będzie stanowił przedmiotu zabezpieczenia.
6. Wykonawca w trakcie odbioru Przedmiotu zamówienia dokona instruktażu obsługi Przedmiotu zamówienia dla co najmniej **2 pracowników** Zamawiającego w zakresie obsługi technicznej, prawidłowego wykorzystania i utrzymania Przedmiotu zamówienia.
7. **Minimalny okres gwarancji wynosi 12 miesięcy.** Okres gwarancji stanowi kryterium oceny ofert.
8. **Maksymalny czas reakcji serwisu wynosi 24 h** - rozumiany jest jako czas przystąpienia do usunięcia usterki od momentu zgłoszenia usterki przez Zamawiającego. Serwis może być świadczony online. Serwis online należy rozumieć jako pracę zdalną serwisu wraz z diagnozą awarii i możliwością zmiany parametrów. Zamawiający informuje, że maksymalny czas reakcji serwisu na zgłoszenie Zamawiającego nie może być dłuższy niż 24 godziny liczony od zgłoszenia usterki. Czas usunięcia przyczyny awarii to 5 dni roboczych (nie uwzględniając czasu dostawy części zamiennych).
9. **Wykonawca, zobowiązuje się do realizacji przedmiotu zamówienia zgodnie z kryteriami zielonych zamówień publicznych (GPP), o których mowa w § 2 ust. 12 Umowy o dofinansowanie (o ile to możliwe), w celu ograniczenia negatywnego oddziaływania Przedmiotu zamówienia na środowisko naturalne.**
10. Przedmiot zamówienia musi posiadać wymagane prawem polskim **atesty** dopuszczające do stosowania na rynku polskim oraz musi być zgodny z **normami** obowiązującymi w Polsce i Unii Europejskiej.
11. Mogące wystąpić w Zapytaniu ofertowym znaki towarowe, pochodzenia czy patenty mają charakter wyłącznie przykładowy, a ich wskazanie ma na celu określenie oczekiwanego standardu przy czym Zamawiający informuje, że dopuszcza możliwość zastosowania **równoważnych rozwiązań.**
12. W razie opisanie Przedmiotu zamówienia za pomocą norm, aprobat, specyfikacji technicznych Zamawiający dopuszcza rozwiązania równoważne. W takim wypadku Oferent zobowiązany jest do wskazania w załączniku nr 5 – Parametry techniczne Przedmiotu zamówienia, w kolumnie „uwagi” zakresu równoważności. Opis zaproponowanych rozwiązań równoważnych musi być na tyle szczegółowy, żeby Zamawiający przy ocenie ofert mógł ocenić spełnienie wymagań dotyczących ich właściwości funkcjonalnych, jakościowych i parametrów oraz rozstrzygnąć, czy zaproponowane rozwiązania są równoważne.



13. Za rozwiązania równoważne należy rozumieć takie, które przedstawiają opis przedmiotu zamówienia o takich samych lub lepszych parametrach technicznych, jakościowych, funkcjonalnych spełniających minimalne parametry określone przez Zamawiającego, lecz oznaczone innym np. znakiem towarowym, patentem lub pochodzeniem, normą, czy aprobatą. Wykonawca, który powołuje się na rozwiązania równoważne w opisywanym przez Zamawiającego przedmiocie zamówienia, jest obowiązany udowodnić, że proponowane przez niego rozwiązania w równoważnym stopniu spełniają wymagania określone w zapytaniu ofertowym.
14. Zamawiający wymaga od Wykonawcy złożenia stosownych dokumentów uwiarygadniających zastosowanie rozwiązań równoważnych. W przypadku, gdy Wykonawca nie złoży w ofercie dokumentów o zastosowaniu innych równoważnych materiałów lub rozwiązań, to rozumie się przez to, że do kalkulacji ceny oferty i wykonania przedmiotu zamówienia ujęto materiały zaproponowane w szczegółowym opisie przedmiotu zamówienia; w związku z tym Wykonawca jest zobowiązany zastosować do wykonania zamówienia materiały lub rozwiązania zaproponowane w Szczegółowym opisie przedmiotu zamówienia.
15. Przedmiot zamówienia musi posiadać certyfikat CE lub równoważny.
16. Wykonawca wraz z Przedmiotem zamówienia dostarczy Zamawiającemu **dokumenty w języku polskim**:
  - Dokumenty gwarancyjne (karta gwarancyjna wraz z warunkami gwarancji)
  - Deklarację zgodnie z Europejską Dyrektywą 2006/2/EC (wraz ze znakiem CE),
  - Instrukcje obsługi
17. **Kod CPV:**
  - 42000000-6 Maszyny przemysłowe
  - 42990000-2 Różne specjalne maszyny

#### IV. HARMONOGRAM REALIZACJI ZAMÓWIENIA

1. Termin realizacji zamówienia - w ciągu **9 miesięcy od daty zawarcia umowy z wybranym Wykonawcą**.
2. Szczegółowy harmonogram prac zostanie ustalony na etapie zawarcia umowy.
3. Za termin zakończenia realizacji umowy strony przyjmują datę podpisania przez Zamawiającego oraz Wykonawcę protokołu odbioru końcowego bez zastrzeżeń wraz z przekazaniem kompletu wymaganej dokumentacji.

#### V. OPIS SPOSOBU SKŁADANIA OFERT

1. Proponowaną cenę należy przedstawić w **Formularzu Ofertowym (Załącznik 1)**.
2. Wartość oferty musi zostać przedstawiona w jednostkach pieniężnych jako **łącznie cena netto**, z dokładnością do dwóch miejsc po przecinku.
3. Łączna cena netto Przedmiotu zamówienia stanowi kryterium oceny ofert, zgodnie z warunkami określonymi w Rozdziale VII niniejszego Zapytania. Ponadto **ocenie będzie podlegało dodatkowo: okres gwarancji i wydajność linii**.
4. W przypadku podania jakichkolwiek kwot w walutach obcych, Zamawiający przeliczy te kwoty na PLN według średniego kursu Narodowego Banku Polskiego ogłaszanego w dniu **10.02.2025 r.**
5. Podając ceny należy uwzględnić wszystkie elementy związane z prawidłową i terminową realizacją przedmiotu zamówienia i innych czynności niezbędnych do oddania przedmiotu zamówienia.
6. Wartość oferty będzie obowiązywała przez cały okres związania ofertą i będzie wiążąca dla zawieranej umowy.

#### VI. MIEJSCE ORAZ TERMIN SKŁADANIA OFERT

1. Ofertę wraz z załącznikami należy złożyć w terminie **do dnia 10.02.2025 r.** w Bazie konkurencyjności.
2. Oferty złożone po terminie lub poza ustalonym sposobem składania ofert nie będą rozpatrywane.
3. Oferta musi być ważna minimum do **31.03.2025 r.** W razie niepodania terminu związania ofertą lub terminu krótszego, Zamawiający wezwie Oferenta do uzupełnienia lub wydłużenia terminu ważności oferty. W przypadku nie dokonania przez Oferenta wskazanych czynności w wyznaczonym terminie, oferta zostanie odrzucona jako niezgodna z treścią zapytania ofertowego.
4. Zamawiający informuje, że dopuszcza możliwość wydłużenia terminu związania ofertą po uprzednim wyrażeniu zgody Oferenta.
5. Przed upływem terminu składania ofert, Oferent może wprowadzić **zmiany** do złożonej oferty lub ją **wycofać**. Zmiany w ofercie lub jej wycofanie winno być doręczone Zamawiającemu za pośrednictwem Bazy konkurencyjności przed upływem terminu składania ofert. Zmiana lub wycofanie oferty winna zawierać

dodatkowe oznaczenie „**ZMIANA OFERTY**” lub „**WYCOFANIE OFERTY**”. Zmiana oferty lub jej wycofanie złożone po terminie lub poza ustalonym sposobem składania nie będą rozpatrywane.

