



Fundusze Europejskie
dla Małopolski



Rzeczpospolita
Polska

Dofinansowane przez
Unię Europejską



MAŁOPOLSKA

Kraków dnia 26-05-2025

Zapytanie ofertowe

nr. 10/2025 FEMP.01.12-IP.01-006/24

dotyczące: Wdrożenie wyników prac B+R udoskonalonej (autorskiej) technologii wytwarzania hybrydowego uzupełnień protetycznych

I. Nazwa i adres Zamawiającego

LABORATORIUM PROTETYCZNE LEMAR-DENT MARTA I LESZEK VOLKER SPÓŁKA CYWILNA
ul. Franciszka Hypty 7
30-698 Kraków
NIP 6793162886

II. Tryb udzielenia zamówienia

Prowadząc niniejsze postępowanie Wnioskodawca zamierza spełnić zachowanie zasad uczciwej konkurencji oraz równego traktowania wykonawców, a także do działania w sposób przejrzysty i proporcjonalny z zachowaniem przepisów i zasad, zgodnie z obowiązującym prawem, które zostało opisane Regulaminem konkursu pkt 7.2 Zasada konkurencyjności [Numer naboru FEMP.01.12-IP.01-006/24], oraz Wytycznymi Ministra Finansów, Funduszy i Polityki Regionalnej z dnia 18 listopada 2022 r. w zakresie kwalifikowalności wydatków na lata 2021-2027, wydany na podstawie art. 5 ust. 1 pkt. 2 ustawy z dnia 28 kwietnia 2022 r. o zasadach realizacji zadań finansowanych ze środków europejskich w perspektywie finansowej 2021-2027, zwanymi dalej: „Wytycznymi Ministra Finansów, Funduszy i Polityki Regionalnej” lub „Wytycznymi”.

W zakresie nieuregulowanym w niniejszym zapytaniu ofertowym stosuje się przepisy prawa polskiego, w szczególności Kodeksu cywilnego.

Niniejsze zapytanie ofertowe zostało upublicznione poprzez zamieszczenie na stronie: <https://bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl/>.

III. Przedmiot zamówienia i jego opis:

Projekt dotyczy wdrożenia wyników prac badawczo-rozwojowych przeprowadzonych na zlecenie Wnioskodawcy oraz mają one kluczowe znaczenie dla udoskonalenia procesu technologicznego. Technologia hybrydowa stanowi rezultat połączenia dwóch technologii, a mianowicie obróbki addytywnej (bezpośrednie spiekanie proszków metali) oraz obróbki ubytkowej (frezowanie). Zasadniczym ulepszeniem badanej technologii wytwarzania jest zmodyfikowana metoda kalibracji adaptera, w którym umieszczany jest obrabiany półfabrykat. Zasadniczym celem wdrożenia metody hybrydowej jest uzyskanie wzrostu wydajności procesu wytwarzania oraz obniżenie kosztów jednostkowych wytwarzania w szczególności dla złożonych struktur uzupełnień protetycznych zawierających interfejsy implantologiczne. Metoda poza czynnikami ekonomicznymi prowadzi do wzrostu ekologiczności procesu wytwarzania.

Przedmiotem zamówienia jest wdrożenie technologii hybrydowej do wykonywania prac protetycznych polegających na:

A. Wdrożenie część 1 - Linia produkcyjna druku 3D w technologii SLM [kompletna linia technologiczna stanowiąca 1 środek trwały]

Podczas tego zadania planowany jest zakup:

- 1) Kompletniej linii produkcyjnej druku 3D w technologii SLM
- 2) Montaż i instalacja linii technologicznej stanowiącą integralną całość (bezpośrednio związane z linią technologiczną, zwiększające wartość środka trwałego)

1) Linia produkcyjna druku 3D w technologii SLM o parametrach i elementach nie mniejszych niż:

1. Drukarka SLM (spiek laserowy) z wyposażeniem:

1.1. Drukarka 3D SLM

Powierzchnia platformy drukującej - 200 cm² lub większa

Moc lasera - 200W lub więcej

Liczba laserów - Jeden lub więcej

Materiał (proch) - CoCr

System ładowania prochu - Automatyczny, rewolwerowy lub podobny, umożliwiający ciągłą produkcję 24h

System obiegu prochu (Urządzenie powinno działać w zamkniętym systemie obiegu prochu, w którym nie dochodzi do bezpośredniego kontaktu operatora drukarki z prochem) - Zamknięty

1.2. Odciąg pyłów stopów metali CoCr

Moc ciągu - Nie mniej niż 1kW

Rodzaj pracy - Sucha/mokra

Normy bezpieczeństwa - ATEX

1.3. Piec do odprężania prac drukowanych na drukarce 3D SLM

Temperatura maksymalna - Co najmniej 1100 °C

Możliwość podłączenia obiegu gazu osłonowego -TAK

Możliwość modyfikacji programu sterującego - TAK

Minimalna liczba kroków programu – Co najmniej 4

1.4. Oprogramowanie CAM dla drukarki 3D SLM

Oprogramowanie dedykowane dla branży protetycznej i stomatologicznej - TAK

Możliwość przetwarzania projektów prac szkieletowych koron i mostów poprzez pozycjonowanie prac oraz automatyczne tworzenie drukowanych podpór prac z możliwością ich manualnej korekcji - TAK

Możliwość odpłatnego rozszerzania oprogramowania o postprocesory do różnych typów drukarek 3D SLM - TAK

2. Wyposażenie dodatkowe drukarki 3D SLM:

2.1. System przesiewu i odzyskiwania prochu CoCr dla drukarki 3D SLM

Urządzenie przesiewające powinno być w pełni kompatybilne z drukarką 3D i posiadać system umożliwiający przeniesienie platformy wraz z wydrukowanymi odbudowami

protetycznymi z drukarki 3D SLM do urządzenia przesiewowego, gdzie platforma jest mocowana z użyciem kompatybilnego sprzęgu mechanicznego – TAK

Układ wzbudzania drgań pionowo-skrętnych - TAK

Gradacja filtrów (sit) dla przesiewu zgrubnego - 40-100um

System bezkontaktowego dostępu do prefabrykatu z użyciem rękawów w komorze roboczej do której wprowadzana jest taca robocza z wydrukowanymi prefabrykatami - TAK

2.2. Generator gazu osłonowego dla drukarki 3D SLM

Czystość produkowanego gazu osłonowego - Minimum 99,5 %

Wydajność produkcji gazu osłonowego - Minimum 24 litry / minutę

Rodzaj gazu osłonowego - Azot (N₂)

2) Montaż i instalacja linii technologicznej stanowiącą integralną całość (bezpośrednio związane z linią technologiczną, zwiększające wartość środka trwałego) o parametrach nie mniejszych niż:

1. Generator trójfazowy wraz z magazynem energii

Generowane napięcie - 230/400 V

Liczba faz - 3

Częstotliwość - 50Hz

Obciążenie - Więcej niż 13.75kVA/11kW

Współczynnik mocy - 1/0,8

Pojemność zbiornika paliwa - Więcej niż 30 litrów

Rodzaj paliwa - Olej napędowy / benzyna E95

Poziom hałasu - Mniej niż 75dB

Zakres temperatur pracy - 15°C- 40°C lub w szerszym zakresie

2. Elementy związane z montażem i instalacją linii technologicznej stanowiącą integralną całość

2.1 Instalacja odciągu pyłów technologicznych wytwarzanych w trakcie obróbki CNC wykorzystująca istniejący odciąg pyłów wraz z pracami remontowo-budowlanymi

Składniki instalacji:

- złączki,
- przewody,
- mocowania ścienne

Długość instalacji 6-8mb

2.2 Instalacja sprężonego powietrza wymagana w ramach linii produkcyjnej druku 3D, frezowania CN oraz obróbki wykańczającej (piaskowanie półfabrykatów)

Składniki instalacji:

- reduktory ciśnienia,
- złączki,
- rozdzielacze,
- przewody,
- mocowania ścienne

Długość instalacji 8-16mb

2.3 Instalacja odprowadzania pyłów stopów metali powstających w trakcie procesów czyszczenia platform roboczych z użyciem

dedykowanego odciągu iskro-bezpiecznego (zgodnie z normą ATEX) wymagana jako uzupełnienie drukarki 3D SLM

Składniki instalacji:

- złączki,
- przewody

Długość instalacji 6-8mb

2.4 Instalacja dostarczania gazu osłonowego (azot) do drukarki 3D SLM

Składniki instalacji:

- reduktory ciśnienia,
- złączki,
- przewody,
- mocowania ścienne

Długość instalacji 6-8mb

2.5 Specjalistyczna instalacja elektryczna, zapewniająca stabilność pracy linii technologicznej (podtrzymanie zasilania w przypadku zaników, filtracja i stabilizacja zasilania)

Instalacja przeznaczona jest dla następujących urządzeń:

- magazyn energii
- generator prądotwórczy
- stabilizator napięcia

Długość instalacji 6-8mb

B. Wdrożenie część 2 - Linia produkcyjna frezowania w technologii CNC [kompletna linia technologiczna stanowiąca 1 środek trwały]

1. Frezarka protetyczna z wyposażeniem:

1.1 Frezarka protetyczna

Dokładność pozycjonowania osi - 0,15 mikrometrów lub wyższa

Napęd osi kontrolowanych - Serwomotory 200W lub o większej mocy

Sterowanie urządzeniem - Zintegrowany sterownik

Moc wrzeciona - 1.0 kW lub większa

Chłodzenie wrzeciona - Powietrzem

Prędkość obrotowa wrzeciona - 60 000 obrotów na minutę lub większa

Zakres zastosowań - Możliwość wytwarzania komponentów i podbudów implantologicznych w tym łączników indywidualnych z prefabrykatów lub bezpośrednio w krążku 98mm (CoCr/Ti), belek implantologicznych oraz klasycznych odbudów protetycznych typu suprastruktura, koron, inlay, onlay, licówka, most oraz wykańczania prac uzyskanych w rezultacie zastosowania technologii SLM metodą dofrezowywania

Magazyn narzędziowy - Automatyczny, 20 narzędzi lub więcej, z zamykaną osłoną przed wiórami

Liczba osi kontrolowanych - 5

Korpus - jednorodny i integralny odlew z lekkiego stopu metalu lub kompozytu z kruszyw mineralnych

Pozycjonowanie maszyny - absolutne liniały i enkodery na wszystkich osiach sterowanych

Układ chłodzenia wrzeciona - Powietrzny, zawarty w gabarytach frezarki

Układ chłodzenia obrabianego materiału - układ chłodzenia obrabianych komponentów zawarty w gabarytach frezarki

Ekran sterujący - Dotykowy, wbudowany w gabarycie frezarki

Komputer sterujący - Wbudowany w gabarycie frezarki

Adaptery - Możliwość współpracy z oryginalnymi adapterami do półfabrykatów (ang. premill)

Wymiana uchwytu obróbkowego - frezarka powinna posiadać system szybkiego przezbrajania (ang. system zero point clamping) sterowany w pełni automatycznie o dokładności pozycjonowania uchwytu nie gorszej niż ± 5 mikrometrów

Automatyczne uwalnianie i zaciskanie uchwytu obróbkowego,

Obsługiwane półfabrykaty

Dyski 98 mm, Bloczki zgodne ze standardem wykorzystującym technologię CAD/CAM lub równoważnym

Automatyka - Układ automatycznej kompensacji wpływu temperatury na dokładność pozycjonowania frezarki

Standard uchwytu narzędzia we wrzecionie - średnica 6mm

Rozszerzenia możliwości obróbki

- możliwość zastosowania półotwartego uchwytu obróbkowego z obszarem otwartym prostopadłe do osi X oraz Y frezarki, w zakresie

wychylenia kąтового do 90 deg. osi prostopadłej do osi obrotu uchwytu materiałowego