6. Zamawiający może wezwać Wykonawców, którzy w określonym terminie nie złożyli wymaganych przez Zamawiającego oświadczeń lub dokumentów, lub którzy nie złożyli pełnomocnictw, albo którzy złożyli wymagane przez Zamawiającego oświadczenia i dokumenty, zawierające błędy, omyłki pisarskie bądź rachunkowe lub nie potwierdzające spełnienia przez Wykonawcę warunków udziału w postępowaniu lub którzy złożyli wadliwe pełnomocnictwa, do ich złożenia w wyznaczonym terminie, chyba że mimo ich złożenia oferta podlega odrzuceniu albo konieczne byłoby unieważnienie postępowania.
7. W toku badania i oceny ofert Zamawiający może żądać od Oferentów **wyjaśnień** i uzupełnień dotyczących treści złożonych ofert w określonym terminie. W razie braku złożenia wyjaśnień w określonym terminie **oferta zostanie odrzucona**.
8. Jeżeli zaoferowana przez Wykonawcę 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 zażąda od Wykonawcy złożenia w wyznaczonym terminie **wyjaśnień**, w tym złożenia **dowodów w zakresie wyliczenia ceny lub kosztu**. Zamawiający dokona oceny tych wyjaśnień 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. W przypadku nie złożenia wyjaśnień przez Oferenta w wyznaczonym terminie **oferta zostanie odrzucona** jako niezgodna z treścią zapytania ofertowego.
9. Ofertę składa się pod rygorem odrzucenia w formie dokumentowej (**Art. 77<sup>2</sup> Kodeksu Cywilnego**) – rozumianej jako skan podpisanego oryginału lub elektronicznej (**Art. 78<sup>1</sup> Kodeksu Cywilnego**) – rozumianej jako dokument opatrzone kwalifikowanym podpisem elektronicznym – wysłany za pośrednictwem Bazy Konkurencyjności.
10. Oferta powinna być podpisana przez osobę upoważnioną do reprezentowania Wykonawcy, zgodnie z formą reprezentacji Wykonawcy określoną w odpowiednim rejestrze lub innym dokumencie, właściwym dla danej formy organizacyjnej Wykonawcy albo przez upoważnionego przedstawiciela Wykonawcy.
11. Oferta powinna zawierać wypełniony zgodnie z zapytaniem ofertowym **formularz ofertowy** oraz załączniki do zapytania, a także dokumenty potwierdzające umocowanie do reprezentacji i działania w imieniu Oferenta.
12. Zamawiający zastrzega sobie prawo do zmiany treści niniejszego zapytania ofertowego. Zamawiający przedłuży termin składania ofert o czas niezbędny do wprowadzenia zmian w ofertach, jeżeli jest to konieczne z uwagi na zakres wprowadzonych zmian.
13. Zmiany treści zapytania ofertowego oraz wyjaśnienia udzielone przez Zamawiającego na zapytania Oferentów stają się integralną częścią zapytania ofertowego i są wiążące dla wszystkich Oferentów.

## VII. KRYTERIA OCENY OFERT I INFORMACJE O WAGACH PUNKTOWYCH PRZYPISANYCH DO POSZCZEGÓLNYCH KRYTERIÓW OCENY OFERT ORAZ OPIS SPOSOBU PRZYZNAWANIA PUNKTACJI ZA SPEŁNIENIE DANEGO KRYTERIUM OCENY OFERT

Zamawiający dokona oceny ważnych ofert na podstawie poniższych kryteriów oceny ofert:

| KRYTERIUM                | WAGA (pkt) |
|--------------------------|------------|
| <b>ŁĄCZNA CENA NETTO</b> | 60         |
| <b>OKRES GWARANCJI</b>   | 20         |
| <b>WYDAJNOŚĆ LINII</b>   | 20         |

### a) ŁĄCZNA CENA NETTO – PC

W kryterium ŁĄCZNA CENA NETTO PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA Zamawiający dokona oceny kryterium na podstawie informacji zawartych w formularzu ofertowym, tj. Wykonawca wskaże w formularzu ofertowym łączną cenę netto przedmiotu zamówienia. Punktacja za cenę będzie obliczana na podstawie wzoru:

$C_n \times 60$ 
 $P_c$  – otrzymane punkty

 $P_c = \frac{C_n \times 60}{C_b}$ 
 $C_n$  – wartość netto najniższej spośród złożonych Ofert

 $C_b$ 
 $C_b$  – wartość netto badanej Oferty

Oferta za kryterium „**łączna cena netto**” może otrzymać maksymalnie **60,00 pkt.**

b) **OKRES GWARANCJI - PG**

Zamawiający dokona oceny kryterium na podstawie informacji zawartych w formularzu ofertowym, (Wykonawca wskaże w formularzu ofertowym okres gwarancji Przedmiotu zamówienia w liczbie miesięcy)

W ramach kryterium „**okres gwarancji**” oferta będzie oceniana w następujący sposób:

| Lp. | Okres gwarancji<br>w liczbie miesięcy | Liczba przyznanych<br>punktów |
|-----|---------------------------------------|-------------------------------|
| 1   | 12 miesięcy                           | 0                             |
| 2   | min. 24 miesiące                      | 10                            |
| 3   | min. 36 miesięcy                      | 20                            |

W razie, gdy Wykonawca nie wskaże okresu gwarancji w Formularzu ofertowym, oferta Wykonawcy w ramach tego kryterium otrzyma 0 punktów, a okres gwarancji zostaje ustalony na 12 miesięcy. Zamawiający jednocześnie informuje, że **minimalny okres gwarancji wynosi 12 miesięcy**. Okres gwarancji rozpoczyna się z dniem podpisania protokołu odbioru końcowego przez Zamawiającego i Wykonawcę bez zastrzeżeń.

W przypadku wskazania przez Wykonawcę okresu gwarancji **krótszego niż 12 miesięcy**, oferta Wykonawcy zostanie **odrzucona** jako niezgodna z treścią zapytania ofertowego.

Oferta za kryterium „**okres gwarancji**” może otrzymać maksymalnie **20,00 pkt.**

c) **WYDAJNOŚĆ LINII – PW**

Zamawiający dokona oceny kryterium na podstawie informacji zawartych w formularzu ofertowym, Wykonawca wskaże w formularzu ofertowym wydajność linii dostarczonego w jednostce liczba szt./8 godz.

W ramach kryterium „**Wydajność linii**” będzie oceniana w następujący sposób:

| Lp. | Wydajność linii (szt./8 h)    | Liczba przyznanych<br>punktów |
|-----|-------------------------------|-------------------------------|
| 1   | 1000 szt./8 godzin            | 0                             |
| 2   | 1001 – 1330 szt. / 8 godzin   | 5                             |
| 3   | 1331 – 1660 szt. / 8 godzin   | 10                            |
| 4   | 1661 – 1990 szt. / 8 godzin   | 15                            |
| 5   | 1991 szt. / 8 godzin i więcej | 20                            |

W razie, gdy Wykonawca nie wskaże wydajności w Formularzu ofertowym, oferta Wykonawcy w ramach tego kryterium otrzyma 0 punktów, a wydajność zostaje ustalona na 1000 szt./8 godz.

W przypadku wskazania przez Wykonawcę wydajności **mniejszej niż 1000 szt./8 godz.**, oferta Wykonawcy zostanie **odrzucona** jako niezgodna z treścią zapytania ofertowego.

Oferta za kryterium „**wydajność linii**” może otrzymać maksymalnie **20,00 pkt.**

1. Obliczenia dokonywane będą przez Zamawiającego z dokładnością do dwóch miejsc po przecinku.



**ZAMAWIAJĄCY UZNA ZA NAJKORZYSTNIEJSZĄ TĘ OFERTĘ, KTÓRA UZYSKA NAJWIĘKSZĄ LICZBĘ PUNKTÓW ZA POSZCZEGÓLNE KRYTERIA, PO ICH ZSUMOWANIU WG WZORU:  $P = PC + PG + PW$ .**

**VIII. WARUNKI UDZIAŁU W POSTĘPOWANIU ORAZ SPOSÓB DOKONYWANIA OCENY ICH SPEŁNIANIA**

1. O udzielenie zamówienia mogą ubiegać się Oferenci, którzy:

- a) nie podlegają wykluczeniu - o udzielenie zamówienia mogą ubiegać się wyłącznie Wykonawcy, którzy wykażą **brak podstaw do wykluczenia** z postępowania, zgodnie z treścią **Załącznika 2 do zapytania ofertowego** oraz
- b) spełniają warunki udziału w postępowaniu określone poniżej w zakresie: **posiadania wiedzy i doświadczenia**:
  - O udzielenie zamówienia może ubiegać się Wykonawca, który wykaże, że wykonał należycie, w okresie ostatnich 3 lat przed upływem terminu składania ofert, a jeżeli okres prowadzenia działalności jest krótszy – w tym okresie, **co najmniej 2 realizacje obejmujące dostawy linii produkcyjnych wraz z integracją i automatyzacją o wartości nie mniejszej niż: 3 000 000,00 zł każda.**
  - W celu potwierdzenia spełniania przez Wykonawcę warunku udziału w postępowaniu, o którym mowa powyżej, Wykonawca zobowiązany jest do złożenia oświadczenia o spełnieniu warunków udziału w postępowaniu wraz z **wykazem dostaw (min. 2 dostawy) - Załącznik nr 3**, wykonanych, w okresie ostatnich 3 lat przed upływem terminu składania ofert, a jeżeli okres prowadzenia działalności jest krótszy – w tym okresie, wraz z podaniem, przedmiotu, dat wykonania i podmiotów, na rzecz których dostawy zostały wykonane, oraz załączeniem dowodów określających, czy te dostawy zostały wykonane należycie, przy czym dowodami, o których mowa, są referencje bądź inne dokumenty wystawione przez podmiot, na rzecz którego usługi były wykonywane.