- możliwość wykorzystania uchwytu obróbkowego w postaci imadła i zacisku do prętów

- system szybkiego mocowania przedmiotu obrabianego, sterowany z poziomu panelu operatorskiego

Zakres ruchu osi obrotowych - oś A $\pm 30^\circ$, oś B -90° do $+25^\circ$

Obróbka CoCr/Ti – TAK

Frezarka musi posiadać możliwość współpracy z adapterem realizującym funkcję przenoszenia półproduktu z drukarki 3D pracującej w technologii SLM do frezarki - TAK

1.2 Oprogramowanie CAM dla frezarki protetycznej

Oprogramowanie umożliwia wybór postprocesora zgodnego z frezarką oferowaną przez dostawcę - TAK

Oprogramowanie umożliwia dodania nowego postprocesora dla innych maszyn tego samego producenta bez konieczności ingerencji w kod źródłowy - TAK

Oprogramowanie umożliwia pozwala na obróbkę materiałów o dowolnych wymiarach i kształtach zgodnych z dostępnymi strategiami obróbki - TAK

Oprogramowanie umożliwia zdefiniowania nieregularnego kształtu bloku materiału przed rozpoczęciem obróbki - TAK

Oprogramowanie umożliwia definiowanie narzędzi różnych producentów w bazie narzędziowej - TAK

Oprogramowanie umożliwia ręczną edycję parametrów narzędzi bez ograniczeń systemowych - TAK

Brak ograniczeń co do liczby i rodzaju dodawanych materiałów - TAK

Oprogramowanie umożliwia wybór i konfigurację systemu uchwytów obróbkowych zgodnie z dostępnymi opcjami na rynku - TAK

Oprogramowanie umożliwia dobór odpowiednich strategii i parametrów dla obróbki ceramiki szklanej i materiałów kompozytowych - TAK

Oprogramowanie zapewnia intuicyjną obsługę poprzez funkcje ułatwiające pracę, takie jak przeciąganie obiektów, kreator projektów CAM oraz narzędzia do orientowania pracy w bloczku - TAK

Użytkownik może edytować, definiować i dostosowywać strategie obróbki do własnych potrzeb - TAK

Oprogramowanie umożliwia programowanie i wykonywanie obróbki w pełnym 5-osiowym trybie symultanicznym - TAK

Oprogramowanie umożliwia automatyczny wybór odpowiedniej strategii w zależności od typu materiału - TAK

Oprogramowanie umożliwia kontrolę rozmieszczanych prac w uchwycie obróbkowym - TAK
Oprogramowanie umożliwia zmianę położenia konektorów łączących elementy w blozku - TAK
Oprogramowanie umożliwia wybór i konfigurację stabilizatorów dla prac w tlenku cyrkonu - TAK
Oprogramowanie umożliwia import i przetwarzanie plików dodatkowych używanych w projektach CAD - TAK
Brak ograniczeń czasowych w użytkowaniu oprogramowania - TAK
Oprogramowanie umożliwia swobodną zmianę interfejsów implantologicznych w projektach przed obróbką - TAK
Oprogramowanie wykorzystuje pełny potencjał procesorów wielordzeniowych, przyspieszając obliczenia - TAK
Oprogramowanie realizuje między innymi funkcję projektowania komponentów metalowych podbudów protetycznych w celu ich wytworzenia metodą druku 3D w technologii SLM na dowolnym urządzeniu drukującym w tej technologii oraz projektowania procesu późniejszej ich obróbki technologią frezowania z użyciem frezarek protetycznych. Zadaniem modułu jest wytworzenie kodów maszynowych sterujących drukarką 3D SLM oraz frezarką na podstawie zapisu geometrii wytwarzanego przedmiotu w formacie STL - TAK

1.3 Wyposażenie dodatkowe frezarki protetycznej:

Zestaw narzędzi skrawających dla materiałów tlenek cyrkonu, PMMA, CoCr/Ti - TAK
Uchwyty obróbcze do mocowania materiału frezowanego w formie krążków o standardzie 98mm - TAK
Adapter do frezowania ceramiki szklanej - TAK
Adapter do frezowania premilli - TAK
Adapter pozwalający na zamocowanie w uchwycie frezarki półproduktu wykonanego w technologii SLM (popularnie zwanej „spiekaniem”) na drukarce 3D SLM, umożliwiając precyzyjne zamocowanie półproduktu z uwzględnieniem punktu wspólnego oraz jego stabilną obróbkę - TAK

Kod CPV:

42000000-6 Maszyny przemysłowe

42940000-7 Maszyny do obróbki cieplnej tworzyw

Pozostałe informacje:

- Zamawiający nie przewiduje możliwości podziału zamówienia i nie dopuszcza możliwości składania ofert częściowych. Projekt zakłada integrację (hybrydę) dwóch technologii wytwarzania reprezentowanych przez dwie linie produkcyjne, która stanowi osiągnięty cel zakończonego projektu wdrożeniowego. Pierwsza linia produkcyjna wykorzystuje technologię addytywną druk 3D SLM w wyniku której powstanie półfabrykat, który jest następnie wykańczany na drugiej linii produkcyjnej z użyciem technologii subtraktywnej (frezowanie). Linie produkcyjne wyposażone będą w urządzenia pomocnicze i zasilające, a także wymagają dostosowania zastanej infrastruktury budynku poprzez doprowadzenie niezbędnych mediów (sprężone powietrze, gaz osłonowy, zasilanie elektryczne). W celu uzyskania efektu synergii obydwu technologii, niezbędne jest zachowanie wzajemnej kompatybilności linii produkcyjnych, które opiera się na integracji oprogramowania oraz opracowanej w projekcie badawczym koncepcji przenoszenia półfabrykatu pomiędzy urządzeniami z użyciem adaptera z funkcją wyznaczania identycznego punktu „0” obróbki dla obydwu linii produkcyjnych, uzyskiwanej poprzez kalibrację adaptera. Integracja linii

produkcyjnych dopuszcza zastosowanie koncepcji „otwartej” architektury w odniesieniu do urządzeń (drukarki 3D SLM, frezarki) oraz oprogramowania CAM (ang. Computer Aided Manufacturing). W rezultacie wygenerowane przez oprogramowanie kody maszynowe zostaną przesłane elektronicznie do obydwu linii produkcyjnych. Istotne jest to, że w ramach „otwartej architektury”, frezarka protetyczna musi posiadać możliwość współpracy z adapterem realizującym funkcję przenoszenia półproduktu z drukarki 3D pracującej w technologii SLM, mocowanego do standardowego uchwytu obróbczego zgodnie z „otwartym” standardem 98mm, który jest powszechnie stosowany w branży protetycznej. Urządzenie przesiewające (odzyskujące) proch CoCr musi być kompatybilne z drukarką 3D SLM w zakresie procesu przeniesienia platformy, na której wydrukowana została podbudowa protetyczna do urządzenia przesiewowego. Platforma wraz z wydrukowanym prefabrykatem jest mocowana w urządzeniu przesiewającym z użyciem sprzęgu mechanicznego kompatybilnego z platformą drukarki 3D SLM. Oprogramowanie CAM oraz interfejsy paneli operatorskich muszą prezentować informacje i zmienne procesowe w sposób w pełni zrozumiały dla operatorów urządzeń (techników dentystycznych) zwyczajowo zatrudnianych w laboratoriach protetycznych lub klinikach stomatologicznych. Oferty nie zawierające pełnego zakresu przedmiotu zamówienia zostaną odrzucone.

- Oferowany przedmiot zamówienia musi spełniać wymogi technologii hybrydowej do wykonywania prac protetycznych takich jak:
 - Podbudowy pod korony i mosty wykonywane technologią hybrydową
 - Protezy szkieletowe drukowane w metalu
 - Korony i mosty z zasuwami
 - Korony pojedyncze przykręcane na implantach
 - Mosty od 3 do 14 punktów przykręcane na implantachOferowany przedmiot zamówienia musi spełniać wymogi technologii hybrydowej, gdzie element korony, który przykręca lekarz na implant jest dofrezowywany na frezarce CNC z dokładnością 15 mikronów lub wyższą.
- Dopuszcza się składanie ofert jedynie na nowe fabrycznie urządzenia/produkty i ich elementy (tzn. dotychczas nieużywane).
- Dopuszcza się składanie ofert jedynie na urządzeń produkowane seryjnie.
- Jeżeli w powyższym opisie przyjęto konkretne rozwiązania, w tym konkretne materiały, normy, aprobaty, specyfikacji technicznych Zamawiający dopuszcza rozwiązania równoważne. W takim wypadku Oferent zobowiązany jest do wskazania 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.

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.

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. Oferent, który powołuje się na rozwiązanie równoważne w opisywanym przez

Zamawiającego przedmiocie zamówienia, jest zobowiązany do udowodnienia, że proponowane przez niego rozwiązania w równoważnym stopniu spełniają wymagania określone w zapytaniu ofertowym.

- Oferta cenowa musi zawierać wszelkie koszty związane z dostawami, instalacjami, wdrożeniem oraz uruchomieniem linii produkcyjnych.

IV. Miejsce realizacji przedmiotu zamówienia:

LABORATORIUM PROTETYCZNE LEMAR-DENT MARTA I LESZEK VOLKER SPÓŁKA CYWILNA
ul. Franciszka Hypty 7
30-698 Kraków

Przed złożeniem oferty wymogiem koniecznym jest przeprowadzenie przez Oferenta „wizji lokalnej” w miejscu realizacji prac pod adresem ul. Franciszka Hypty 7, 30-698 Kraków.

Celem wizji lokalnej jest umożliwienie wykonawcom zapoznania się z warunkami panującymi w miejscu realizacji zamówienia tj. w działającym zakładzie produkcyjnym (nie jest to czynność służąca określaniu czy doprecyzowaniu zakresu zamówienia oraz wymagań Zamawiającego).

Wizja lokalna jest konieczna ze względu na logistykę dostawy i instalacji urządzeń w tym:

- zaplanowanie dostaw elementów instalacji w sposób umożliwiający ciągłość prac zakładu,
- zaplanowanie przebudowy instalacji w czasie, w taki sposób by obecna instalacja działała jak najdłużej.
- zaproponowanie takich urządzeń aby była możliwa ich instalacja w zakładzie oraz zapewniały komfort dla użytkowników oraz ergonomię pracy.

➤ Zamawiający przewiduje możliwość przeprowadzenia wizji lokalnej od 27 maja 2025 roku do dnia 3 czerwca 2025 roku, od godz. 10:00 do godziny 14:00 .

➤ Wolę uczestnictwa w wizji lokalnej należy zgłosić do dnia 2 czerwca 2025 roku,

➤ Po przeprowadzonej wizji lokalnej zostanie sporządzony protokół.

Ewentualna zmiana terminu wizji lokalnej zostanie podana na stronie internetowej

<https://bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl>

Oferty złożone przez Oferentów, którzy nie wzięli udziału w wizji lokalnej w miejscu realizacji przedmiotu zamówienia zostaną odrzucone.

V. Termin realizacji zamówienia:

Termin wdrożenia części 1 do 31 lipiec 2025 r.

Termin wdrożenia części 2 do 29 maj 2026 r.

Zamawiający zastrzega możliwość przesunięcia powyższych terminów.

Istotne, jest aby dostawy, instalacje i uruchomienie kompletnych linii produkcyjnych odbywały się tylko w piątki i soboty, z uwagi na zapewnienie ciągłości dotychczasowej produkcji.

VI. Kryteria oceny ofert

1. Zamawiający ma prawo odrzucenia oferty złożonej przez wykonawcę niespełniającego warunków udziału w postępowaniu lub jeśli oferta jest niepełna lub niezgodna z niniejszym zapytaniem.