**IX. LISTA DOKUMENTÓW/OŚWIADCZEŃ WYMAGANYCH OD WYKONAWCY**

Zamawiający żąda dostarczenia wraz z Ofertą (zgodnie ze wzorem Załącznika nr 1) następujących **dokumentów**:

- a) oświadczenie o braku podstaw do wykluczenia (Załącznik nr 2),
- b) oświadczenie o spełnianiu warunków udziału w postępowaniu wraz z wykazem dostaw i dokumentami potwierdzającymi należyte wykonanie (Załącznik nr 3)
- c) Oświadczenie o niepodleganiu wykluczeniu w związku z działaniami Rosji (Załącznik nr 4)
- d) Potwierdzenie parametrów techniczno-użytkowych (Załącznik nr 5)
- e) Oświadczenie Wykonawcy w zakresie wypełnienia obowiązków informacyjnych przewidzianych w art. 13 lub art. 14 RODO (Załącznik nr 6),
- f) Dokumenty potwierdzające umocowanie do reprezentacji i działania w imieniu Oferenta – jeśli dotyczy.

**X. INFORMACJA NA TEMAT ZAKRESU WYKLUCZENIA WYKONAWCY**

Z postępowania wyklucza się podmioty powiązane osobowo lub kapitałowo z Zamawiającym. Przez powiązania kapitałowe lub osobowe rozumie się wzajemne powiązania między Zamawiającym lub osobami uprawnionymi do zaciągania zobowiązań w imieniu Zamawiającego lub osobami wykonującymi dla Zamawiającego czynności związane z przygotowaniem i przeprowadzeniem procedury wyboru Wykonawcy a Wykonawcą, polegające w szczególności na:

- 1) uczestniczeniu w spółce jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej.
- 2) posiadaniu co najmniej 10% udziału lub akcji (o ile niższy próg nie wynika z przepisów prawa).
- 3) pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządczego, prokurenta, pełnomocnika.
- 4) 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 pozostawania we wspólnym pożyciu z Wykonawcą, jego zastępcą prawnym lub członkami organów zarządzających lub organów nadzorczych Wykonawców ubiegających się o udzielenie zamówienia.
- 5) pozostawania 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.
- 6) nie znajduje/my się na liście osób i podmiotów objętych sankcjami w związku z działaniami podważającymi integralność terytorialną, suwerenność i niezależność Ukrainy zgodnie z ustawą z dnia 13.04.2022 r. o szczególnych rozwiązaniach w zakresie przeciwdziałania wspieraniu agresji na Ukrainę oraz służących ochronie bezpieczeństwa narodowego (Dz. U. z 2022 r. poz. 835, 1713)

## XI. INFORMACJE O FORMALNOŚCIACH JAKIE POWINNY ZOSTAĆ DOPEŁNIONE PO WYBORZE NAJKORZYSTNIEJSZEJ OFERTY W CELU REALIZACJI PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

1. Informacje o wynikach postępowania Zamawiający zamieści na stronie internetowej <https://bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl>.
2. Wykonawca zostanie poinformowany telefonicznie lub via e-mail o terminie i miejscu podpisania umowy.
3. Jeżeli Wykonawca, którego oferta została wybrana odstąpi od zawarcia umowy, Zamawiający może zawrzeć umowę z kolejnym Oferentem, który w postępowaniu o udzielenie zamówienia uzyskał kolejną najwyższą liczbę punktów.

## XII. WARUNKI ZMIANY UMOWY

1. Zamawiający przewiduje możliwość zmian postanowień zawartej umowy w stosunku do treści oferty na podstawie której dokonano wyboru Wykonawcy, w przypadku wystąpienia, co najmniej jednej z okoliczności wymienionych poniżej, z uwzględnieniem podawanych warunków ich wprowadzenia, tj.:
  - a) zmiany dotyczą realizacji dodatkowych dostaw od dotychczasowego wykonawcy nieobjętych zamówieniem podstawowym, o ile stały się niezbędne i zostały spełnione łącznie następujące warunki:
    - zmiana wykonawcy nie może zostać dokonana z powodów ekonomicznych lub technicznych, w szczególności dotyczących zamienności lub interoperacyjności sprzętu, usług lub instalacji, zamówionych w ramach zamówienia podstawowego,
    - zmiana wykonawcy spowodowałaby istotną niedogodność lub znaczne zwiększenie kosztów dla Zamawiającego,
    - wartość każdej kolejnej zmiany nie przekracza 50% wartości zamówienia określonej pierwotnie w umowie,
  - b) zmiana nie prowadzi do zmiany charakteru umowy i zostały spełnione łącznie następujące warunki:
    - konieczność zmiany umowy spowodowana jest okolicznościami, których Zamawiający, działając z należytą starannością, nie mógł przewidzieć,
    - wartość zmiany nie przekracza 50% wartości zamówienia określonej pierwotnie w umowie,
  - c) wykonawcę, któremu Zamawiający udzielił zamówienia, ma zastąpić nowy wykonawca:
    - w wyniku sukcesji, wstępując w prawa i obowiązki wykonawcy, w następstwie przejęcia, połączenia, podziału, przekształcenia, upadłości, restrukturyzacji, dziedziczenia lub nabycia dotychczasowego wykonawcy lub jego przedsiębiorstwa, o ile nowy wykonawca spełnia warunki udziału w postępowaniu oraz nie pociąga to za sobą innych istotnych zmian umowy, a także nie ma na celu uniknięcia stosowania zasady konkurencyjności, lub,
    - w wyniku przejęcia przez Zamawiającego zobowiązań wykonawcy względem jego podwykonawców – w przypadku zmiany podwykonawcy Zamawiający może zawrzeć umowę z nowym podwykonawcą bez zmiany warunków realizacji zamówienia z uwzględnieniem dokonanych płatności z tytułu dotychczas zrealizowanych prac,
  - d) zmiana nie prowadzi do zmiany charakteru umowy a łączna wartość zmian jest mniejsza niż 140 000 EUR<sup>1</sup> i jednocześnie jest mniejsza od 10% wartości zamówienia określonej pierwotnie w umowie
  - e) zmiana sposobu rozliczania umowy, dokonywania płatności lub **konieczność zmiany terminu realizacji na rzecz każdej ze Stron**, na umotywowany ich wniosek,
  - f) wystąpienia siły wyższej,
2. Zmiany umowy wymagają dla swej ważności aneksu w formie pisemnej pod rygorem nieważności.

## XIII. ISTOTNE POSTANOWIENIA UMOWY

Podstawowe warunki realizacji umowy zostały szczegółowo przedstawione w **załączniku nr 7** dołączonym do zapytania ofertowego. Zakres ten będzie uwzględniony w zawartej umowie z wykonawcą.

## XIV. KLAUZULA INFORMACYJNA

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

<sup>1</sup> Średni kurs PLN w stosunku do EUR stanowiący podstawę przeliczania wartości zamówień ogłaszany jest w drodze obwieszczenia Prezesa Urzędu Zamówień Publicznych, w Dzienniku Urzędowym Rzeczypospolitej Polskiej "Monitor Polski", oraz zamieszczany na stronie internetowej Urzędu Zamówień Publicznych.