2. Maksymalna liczba punktów możliwych do zdobycia – 100.
3. Zamawiający za najkorzystniejszą uzna ofertę, która nie podlega odrzuceniu oraz uzyska największą liczbę punktów przyznanych w ramach ustalonych z kryteriów .
4. Przedłożone oferty będą podlegały ocenie na podstawie następujących kryteriów:
 - a) Cena (C) – waga kryterium: 40% (40 pkt)
 - b) Okres gwarancji (G) – waga kryterium: 5% (5 pkt)
 - c) Czas realizacji zamówienia (N) – waga kryterium: 20% (20 pkt)
 - d) Czas reakcji serwisowej z zapewnieniem ciągłości produkcji z wykorzystaniem równoważnych urządzeń produkcyjnych (P) – waga kryterium: 35% (35 pkt)

Sposób obliczania punktacji w kryterium:

- a) Kryterium Cena (C) – waga 40 pkt – punkty będą przyznawane zgodnie z poniższym wzorem:

$$LPC \text{ kryterium cena} = (C_n/C_b) \cdot 40$$

Gdzie:

LPC – liczba punktów w kryterium cena

C_n - cena najniższa spośród wszystkich ofert niepodlegających odrzuceniu

C_b - cena badanej oferty

- b) Kryterium Okres gwarancji (G) – waga 5 pkt – punkty będą przyznawane zgodnie z poniższym wzorem:

Okres gwarancji minimum 24 miesiące – 0 pkt

Okres gwarancji 24 - 36 miesięcy – 2 pkt

Okres gwarancji 48 i więcej miesięcy – 5 pkt

Okres gwarancji powinien być nie krótszy niż 12 miesięcy

- c) Kryterium Czas realizacji zamówienia od otrzymania zamówienia do czasu dostawy, instalacji, uruchomienia i odbioru (N) – waga 20 pkt – punkty będą przyznawane zgodnie z poniższym wzorem:

Czas realizacji zamówienia w ciągu 2 miesięcy od przyjęcia zamówienia – 0 pkt

Czas realizacji zamówienia w ciągu 1 miesiąca od przyjęcia zamówienia – 10 pkt

Czas realizacji zamówienia w ciągu 2 tygodni od przyjęcia zamówienia – 20 pkt

- d) Kryterium Czas reakcji serwisowej rozumianej jako zapewnienie ciągłości produkcji na czas naprawy (poprzez niezwłoczne przejęcie produkcji technologii hybrydowej tj. wykonanie i dostarczenie Zamawiającemu gotowych wyrobów wszystkich przesłanych zamówień, zgodnych z wymaganiami klientów przejętej produkcji) (P) – waga 35 pkt – punkty będą przyznawane zgodnie z poniższym wzorem:

Czas reakcji serwisowej, wysyłka do Zamawiającego gotowych wyrobów zgodnych ze specyfikacją po przejęciu produkcji do 8 godzin (w dni robocze) (P) – 35 pkt

Czas reakcji serwisowej, wysyłka do Zamawiającego gotowych wyrobów zgodnych ze specyfikacją po przejęciu produkcji do 24 godzin (w dni robocze) (P) – 15 pkt

Czas reakcji serwisowej, wysyłka do Zamawiającego gotowych wyrobów zgodnych ze specyfikacją po przejęciu produkcji do 48 godzin (w dni robocze) (P) – 5 pkt

Punkty wyliczone w danym kryterium zostaną dodane do siebie, wg wzoru:

$$O = C + G + N + P,$$

gdzie:

O – ocena oferty,

C – liczba punktów z kryterium Cena oferty, przyznanych rozpatrywanej ofercie,

G - liczba punktów z kryterium Okres gwarancji, przyznanych rozpatrywanej ofercie,

N - liczba punktów z kryterium Czas realizacji zamówienia, przyznanych rozpatrywanej ofercie,

P - liczba punktów z kryterium Czas reakcji serwisowej z zapewnieniem ciągłości produkcji, przyznanych rozpatrywanej ofercie.

Uzyskane oceny zostaną zaokrąglone z dokładnością do dwóch miejsc po przecinku.

Spełnianie ww. kryteriów oceny dokonywane jest zgodnie z informacjami przedstawionymi w Ofercie (wypełnionej zgodnie z wzorem stanowiącym Załącznik nr 1 do niniejszego Zapytania ofertowego). Z wykonawcą, który, spełni wszystkie kryteria oraz uzyska największą liczbę punktów podpisana zostanie umowa.

Jeżeli Zamawiający nie będzie mógł wybrać najkorzystniejszych ofert ze względu na to, że oferty uzyskały taką samą liczbę punktów, Zamawiający wezwie wykonawców, którzy złożyli te oferty, do złożenia – w terminie określonym przez Zamawiającego - ofert dodatkowych. Wykonawcy składając oferty dodatkowe, nie mogą zaoferować cen wyższych niż zaoferowane w złożonych ofertach.

Jeżeli cena oferty wyda się rażąco niska w stosunku do przedmiotu zamówienia i wzbudzi wątpliwości Zamawiającego co do możliwości wykonania przedmiotu zamówienia zgodnie z wymaganiami określonymi przez Zamawiającego, w szczególności, jeżeli jest niższa o 30% od średniej arytmetycznej cen wszystkich ważnych ofert Zamawiający może zwrócić się o udzielenie wyjaśnień, w tym złożenie dowodów, dotyczących elementów oferty mających wpływ na wysokość ceny. Zamawiający odrzuci ofertę wykonawcy, który nie złożył wyjaśnień lub jeżeli dokonana ocena wyjaśnień oraz z dostarczonych dowodów potwierdzi, że oferta zawiera rażąco niską cenę w stosunku do przedmiotu zamówienia.

Zamawiający po dokonaniu oceny otrzymanych ofert, dokona wyboru najkorzystniejszej oferty, co zostanie udokumentowane protokołem z postępowania o udzielenie zamówienia.