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”, informuję, że:

1. Administratorem Pani/Pana danych osobowych jest Ogniochron SA, wpisana do rejestru przedsiębiorców Krajowego Rejestru Sądowego pod nr KRS 0000084681, NIP 551-20-57-431, REGON 070909888 e-mail: biuro@ogniochron.eu
2. Pani/Pana dane osobowe przetwarzane będą na podstawie art. 6 ust. 1 lit. f RODO w celu przeprowadzenia postępowania o udzielenie zamówienia, zgodnie z zasadą konkurencyjności w projekcie pod tytułem „Podniesienie efektywności energetycznej przedsiębiorstwa OGNIOCHRON Spółka Akcyjna poprzez modernizację linii technologicznych” w ramach Programu Fundusze Europejskie dla Nowoczesnej Gospodarki - Zazielenienie przedsiębiorstw, Kredyt Ekologiczny, Europejski Fundusz Rozwoju Regionalnego.
3. Odbiorcami Pani/Pana danych osobowych będą osoby lub podmioty, którym udostępniona zostanie dokumentacja postępowania w oparciu o umowę o dofinansowanie projektu pn. „Podniesienie efektywności energetycznej przedsiębiorstwa OGNIOCHRON Spółka Akcyjna poprzez modernizację linii technologicznych”
4. Pani/Pana dane osobowe będą przechowywane, zgodnie z zawartą umową o dofinansowanie przez okres 10 lat, zgodnie z zasadami archiwizacji dokumentów objętych umową o dofinansowanie.
5. Obowiązek podania przez Panią/Pana danych osobowych bezpośrednio Pani/Pana dotyczących jest wymogiem określonym wytycznymi dotyczącymi kwalifikowalności wydatków na lata 2021-2027, niezbędnym do udziału w postępowaniu o udzielenie zamówienia;
6. W odniesieniu do Pani/Pana danych osobowych decyzje nie będą podejmowane w sposób zautomatyzowany, stosowanie do art. 22 RODO;
7. Pani/Pana dane osobowe nie będą przekazywane poza teren Polski, UE i Europejskiego Obszaru Gospodarczego.
8. Posiada Pani/Pan:
  - a) na podstawie art. 15 RODO prawo dostępu do danych osobowych;
  - b) na podstawie art. 16 RODO prawo do sprostowania danych osobowych;
  - c) na podstawie art. 18 RODO prawo żądania od administratora ograniczenia przetwarzania danych osobowych z zastrzeżeniem przypadków, o których mowa w art. 18 ust. 2 RODO;
  - d) prawo do wniesienia skargi do Prezesa Urzędu Ochrony Danych Osobowych, gdy uzna Pani/Pan, że przetwarzanie danych osobowych Pani/Pana dotyczących narusza przepisy RODO;
9. Nie przysługuje Pani/Panu:
  - a) w związku z art. 17 ust. 3 lit. b, d lub e RODO prawo do usunięcia danych osobowych;
  - b) prawo do przenoszenia danych osobowych, o którym mowa w art. 20 RODO;
  - c) na podstawie art. 21 RODO prawo sprzeciwu, wobec przetwarzania danych osobowych, gdyż podstawą prawną przetwarzania Pani/Pana danych osobowych jest art. 6 ust. 1 lit. f RODO.

Wykonawca przystępując do postępowania jest zobowiązany do pisemnego poinformowania każdej osoby, której dane osobowe będą podane w ofercie, o oświadczeniach i dokumentach złożonych w postępowaniu.

## **XV. ZAŁĄCZNIKI**

1. **Załącznik nr 1** - Formularz ofertowy
2. **Załącznik nr 2** - Oświadczenie o braku podstaw do wykluczenia z udziału w postępowaniu
3. **Załącznik nr 3** - Oświadczenie o spełnianiu warunków udziału w postępowaniu
4. **Załącznik nr 4** - Oświadczenie o niepodleganiu wykluczeniu w związku z działaniami Rosji
5. **Załącznik nr 5** - Parametry techniczno-użytkowe
6. **Załącznik nr 6** - Oświadczenie Wykonawcy w zakresie wypełnienia obowiązków informacyjnych przewidzianych w art. 13 lub art. 14 RODO
7. **Załącznik nr 7** – Istotne postanowienia umowy
8. **Załącznik nr 8** - Rysunek GP1-311-01
9. **Załącznik nr 9** - Rysunek GP1- 331-01
10. **Załącznik nr 10** - Rysunek GP2 -101-01

## Załącznik nr 1 do Zapytania ofertowego

## FORMULARZ OFERTOWY

---

(Miejscowość i data)

---

Nazwa i adres

---

telefon, e-mail Wykonawcy

---

NIP Wykonawcy

OGNIOCHRON Spółka Akcyjna

Przemysłowa 42

34-120 Andrychów

NIP: 551 205 74 31

W nawiązaniu do Zapytania ofertowego na **nabycie linii do tłoczenia** na potrzeby firmy OGNIOCHRON Spółka Akcyjna do realizacji projektu pt. „Podniesienie efektywności energetycznej przedsiębiorstwa OGNIOCHRON Spółka Akcyjna poprzez modernizację linii technologicznych” realizowanego w ramach Osi priorytetowej FENG.03 Programu Fundusze Europejskie dla Nowoczesnej Gospodarki - Zazielenienie przedsiębiorstw, Działanie 3.01 - Kredyt Ekologiczny, Europejski Fundusz Rozwoju Regionalnego, **oferujemy realizację przedmiotu zamówienia zgodnie z zapytaniem ofertowym za cenę:**

| Przedmiot zamówienia       | Łączna cena netto Przedmiotu zamówienia wraz z walutą (stanowi kryterium oceny ofert) | Okres gwarancji w miesiącach (stanowi kryterium oceny ofert) | Wydajność linii liczba sztuk / 8 godz. (stanowi kryterium oceny ofert) |
|----------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------|
| nabycie linii do tłoczenia |                                                                                       |                                                              |                                                                        |

- Oświadczamy, że zapoznaliśmy się z zapytaniem ofertowym wraz z załącznikami i nie wnosimy żadnych zastrzeżeń.
- Oświadczamy, że uzyskaliśmy wszelkie konieczne informacje do przygotowania oferty.
- Oświadczamy, że zapoznaliśmy się z istotnymi postanowieniami umowy i nie wnosimy do nich zastrzeżeń.
- Oświadczamy, że wyżej podana cena obejmuje realizację wszystkich zobowiązań Wykonawcy opisanych w zapytaniu ofertowym wraz z załącznikami.
- Oświadczamy, iż oferta ważna jest **do dnia 31.03.2025 r.**
- Oświadczamy, że dokumenty potwierdzające umocowanie do reprezentacji, Zamawiający może uzyskać za pomocą **bezpłatnych i ogólnodostępnych baz danych**, pod adresem internetowym:

☐ \* <https://ems.ms.gov.pl/krs/wyszukiwaniepodmiotu>  
(dotyczy podmiotów wpisanych do Krajowego Rejestru Sądowego [KRS]),

☐ \* <https://prod.ceidg.gov.pl/ceidg/ceidg.public.ui/Search.aspx>  
(dotyczy podmiotów wpisanych do Centralnej Ewidencji i Informacji o Działalności Gospodarczej [CEIDG])

☐ \*-..... (wpisać odpowiedni adres internetowy w przypadku innych baz danych niż wyżej wskazane)

*\*proszę wybrać i zaznaczyć opcję właściwą dla danego rodzaju Wykonawcy.*



***W przypadku reprezentacji na podstawie pełnomocnictwa musi być ono dołączone do oferty.***

7. **Załącznikami** do niniejszej Oferty, stanowiącymi jej integralną część są:

- 1) Oświadczenie o braku podstaw do wykluczenia z udziału w postępowaniu.
- 2) Oświadczenie o spełnieniu warunków udziału w postępowaniu wraz z wykazem dostaw oraz dowody określające, czy dostawy wykazane zostały wykonane należycie
- 3) Oświadczenie o niepodleganiu wykluczeniu w związku z działaniami Rosji
- 4) Parametry techniczno-użytkowe
- 5) Oświadczenie Wykonawcy w zakresie wypełnienia obowiązków informacyjnych przewidzianych w art. 13 lub art. 14 RODO
- 6) Pełnomocnictwo – jeśli dotyczy.