VII. Okres związania ofertą

Wykonawca pozostaje związany ofertą od daty upływu terminu składania ofert do 29.05.2026 r. tj. na okres realizacji projektu przez Zamawiającego.

Bieg terminu związania ofertą rozpoczyna się wraz z upływem terminu składania ofert. Wykonawca samodzielnie lub na wniosek Zamawiającego może przedłużyć termin związania ofertą.

VIII. Opis warunków udziału w postępowaniu oraz sposobu dokonywania oceny ich spełniania

1. O udzielenie zamówienia mogą ubiegać się Oferenci, którzy posiadają uprawnienia do wykonywania określonej działalności lub czynności, jeżeli przepisy prawa nakładają obowiązek ich posiadania oraz posiadają autoryzację producenta do działania w imieniu producenta i sprzedaży w jego imieniu oferowanych rozwiązań na terenie Polski.

Weryfikacja spełnienia powyższego warunku:

Celem potwierdzenia spełnienia tego warunku, Oferent powinien załączyć do oferty potwierdzenie wpisu do właściwego rejestru przedsiębiorców (w przypadku wykonawców polskich odpowiednio informację odpowiadającą aktualnemu odpisowi z KRS lub CEIDG, w przypadku wykonawców zagranicznych – odpowiednik takiej informacji wydawany w państwie Oferenta) lub wskazać numer KRS/NIP umożliwiający samodzielne pozyskanie wskazanych informacji przez Zamawiającego na bazie ogólnodostępnych rejestrów. Oferent, którego oferta zostanie uznana jako najkorzystniejsza zobowiązany jest przedstawić Zamawiającemu wszystkie wymagane prawem uprawnienia (zgody, certyfikaty) przed podpisaniem umowy na realizację zamówienia. **Oświadczenie potwierdzające spełnienie warunku stanowi element załącznika nr 3 do Zapytania ofertowego „Oświadczenie o spełnieniu warunków udziału w postępowaniu”.**

W zakresie wymogu autoryzacji Oferent wraz z Ofertą zobowiązany jest przedstawić oświadczenie producenta lub autoryzowanego dystrybutora producenta na terenie Polski, iż oferent posiada autoryzację producenta w zakresie sprzedaży oferowanych rozwiązań.

Zamawiający na etapie oceny ofert zastrzega sobie prawo zażądania dokumentów lub dodatkowych wyjaśnień potwierdzających informacje zawarte w Załączniku nr 3 do niniejszego Zapytania ofertowego w przypadku jakichkolwiek wątpliwości co do treści złożonego oświadczenia. Brak przedłożenia dokumentów i/lub informacji potwierdzających wskazane uprawnienia oraz autoryzację Oferenta może skutkować odrzuceniem oferty.

2. O udzielenie Zamówienia mogą się ubiegać Oferenci, którzy posiadają niezbędną wiedzę i doświadczenie oraz potencjał techniczny, a także dysponują osobami zdolnymi do wykonania Zamówienia, w tym posiadają wiedzę i umiejętności pozwalające na wykonanie zamówienia polegającego na dostarczeniu produktów na odpowiednim poziomie jakości. Warunek ten zostanie uznany za spełniony, jeżeli:

- Oferent wykaże, że w okresie ostatnich **6 lat** (2020-2025) przed upływem terminu składania ofert (jeżeli okres prowadzenia działalności jest krótszy, to w tym okresie) zrealizował co najmniej **2 dostawy i wdrożenia linii produkcyjnych w technologii hybrydowej**.
- Oferent przedstawi rezultat próby technologii hybrydowej zgodnej z załącznikiem nr 2 do Zapytania ofertowego [Tabela 1. Kryterium próby technologii hybrydowej], pozwalającej na ocenę przez Zamawiającego potwierdzeniu zdolności technicznych Oferenta do dostarczenia linii technologicznej wytwarzania hybrydowego będącej przedmiotem Zamówienia.

Weryfikacja spełnienia powyższego warunku:

Celem potwierdzenia warunku Oferent wraz z Ofertą zobowiązany jest do przedstawienia próby technologii hybrydowej zgodnej z wymaganiami wskazanymi powyżej oraz do przedstawienia na formularzu stanowiącym Załącznik nr 2 do niniejszego Zapytania ofertowego oraz do przedstawienia na ww. formularzu następujących informacji: *krótkiego opisu przedmiotu i zakresu realizacji wskazującego zrealizowane dostawy i wdrożenia technologii hybrydowej, termin realizacji, nazwę Inwestorów, na rzecz których zamówienia zostały zrealizowane.*

Ponadto Oferent przedstawi dokumenty potwierdzające należyte wykonanie wskazanych zamówień, takie jak:

- referencje wystawione przez wskazanego Inwestora, dla którego realizowano ww. podobne zamówienia lub

- protokoły odbioru prac lub inne dowody potwierdzające, że zamówienia zostały wykonane w sposób prawidłowy i zgodny z umową.

Zamawiający na etapie oceny ofert zastrzega sobie prawo zażądania dokumentów lub dodatkowych wyjaśnień potwierdzających informacje zawarte w Załączniku nr 3 do niniejszego Zapytania ofertowego w przypadku jakichkolwiek wątpliwości co do treści złożonego oświadczenia. Brak przedłożenia dokumentów i/lub informacji potwierdzających wskazane doświadczenie i wiedzę oraz zdolności techniczne Oferenta może skutkować odrzuceniem oferty.