---

*(czytelny podpis Wykonawcy lub osoby  
upoważnionej do reprezentacji)*



## Załącznik nr 2 do Zapytania ofertowego

### OŚWIADCZENIE

#### O BRAKU PODSTAW DO WYKLUCZENIA Z UDZIAŁU W POSTĘPOWANIU

Składając ofertę do zapytania ofertowego na nabycie linii do tłoczenia na potrzeby firmy OGNIОCHRON Spółka Akcyjna do realizacji projektu pt. „Podniesienie efektywności energetycznej przedsiębiorstwa OGNIОCHRON Spółka Akcyjna poprzez modernizację linii technologicznych” realizowanego w ramach Osi priorytetowej FENG.03 Programu Fundusze Europejskie dla Nowoczesnej Gospodarki - Zazielenienie przedsiębiorstw, Działanie 3.01 - Kredyt Ekologiczny, Europejski Fundusz Rozwoju Regionalnego, oświadczam (oświadczamy), **że nie ma podstaw do wykluczenia mnie (nas) z postępowania o udzielenie zamówienia** z uwagi na powiązania osobowe lub kapitałowe z Zamawiającym, tj. wzajemne powiązania między Zamawiającym lub osobami uprawnionymi do zaciągania zobowiązań w imieniu Zamawiającego lub osobami wykonującymi w imieniu Zamawiającego czynności związane z przeprowadzeniem procedury wyboru Wykonawcy a Wykonawcą, polegające w szczególności na:

- 1) uczestniczeniu w spółce jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej
- 2) posiadaniu co najmniej 10% udziału lub akcji, o ile niższy próg nie wynika z przepisów prawa,
- 3) pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika,
- 4) 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 pozostawania we wspólnym pożyciu z Zamawiającym, jego zastępcą prawnym lub członkami organów zarządzających lub organów nadzorczych Zamawiającego,
- 5) pozostawania z Zamawiającym w takim stosunku prawnym lub faktycznym, że istnieje uzasadniona wątpliwość co do ich bezstronności lub niezależności w związku z postępowaniem o udzielenie zamówienia.

\_\_\_\_\_  
*Miejscowość i data*

\_\_\_\_\_  
*(czytelny podpis Wykonawcy lub osoby  
upoważnionej do reprezentacji)*



Załącznik nr 3 do Zapytania ofertowego

OŚWIADCZENIE

O SPEŁNIANIU WARUNKÓW UDZIAŁU W POSTĘPOWANIU

W nawiązaniu do zapytania ofertowego **na nabycie linii do tłoczenia** na potrzeby firmy OGNIОCHRON Spółka Akcyjna do realizacji projektu pt. „Podniesienie efektywności energetycznej przedsiębiorstwa OGNIОCHRON Spółka Akcyjna poprzez modernizację linii technologicznych” realizowanego w ramach Osi priorytetowej FENG.03 Programu Fundusze Europejskie dla Nowoczesnej Gospodarki - Zazielenienie przedsiębiorstw, Działanie 3.01 - Kredyt Ekologiczny, Europejski Fundusz Rozwoju Regionalnego oświadczam, że **spełniam/(spełniamy) warunki udziału w postępowaniu tj.** wykonałem/wykonaliśmy należycie, w okresie ostatnich 3 lat przed upływem terminu składania ofert, a jeżeli okres prowadzenia działalności jest krótszy – w tym okresie, **co najmniej 2 realizacje obejmujące dostawy linii produkcyjnych wraz z integracją i automatyzacją o wartości nie mniejszej niż: 3 000 000,00 zł każda.**

- ✓ Poniżej przedstawiam wykaz dostaw wraz z podaniem, przedmiotu, dat wykonania i podmiotów, na rzecz których dostawy zostały wykonane, oraz załączeniem dowodów określających czy te dostawy zostały wykonane należycie, przy czym dowodami, o których mowa, są referencje bądź inne dokumenty wystawione przez podmiot, na rzecz którego usługi były wykonywane.

WYKAZ DOSTAW

| Nazwa podmiotu na rzecz którego dostawy zostały wykonane | Charakterystyka zamówienia | Wartość zamówienia brutto wraz z walutą | Data wykonania |
|----------------------------------------------------------|----------------------------|-----------------------------------------|----------------|
|                                                          |                            |                                         |                |
|                                                          |                            |                                         |                |

**UWAGA:** Do wykazu należy **załączyć dowody** dotyczące należytego wykonania dostaw.

.....  
(miejscowość, data)

.....  
(podpis i/lub pieczęć upoważnionego  
Przedstawiciela Wykonawcy)



**Załącznik nr 4 do Zapytania ofertowego**

**OŚWIADCZENIE**

**O NIEPODLEGANIU WYKLUCZENIU W ZWIĄZKU Z DZIAŁANAMI ROSJI**

Składając ofertę do zapytania ofertowego na **nabycie linii do tłoczenia** na potrzeby firmy OGNIОCHRON Spółka Akcyjna do realizacji projektu pt. „Podniesienie efektywności energetycznej przedsiębiorstwa OGNIОCHRON Spółka Akcyjna poprzez modernizację linii technologicznych” realizowanego w ramach Osi priorytetowej FENG.03 Programu Fundusze Europejskie dla Nowoczesnej Gospodarki - Zazielenienie przedsiębiorstw, Działanie 3.01 - Kredyt Ekologiczny, Europejski Fundusz Rozwoju Regionalnego oświadczam (oświadczamy), **że nie ma podstaw do wykluczenia mnie (nas) z postępowania o udzielenie zamówienia**

- nie znajduje/my się na liście osób i podmiotów objętych sankcjami w związku z działaniami podważającymi integralność terytorialną, suwerenność i niezależność Ukrainy zgodnie z ustawą z dnia 13.04.2022 r. o szczególnych rozwiązaniach w zakresie przeciwdziałania wspieraniu agresji na Ukrainę oraz służących ochronie bezpieczeństwa narodowego (Dz. U. z 2022 r. poz. 835, 1713)

.....  
*(miejscowość, data)*

.....  
*(Podpisy i pieczęć osób (osoby) uprawnionych (uprawnionej)  
do występowania w obrocie prawnym, reprezentowania  
Dostawcy, składania oświadczeń).*

## Załącznik nr 5 do Zapytania ofertowego

## PARAMETRY TECHNICZNO-UŻYTKOWE PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

(należy potwierdzić spełnienie parametrów technicznych)

| Wymagane parametry przez Zamawiającego |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   | Potwierdzenie zaoferowania parametrów przez Wykonawcę poprzez wpisanie odpowiednio TAK/NIE | Uwagi |
|----------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------|-------|
| 1                                      | <b>1.1 Specyfikacja techniczna linii głębokiego tłoczenia korpusów</b><br>W skład linii głębokiego tłoczenia korpusów mają wchodzić: <ul style="list-style-type: none"> <li>– Podajnik krążków- 1 szt.</li> <li>– Prasa hydrauliczna - 2 szt.</li> <li>– Okrawarko wyoblarka - 1 szt.</li> <li>– Przenośnik międzyoperacyjny - 1 komplet</li> <li>– Oprzyrządowanie do tłoczenia – 2 komplety ( GP1 , GP2)</li> </ul> <p><u>Poniżej przedstawiono szczegółowe wymagania dotyczące przedmiotu zamówienia:</u></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Dwie prasy hydrauliczne, sprzężone automatycznym przenośnikiem pracujące w cyklu automatycznym z możliwością pracy indywidualnej w cyklu ręcznym.</li> <li>2. Minimalna wydajność linii 350 – 400 szt./godz.</li> <li>3. W trzeciej operacji tłoczenia wykrawanie otworu pod kołnierz zgodnie z rysunkami załącznik nr 8,9,10</li> <li>4. Maksymalne pocienienie ścianki zbiornika 0,2 mm równomiernie na całym obwodzie zbiornika</li> <li>5. Tłoczenie z blach głęboko tłocznych o grubości 0,9 ÷ 1,6 mm</li> <li>6. Średnica wsadu dysku min.290 mm/max 340 mm</li> <li>7. System sterowania oparty na sterownikach PLC.</li> <li>8. Oprzyrządowanie to tłoczenia zbiorników GP1 , GP2 .</li> </ol> |                                                                                            |       |
|                                        | <b>1.2 Wymagania techniczne dotyczące Linii głębokiego tłoczenia korpusów zbiorników gaśnic:</b> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Lina całkowicie zautomatyzowana, wyposażona w automatyczny bufor krążków (wsadu) z podajnikiem, układem smarowania zintegrowanym z przenośnikiem rolkowym i prasami. Linia składająca się z pras o nacisku min. 120 ton , nie więcej niż 160 ton oraz okrawarko-wyoblarki, zestawu specjalnych narzędzi (oprzyrządowania) wraz z dokumentacją wykonawczą. Narzędzia w części roboczej pokryte powłoką TiAlN (azotek tytanu glinu) metodą PVD . Naniesiona powłoka o grubości rzędu 3-5 µm o twardość, w granicach od 3000 HV do 3500 HV .</li> <li>2. Wykonane narzędzia będą przeznaczone do produkcji gaśnic zgodnie z rysunkami: GP1, GP2 oraz zgodnie z założoną wydajnością produkcji</li> <li>3. Dwa systemy smarowania : <ol style="list-style-type: none"> <li>b. pierwszy rolkowy lub równoznaczny do nanoszenia smaru/oleju przed tłoczeniem na pierwszej prasie</li> <li>c. drugi o minimum 4 dyszach dla drugiej i trzeciej prasy, zintegrowane z narzędziami.</li> </ol> </li> <li>4. Układ smarowania smarem prowadnic pras programowalny czasowo</li> </ol>                                             |                                                                                            |       |

|   |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |  |  |
|---|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--|--|
|   | <ol style="list-style-type: none"> <li>5. Przy odbiorze technicznym linii konieczne jest jej wyposażenie przynajmniej w jeden zestaw narzędzi uzgodniony z zamawiającym.</li> <li>6. Smar /olej do zastosowania w celu uzyskania optymalnych wyników tłoczenia zostanie wybrany razem z technikami zamawiającego.</li> <li>7. Linia musi być wyposażona w układy elektroniczne oparte na mikroprocesorze PLC z panelem dotykowym operatora z wizualizacją graficzną, kolorową do programowania z możliwością wizualizacji procesu i modyfikacji wszystkich parametrów pracy pras w czasie rzeczywistym, co umożliwi kontrolę i programowanie wszystkich parametrów pracy (styczników krańcowych ,ciśnienia, prędkości pracy, siły podparcia ,itp. ) oraz uczenia się i zapamiętywania parametrów pracy, system powinien być wyposażone w kompletną diagnostykę.</li> <li>8. System bezpieczeństwa przeciw wypadkom dostosowany do linii zgodnie z obowiązującą normą – Europejską Dyrektywą Bezpieczeństwa Maszyn 2006/42/EC (ze znakiem CE) wraz ze zmianami.</li> <li>9. Prasy wchodzące w skład linii powinny być wyposażone w system kontroli elektronicznej siły poduszki i cylindra głównego, co będzie pozwalało na dekompresję stopniową ciśnienia suwaka w sposób umożliwiający zredukowania obciążenia, które powstaje podczas stosowania narzędzi ze sprężynami lub cylindrami azotowymi.</li> <li>10. Parametry kontroli , edycji: <ol style="list-style-type: none"> <li>a. programowanie czasu utrzymania ciśnienia suwaka w jego dolnym położeniu</li> <li>b. kontrolę, każdego cyklu maszyny, by ciśnienie uzyskane mieściło się w zakresach zaprogramowanych eliminując ryzyko przetłaczania podwójnego detalu</li> <li>c. możliwość zmiany ciśnienia w trakcie ruchu suwaka na panelu operatora by skorygować ewentualne błędy gabarytowe, związane np. ze zmianą grubości materiału ( tryb ustawczy , testowy).</li> </ol> </li> <li>11. Możliwość monitorowania parametrów pracy linii i wysyłania danych produkcyjnych i diagnostyki (z funkcją ograniczenia dostępu) za pomocą Internetu wraz z możliwością przyłącza do sieci zakładowej typu LAN (Local Area Network)</li> <li>12. System sterowania – kompletne oprogramowanie sterujące linią z pełnym dostępem do edycji parametrów technicznych i zmianą formuł</li> <li>13. Dokumentacja: <ol style="list-style-type: none"> <li>a. Instrukcja obsługi, napisy na maszynie oraz panel operatora w języku polskim , dopuszcza się w języku angielskim dokumentację rysunkową, po dwie kopie dokumentacji w formie papierowej oraz 1 płyta CD lub nośnik elektroniczny.</li> </ol> </li> </ol> |  |  |
| 3 | <p><b>1.3 Szczegółowe dane techniczne dotyczące poszczególnych elementów linii głębokiego tłoczenia korpusów zbiorników gaśnic:</b></p> <p>1) <b>PODAJNIK KRAŻKÓW Z BUFOREM PŁYT</b> (wsadu) W FORMIE PODWÓJNEJ PALETY , składający się z:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>f) Napędzana rolka wprawiająca w ruch palety, na których umieszczone są stosy krążków</li> </ol>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |  |  |



|  |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |  |  |
|--|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--|--|
|  | <p>stalowych (wsadu) o średnicach odpowiadających produkowanym w danej chwili korpusom gaśnic (umieszczone w paczkach do 400 mm wysokości +/- 10 %). Paleta będzie przesuwana do momentu osiągnięcia pozycji odbioru. Po podaniu wszystkich krążków z palety, przenośnik rolkowy uruchomi się ponownie i ustawi w sposób automatyczny ewentualną drugą paletę z krążkami. Na koniec tej czynności, w czasie przesuwania nowej palety załadunku detalu, pusta paleta zostanie przeniesiona do pozycji spoczynku, aby móc ją wyciągnąć za pomocą wózka.</p> <p>g) Układ do pobrania krążków (manipulator) pracuje w dwóch osiach przestrzennych. Pierwsza, pionowa, będzie podnosić detale. Druga, pozioma będzie wykonywać ruch w kierunku podajnika rolkowego, na którym krążek będzie poruszał się do gniazda bazującego.</p> <p>h) Rolka sterowania i centrowania wykrojów otrzymuje detal wzięty z poprzedniego układu i kontroluje wagę lub grubość podawanego krążka. W przypadku podania podwójnego krążka kierunek obrotu rolek ulega odwróceniu, a podwójny detal zostanie przeniesiony w miejsce do tego przeznaczone. W dolnej części przenośnik rolkowy centrujący pozycjonuje płytę w sposób spójny z chwytakiem podajnika.</p> <p>i) Pierwszy układ smarowania krążków do tłoczenia zamontowany przed pierwszym tłoczeniem na podajniku rolkowym.</p> <p>j) Drugi układ smarowania, zintegrowany z pierwszym układem smarowania i narzędziami, zamontowany w przestrzeni roboczej prasy 2 o minimum 4 dyszach każdy.</p> <p><b>2) PRZENOŚNIK MIĘDZYOPERACYJNY – 1 komplet</b></p> <p>c) TRANSFER JEDNOBELKOWY LINIOWY<br/>Transfer o dwóch osiach. Jednostka napędzająca oraz jednostka chwytająca. Zasada działania: ruchoma belka przesuwna na kołach zębatych. Skok poziomy, regulowany, programowalny napędzany przez serwomotor. Skok pionowy regulowany, napędzany przez motoreduktor z serwomotorem. Każdy układ chwytający posiada ciągłą kontrolę obecności detalu za pomocą czujnika. Konsola sterowania do zarządzania operacjami regulacji transferu i włączenia cyklu automatycznego linii z wizualizacją alarmów.</p> <p>d) TAŚMA TRANSPORTUJĄCA DO ROZŁADOWANIA GOTOWEGO DETALU<br/>Taśma transportująca wykonana z materiału olejoodpornego, odporna na ścieranie przystosowana do przenoszenia uformowanych detali w kierunku następnej operacji, wyposażona w fotokomórki, które gwarantują zasygnalizowanie przepełnienia oraz dozwolonego rozładowania. Siła uchwytu półfabrykatu 600 kN.</p> |  |  |
|--|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--|--|

**3) PANEL STERUJĄCY, STEROWANIE**

- a) Szafa elektryczna, sterowania wyposażona w PLC z odpowiednią prędkością i wydajnością by zachować wszystkie parametry pracy linii.
- b) Układy cyfrowe niezbędne do sterowania wszystkimi serwomotorami , motoreduktorami , transferem podającym , całą linią wraz z prasami.
- c) Oddzielny panel dotykowy operatora z wizualizacją graficzną, kolorową do programowania, tworzący interfejs operatora pozwalający na wprowadzanie i zapamiętywanie parametrów działania, wizualizację , diagnostykę alarmów oraz na zarządzanie cyklami produkcji i stanem działania całej linii.