3. Z postępowania o udzielenie zamówienia wyklucza się:

- a) Oferentów, którzy w okresie 3 lat przed upływem terminu składania ofert wyrządzili istotną szkodę względem Zamawiającego nie wykonując zamówienia lub wykonując je nienależycie.
- b) Oferentów, w stosunku do których wszczęto postępowanie upadłościowe, likwidacyjne, bądź którzy znajdują się w trudnej sytuacji, zagrażającej prawidłowemu wykonaniu przedmiotu Zamówienia.
- c) Oferentów będących osobami fizycznymi, które prawomocnie skazano za przestępstwo popełnione w celu osiągnięcia korzyści majątkowych.
- d) Osoby prawne oraz Spółki, których wspólnika lub urzędującego członka władz zarządzających skazano za przestępstwo popełnione w celu osiągnięcia korzyści majątkowych.
- e) Oferentów, którzy podlegają wykluczeniu z postępowania na podstawie art. 7 ustawy z dnia 13 kwietnia 2022 r. o szczególnych rozwiązaniach w zakresie przeciwdziałania wspieraniu agresji na Ukrainę oraz służących ochronie bezpieczeństwa narodowego (Dz. U. 2022 poz. 835).

Weryfikacja spełnienia powyższego warunków:

Ocena spełnienia powyższych warunków odbywać się będzie na podstawie złożonego przez Oferenta podpisanego Oświadczenia, stanowiącego **Załącznik nr 2 do niniejszego Zapytania Ofertowego pn. „Oświadczenie o spełnieniu warunków udziału w postępowaniu”**.

Zamawiający na etapie oceny ofert zastrzega sobie prawo zażądania dokumentów i/lub dodatkowych wyjaśnień potwierdzających informacje zawarte w Załączniku nr 3 do niniejszego Zapytania ofertowego w przypadku jakichkolwiek wątpliwości co do treści złożonego oświadczenia. Brak przedłożenia dokumentów i/lub informacji potwierdzających sytuację wskazane spełnienia ww. warunków przez Oferenta zapewniających prawidłową realizację pełnego zakresu przedmiotu zamówienia może skutkować odrzuceniem oferty.

4. Z możliwości udziału w postępowaniu i realizacji zamówienia **wyłączone są podmioty, które są powiązane osobowo lub kapitałowo z Zamawiającym.**

Przez powiązania kapitałowe lub osobowe rozumie się wzajemne powiązania między Zamawiającym lub osobami upoważnionymi do zaciągania zobowiązań w imieniu Zamawiającego lub osobami wykonującymi w imieniu Zamawiającego czynności związane z

przygotowaniem i przeprowadzeniem procedury wyboru Wykonawcy a Wykonawcą, polegające w szczególności na:

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

Weryfikacja spełnienia powyższego warunku:

Oferent jest zobowiązany do podpisania Oświadczenia o braku powiązań osobowych i kapitałowych z Zamawiającym, które stanowi **Załącznik nr 4 do niniejszego Zapytania ofertowego pn. „Oświadczenie o braku powiązań osobowych lub kapitałowych.**

4.

W celu wykazania spełnienia warunków udziału w postępowaniu, każdy z Oferentów powinien przedłożyć wraz z ofertą przygotowaną zgodnie z formularzem ofertowym stanowiącym załącznik nr 1 do niniejszego zapytania ofertowego następujące oświadczenia i wykazy i dokumenty:

- a) Pełnomocnictwo udzielone osobom fizycznym, jeżeli nie są upoważnione do reprezentowania uczestnika postępowania na podstawie odpowiedniego rejestru.
- b) próbki technologii hybrydowej, o których mowa w Załączniku nr 2 do Zapytania ofertowego [Tabela 1. Kryterium próby technologii hybrydowej]
- c) Oświadczenie o spełnieniu warunków udziału w postępowaniu – załącznik nr 3
- d) Oświadczenie o braku powiązań oraz niewpisaniu do rejestru długów i niepostawieniu w stanie likwidacji lub upadłości (załącznik nr 4),
- e) Oświadczenie o braku istnienia konfliktu interesów w tym braku powiązań osobowych lub kapitałowych (załącznik nr 5),

IX. Lista wymaganych dokumentów/oświadczeń

1. Do oferty przygotowanej na formularzu stanowiącym Załącznik nr 1 do niniejszego Zapytania ofertowego należy przedłożyć:

- 1) próbki technologii hybrydowej, o których mowa w Załączniku nr 2 do Zapytania ofertowego [Tabela 1. Kryterium próby technologii hybrydowej],
- 2) Oświadczenie o spełnieniu warunków udziału w postępowaniu – załącznik nr 3
- 3) Oświadczenie o braku powiązań osobowych lub kapitałowych załącznik nr 4,
- 4) Oświadczenie o braku istnienia konfliktu interesów w tym braku powiązań osobowych lub
- 5) kapitałowych (załącznik nr 5)
- 6) Pełnomocnictwo do działania w imieniu Oferenta – jeżeli dotyczy
- 7) Potwierdzenie wpisu do właściwego rejestru przedsiębiorców (w przypadku wykonawców polskich odpowiednio informację odpowiadającą aktualnemu odpisowi z KRS lub CEIDG, w przypadku wykonawców zagranicznych – odpowiednik takiej informacji wydawany w państwie Oferenta) lub wskazać numer KRS/NIP

umożliwiający samodzielne pozyskanie wskazanych informacji przez Zamawiającego na bazie ogólnodostępnych rejestrów.

2. Brak jakiegokolwiek z wymaganych dokumentów oraz próbek technologii hybrydowej lub złożenie dokumentu w niewłaściwej formie po wezwaniu do uzupełnienia dokumentacji w podanym przez Zamawiającego terminie spowoduje odrzucenie oferty.
3. Wymienione dokumenty należy dostarczyć w formie podpisanych oryginałów, a kopie dokumentów powinny być poświadczone za zgodność z oryginałem przez osobę uprawnioną do reprezentacji podmiotu.

X. Miejsce i termin składania ofert.

1. Oferty należy składać obligatoryjnie w formie pisemnej za pomocą: <https://bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl> (BK2021), na formularzu oferty, który stanowi załącznik nr 1 do niniejszego zapytania ofertowego,
2. Termin składania ofert do 04 czerwca 2025 roku, godzina 23:59,

XI. Sposób przygotowania oferty.

Zamawiający wymaga, by oferowany produkt spełniał parametry techniczne określone w niniejszym Zapytaniu ofertowym.