**4) PRASY HYDRAULICZNE - 2 szt.**

- a) Prasy czterokolumnowe o nacisk minimum 120 ton , nie więcej niż 160 ton.
- b) Z długim skokiem roboczym, z dużą szybkością pracy.
- c) Prasy wyposażone w jednostki elektroniczne z mikroprocesorem z panelem dotykowym do programowania, z możliwością pracy w trybie ręcznym przez operatora .
- d) Kompletem szpilek do poduszki wyrzutnika ze stali hartowanej.
- e) System rolek (unoszonych i opuszczanych) zamontowany w stole , ułatwiający montaż i demontaż oprzyrządowania.
- f) System mocujący automatyczny , lub ręczny wraz z kompletem śrub , listew niezbędnych do zamontowania narzędzi (tłoczników) w prasach .
- g) System smarowania na prasie 2 zintegrowany z narzędziem i systemem smarowania przed pierwszą prasą .
- h) Kolorystyka maszyny będzie uzgodniona z Zamawiającym. System bezpieczeństwa przeciw wypadkom dostosowany do maszyny zgodnie z normą CE .

**4.1) DANE TECHNICZNE:**

- Siła nominalna minimum 1200 kN nie więcej niż 1600 kN
- Siła otwierania do kN 400
- Siła poduszki wyrzutnika do kN 1000
- Siła max. ekstraktora standard do kN 12
- Skok suwaka tłoczącego min 800 mm
- Skok poduszki podparcia min 300 mm
- Skok ekstraktora do mm 600
- Prędkość suwaka odpowiednia do uzyskania określonej wydajności linii
- Prześwit użyteczny do mm 2500 (zapewniający pracę wszystkich narzędzi)

|  |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |  |  |
|--|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--|--|
|  | <ul style="list-style-type: none"> <li>– Gabaryty stołu odpowiednie do każdego z typów oprzyrządowania minimum 800 x 800 mm (Gp1,GP2)</li> <li>– Gabaryty poduszki odpowiednie do każdego z typów oprzyrządowania (Gp1,GP2)</li> <li>– Silnik główny moc max do 55 kW</li> </ul> <p><b>4.2) GABARYTY:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Wysokość stołu do - mm 1100</li> <li>– Wysokość maszyny wraz z osprzętem od 0/0 posadzki max. mm 6400</li> <li>– Głębokość podstawy do mm 2000</li> <li>– powierzchnia posadowienia pod jedną maszynę do 4 m<sup>2</sup></li> <li>– waga prasy bez narzędzi do kg 15.000</li> </ul> <p><b>5) AUTOMATYCZNA OKRAWARKO-WYOBŁARKA</b></p> <p><b>5.1) WYPOSAŻONA W:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Interfejs – sterownik współpracujący z linią w sposób automatyczny z możliwością pracy indywidualnej (ręcznej) przez operatora</li> <li>– układ odprowadzenia odpadu z procesu okrawania, wyposażony w system pozwalający na podnoszenie okrojonego detali</li> <li>– jednostka robocza zapewniająca podwójny ruch poziomy przy operacjach okrawania</li> <li>– suport mocowania rolek przystosowany do wszystkich jednostek roboczych (noży)</li> <li>– oprzyrządowanie dla detali okrągłych do średnicy założonej w projekcie (załączone rysunki korpusów gaśnic GP 1, GP2 )</li> <li>– Nóż do wykonywania operacji okrawania wykonany ze stali narzędziowej</li> <li>– Nóż oporowy</li> </ul> <p><b>5.2) DANE TECHNICZNE:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Obrabiane detale okrągłe do średnicy max. Ø mm 400</li> <li>– Grubość okrawanych detali od 0,3 mm do 3 mm</li> <li>– Szybkość wrzeciona odpowiednia dla zachowania wydajności i jakości okrawanych detali</li> <li>– Regulacja szybkości Ciągła</li> <li>– Siła docisku odpowiednia dla zachowania wydajności i jakości okrawanych detali</li> <li>– Skok docisku odpowiedni dla zachowania wydajności i jakości okrawanych detali</li> <li>– Gabaryty stołu odpowiednie dla zachowania wydajności i jakości okrawanych detali</li> <li>– Prześwit użyteczny maszyny min 2000 mm (prześwit pomiędzy górną a dolną płytą maszyny)</li> <li>– Wysokość stołu do mm. 900</li> <li>– Wysokość maszyny do mm. 3000</li> <li>– Powierzchnia posadowienia do 3 m<sup>2</sup></li> </ul> <p><b>6) PROJEKTOWANIE, REALIZACJA, ODBIÓR WSTĘPNY KOMPLETU NARZĘDZI DO PRODUKCJI GAŚNIC</b> zgodnie z rysunkami, składający się z:</p> |  |  |
|--|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--|--|



|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |  |  |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--|--|
| <p><u>Dla korpusu GP1 :</u></p> <p>d) 1 szt. narzędzia do tłoczenia dla prasy 1</p> <p>e) 1 szt. narzędzia do tłoczenia dla prasy 2</p> <p>f) 1 komplet oprzyrządowania do wykonania operacji okrawania</p> <p>Narzędzia do wykonania wszystkich faz tłoczenia na prasach pokryte w części roboczej powłoką TiAlN</p> <p><u>Dla korpusu GP2 :</u></p> <p>d) 1 szt. narzędzia do tłoczenia dla prasy 1</p> <p>e) 1 szt. narzędzia do tłoczenia dla prasy 2</p> <p>f) 1 komplet oprzyrządowania do wykonania operacji okrawania</p> <p>Narzędzia do wykonania wszystkich faz tłoczenia na prasach pokryte w części roboczej powłoką TiAlN</p> <p><b>7) BARIERY OCHRONNE I ZABEZPIECZENIA</b></p> <p>Zabezpieczenie linii składająca się z osłony z siatki na dwóch bokach i z tyłu linii z dostępem blokowany, bariera fotoelektryczna od czoła linii. Wymagane jest by bariery ochronne linii i zabezpieczenia posiadały certyfikację zgodną z wymaganiami Dyrektywy.</p> <p>Wykonanie przedmiotu zamówienia zgodne z Europejską Dyrektywą 2006/42/EC (ze znakiem CE wraz ze zmianami).</p> <p><b>Minimalna wydajność linii to 1000 szt./8 godz. – parametr ten stanowi Kryterium oceny ofert</b></p> |  |  |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--|--|

- W przypadku odpowiedzi przeczącej (NIE) Wykonawca jest zobowiązany do wskazania (oprócz nr strony) w kolumnie „**Uwagi**” równoważności zaoferowanego parametru. Jednocześnie informuję, że zaoferowana równoważność nie może być gorsza od wymagań Zamawiającego.
- W razie opisanie Przedmiotu zamówienia za pomocą norm, aprobat, specyfikacji technicznych Zamawiający dopuszcza rozwiązania równoważne. W takim wypadku Oferent zobowiązany jest do wskazania w niniejszym załączniku w kolumnie „uwagi” zakresu równoważności. Opis zaproponowanych rozwiązań równoważnych musi być na tyle szczegółowy, żeby Zamawiający przy ocenie ofert mógł ocenić spełnienie wymagań dotyczących ich właściwości funkcjonalnych, jakościowych i parametrów oraz rozstrzygnąć, czy zaproponowane rozwiązania są równoważne.
- Za rozwiązania równoważne należy rozumieć takie, które przedstawiają opis przedmiotu zamówienia o takich samych lub lepszych parametrach technicznych, jakościowych, funkcjonalnych spełniających minimalne parametry określone przez Zamawiającego, lecz oznaczone innym np. znakiem towarowym, patentem lub pochodzeniem, normą, czy aprobatą. **Wykonawca, który powołuje się na rozwiązania równoważne w opisywanym przez Zamawiającego przedmiocie zamówienia, jest obowiązany udowodnić, że proponowane przez niego rozwiązania w równoważnym stopniu spełniają wymagania określone w zapytaniu ofertowym.**
- Zamawiający wymaga od Wykonawcy złożenia stosownych dokumentów uwiarygadniających zastosowanie rozwiązań równoważnych. W przypadku, gdy Wykonawca nie złoży w ofercie dokumentów o zastosowaniu innych równoważnych materiałów lub rozwiązań, to rozumie się przez to, że do kalkulacji ceny oferty i wykonania przedmiotu zamówienia ujęto materiały zaproponowane w szczegółowym opisie przedmiotu zamówienia; w związku z tym Wykonawca jest zobowiązany zastosować do wykonania zamówienia materiały lub rozwiązania zaproponowane w Szczegółowym opisie przedmiotu zamówienia.

.....  
(miejscowość, data)

.....  
(czytelny podpis Wykonawcy lub osoby  
upoważnionej do reprezentacji)

**Załącznik nr 6 do Zapytania ofertowego****Oświadczenie Wykonawcy w zakresie wypełnienia obowiązków informacyjnych  
przewidzianych w art. 13 lub art. 14 RODO**

Oświadczam, że wypełniłem obowiązki informacyjne przewidziane w art. 13 lub art. 14 RODO wobec osób fizycznych, od których dane osobowe bezpośrednio lub pośrednio pozyskałem w celu ubiegania się o udzielenie zamówienia w niniejszym postępowaniu.

|                    |                                                                                  |
|--------------------|----------------------------------------------------------------------------------|
|                    |                                                                                  |
| Miejscowość i data | Imię, nazwisko i podpis Wykonawcy lub<br>upoważnionego przedstawiciela Wykonawcy |

## Załącznik nr 7 do Zapytania ofertowego

## ISTOTNE POSTANOWIENIA UMOWY

1. **Kary umowne:**

- a) W przypadku opóźnienia Wykonawcy w realizacji umowy, Zamawiającemu przysługują kary umowne w wysokości:
  - 0,5 % ceny zamówienia netto, za każdy pełny tydzień opóźnienia w realizacji umowy, przekraczający termin wskazany w umowie.
  - 0,05 % ceny zamówienia netto, za każdy dzień opóźnienia, przekraczający termin wyznaczony przez Zamawiającego na usunięcie wad w ramach rękojmi lub gwarancji.
- b) Maksymalna wysokość nałożonych powyższych kar na Wykonawcę nie może przekroczyć 15% wartości całego zamówienia netto.
- c) Dodatkowo jeżeli zaoferowana w formularzu ofertowym wydajność linii nie zostanie potwierdzona w testach po montażu – Zamawiającemu przysługuje kara umowna wysokości 20 % ceny zamówienia netto.
- d) Zastrzeżenie kar umownych nie pozbawia Zamawiającego prawa do żądania odszkodowania na zasadach ogólnych przewidzianych w przepisach prawa.
- e) Zamawiający jest uprawniony do dochodzenia odszkodowania przewyższającego wysokość zastrzeżonych umową kar umownych oraz wszelkich roszczeń z tytułu niewykonania lub nienależytego wykonania przedmiotu umowy.

2. Kary umowne płatne będą w terminie 14 dni od daty otrzymania przez Wykonawcę noty odsetkowej.

3. **Finansowanie:**

1. Zamawiający zobowiązuje się zapłacić Wykonawcy wynagrodzenie wynikające z oferty. Podstawą wystawienia faktury VAT jest protokół odbioru przedmiotu zamówienia bez zastrzeżeń, podpisany przez obie strony, z zastrzeżeniem pkt. 2).
2. Zamawiający przewiduje przedpłaty oraz/lub płatności częściowe na podstawie faktur zaliczkowych/częściowych. Zamawiający dopuszcza także rozliczenie na podstawie faktury końcowej. Szczegółowe warunki płatności zostaną uzgodnione na etapie umowy z wybranym Wykonawcą.
3. Płatność uważana będzie za zrealizowaną w dniu, w którym bank obciąży konto Zamawiającego.

4. **Odbiory:**

Zamawiający przewiduje dokonanie odbioru częściowego i/lub końcowego. Podstawą do zapłaty wynagrodzenia będzie podpisany bez zastrzeżeń przez obie strony końcowego protokół odbioru.

5. **Gwarancja:**

1. Okres gwarancji – ..... od daty podpisania (bez zastrzeżeń) **protokołu odbioru końcowego..**
2. W ramach ustaleń dotyczących gwarancji Zamawiający przewiduje uszczegółowienie w umowie:
  - a) zasad przyjmowania zgłoszeń o usterkach,
  - b) czasie reakcji na dokonanie naprawy (Serwis i wsparcie techniczne na terenie Polski),
  - c) zakresie elementów objętych gwarancją,
  - d) odpowiedzialności Wykonawcy za nienależyte wykonywanie obowiązków związanych z udzieloną gwarancją,
  - e) innych obowiązków Wykonawcy.
3. Pozostałe, niezapisane warunki zostaną uregulowane na etapie zawierania umowy z wybranym wykonawcą lub pozostaną w zgodności z obowiązującymi przepisami prawa.

6. **Wady Przedmiotu Umowy**

1. Zamawiający zobowiązuje się do obioru Przedmiotu umowy, z zastrzeżeniem ust. 2 – 7 poniżej.
2. Zamawiający zastrzega sobie prawo nie przyjęcia całości lub części Przedmiotu umowy, jeśli zawierać będzie on braki w dokumentacji, bądź inne wady, w szczególności nie będzie odpowiadać treści zapytania ofertowego, oferty lub specyfikacji Przedmiotu umowy.
3. Jeżeli w toku czynności odbioru Przedmiotu umowy zostaną stwierdzone wady to Zamawiającemu przysługują następujące uprawnienia:



- 1) jeżeli wady są możliwe do usunięcia przez Wykonawcę, Zamawiający może odmówić odbioru Przedmiotu umowy, żądając ich usunięcia w wyznaczonym przez siebie terminie,
  - 2) jeżeli wad usunąć się nie da i według Zamawiającego Przedmiot umowy nie nadaje się do użytkowania zgodnie z przeznaczeniem to Zamawiający może odstąpić od realizacji Przedmiotu umowy i żądać zwrotu przez Wykonawcę wszystkich wpłaconych płatności za Przedmiot umowy.
  4. Jeżeli pomimo upływu terminu, o którym mowa w umowie, Przedmiot umowy nadal będzie posiadał wady lub nie będzie spełniał wymagań Zamawiającego w zakresie specyfikacji Przedmiotu umowy, Zamawiający może odstąpić od niniejszej umowy bez zapłaty ceny.
  5. Odmowa przyjęcia Przedmiotu umowy jest równoznaczna z uznaniem, że nie został on wykonany i dostarczony w terminie.
  6. W przypadku, gdy wady są możliwe do usunięcia przez Wykonawcę – Zamawiający wyznaczy Wykonawcy termin na ich usunięcie.
  7. W razie wątpliwości, Strony wskazują, że jeżeli wady zostaną usunięte w terminie wyznaczonym przez Zamawiającego i jednocześnie przekroczony zostanie termin realizacji umowy określony w umowie, Zamawiającemu przysługują kary umowne za opóźnienia w realizacji Przedmiotu umowy.
  8. Jeżeli wady nie zostaną usunięte w terminie lub nie zostaną usunięte w sposób należyty, Zamawiający będzie miał prawo odstąpić od realizacji Przedmiotu umowy i żądać zapłaty kary umownej z tego tytułu oraz zwrotu wszystkich wpłaconych płatności za przedmiot umowy.
  9. Zamawiający ma prawo za czas przestoju spowodowany wadami przedmiotu zamówienia do obciążenia karami wykonawcę zgodnie z wysokością kar.
- 7. Odstąpienie od umowy**
- 1) Zamawiający, może odstąpić od zawartej umowy w całości lub części w następujących przypadkach:
    - a. gdy Wykonawca opóźnia się z realizacją Przedmiotu umowy w ustalonym w umowie terminie, po wcześniejszym wezwaniu do prawidłowej realizacji umowy,
    - b. gdy Przedmiot umowy jest wadliwy lub niezgodny z warunkami określonymi w zapytaniu ofertowym, ofercie lub w umowie, a Wykonawca w dodatkowym terminie wyznaczonym przez Zamawiającego, nie usunie stwierdzonych naruszeń,
  - 2) Szczegółowe warunki rozliczenia na wypadek wypowiedzenia umowy mogą zostać dodatkowo ustalone w umowie między Zamawiającym a Wykonawcą.