1. Oferta składana przez Oferenta powinna być sporządzona na formularzu stanowiącym Załącznik nr 1 do niniejszego Zapytania ofertowego pn. „Formularz ofertowy”.
2. Integralną częścią oferty są załączniki wymienione w punkcie IX pn. „Lista wymaganych dokumentów i oświadczeń” wymaganych od Oferenta, które Oferent winien załączyć do oferty.
3. Zamawiający wymaga, aby oferowany przedmiot zamówienia spełniał wymogi i normy określone polskim prawem, wolne od wad prawnych oraz praw osób trzecich.
4. Zamawiający wymaga, aby zaoferowane urządzenia były fabrycznie nowe. Zaoferowane urządzenia muszą być kompletne i po zainstalowaniu mają być gotowe do uruchomienia bez żadnych dodatkowych zakupów i inwestycji.
5. W każdym przypadku Zamawiający wymaga, aby przedmiot zamówienia był dopuszczony do obrotu zgodnie z prawem obowiązującym w Unii Europejskiej i Polsce.
6. Oferty należy składać w języku polskim, a także sposób komunikacji z Zamawiającym powinien odbywać się w języku polskim.
7. Oferta winna być podpisana przez osoby upoważnione do podpisania oferty zgodnie z aktualnymi dokumentami rejestrowymi lub udzielonym pełnomocnictwem. Za podpisanie oferty uznaje się własnoręczny podpis z pieczętą imienną przez osobę(-y) upoważnioną(-e) do reprezentowania zgodnie z formą reprezentacji Oferenta określoną w dokumencie rejestrowym lub innym dokumencie właściwym dla formy organizacyjnej. Zamawiający dopuszcza podpis elektroniczny, zgodny z obowiązującym prawem.
8. Nieprawidłowe podpisanie oferty skutkuje odrzuceniem i pozostawieniem oferty bez rozpatrzenia.
9. O udzielenie zamówienia mogą się ubiegać Zleceniobiorcy, którzy nie znajdują się w stanie upadłości lub likwidacji w chwili złożenia oferty i oświadczą to w treści oferty.
10. Oferty należy składać w PLN z podaną ceną całkowitą netto i brutto.

11. Wszelkie koszty związane ze złożeniem oferty ponosi oferent.
12. Zamawiający może wezwać wykonawcę do uzupełnienia brakujących dokumentów. W toku badania i oceny ofert Zamawiający może również żądać od Oferentów wyjaśnień dotyczących treści złożonych ofert, w tym przedstawienia szczegółów kalkulacji ceny oferty.
13. Jeśli Oferent w ciągu 2 dni roboczych od zawiadomienia nie dośle brakujących dokumentów lub nie przekaze dodatkowych informacji jego oferta zostanie odrzucona i pozostawiona bez rozpatrzenia.
14. Uzupełnienia wykonawcy nie mogą wpłynąć na treści przedstawione w pierwotnej ofercie, w przeciwnym razie oferta zostanie odrzucona.
15. Ocena dokonana zostanie w oparciu o informacje zawarte w oświadczeniach stanowiących załączniki do niniejszego zapytania ofertowego. Wykonawca niespełniający określonych wyżej warunków będzie wykluczony z postępowania, a jego oferta będzie podlegała odrzuceniu.
16. Oferent może zmienić lub wycofać złożoną przez siebie ofertę. Zmiana lub wycofanie złożonej oferty jest skuteczne tylko wówczas, gdy została dokonana przez Oferenta przed upływem terminu składania ofert.
17. W przypadku zmiany oferty, Oferent składa pisemne oświadczenie, iż ofertę swą zmienia, określając zakres i rodzaj tych zmian, a jeśli oświadczenie o zmianie pociąga za sobą konieczność wymiany, czy też przedłożenia nowych dokumentów, Oferent winien te dokumenty złożyć równocześnie ze zmianą oferty.
18. W przypadku wycofania oferty, Oferent składa pisemne oświadczenie, iż ofertę swą wycofuje.
19. Oferent ponosi wszelkie koszty związane z przygotowaniem i złożeniem oferty. Zamawiający nie przewiduje zwrotu kosztów udziału w postępowaniu.

XII. Rozstrzygnięcie postępowania

1. Zamawiający poinformuje Oferentów o dokonaniu wyboru oferty zapraszając Oferenta, którego oferta zostanie wybrana jako najkorzystniejsza do podpisania umowy.
2. Z wybranym Oferentem zostanie zawarta umowa w terminie i miejscu wskazanym przez Zamawiającego.
3. Zamawiający jest uprawniony do wyboru kolejnej najkorzystniejszej oferty w przypadku, gdyby Oferent, którego oferta została uznana za najkorzystniejszą odmówił podpisania umowy lub gdyby podpisanie umowy z takim Oferentem stało się niemożliwe z innych przyczyn.

XIII. Warunki zawarcia i zmiany umowy

1. Zamawiający udzieli zamówienia Oferentowi, którego oferta odpowiada zasadom określonym w niniejszym zapytaniu ofertowym oraz została uznana przez Zamawiającego za najkorzystniejszą, biorąc pod uwagę ustalone kryteria wyboru.
2. Zamawiający nie jest zobowiązany do udzielenia zamówienia któremukolwiek z Oferentów.
3. Ofertę uznaje się za zaakceptowaną dopiero po podpisaniu Umowy.
4. Przed ostatecznym wyborem oferty wygrywającej, Zamawiający zastrzega sobie prawo przeprowadzenia negocjacji z wszystkimi oferentami, których oferta nie została odrzucona i spełniają warunki udziału w postępowaniu.

5. Zamawiający poinformuje Oferentów o dokonaniu wyboru oferty, zapraszając Oferenta do podpisania umowy, którego oferta zostanie wybrana jako najkorzystniejsza.
6. Z wybranym Oferentem zostanie zawarta umowa w terminie i miejscu wskazanym przez Zamawiającego.

Warunki zmiany umowy

Zamawiający zastrzega sobie możliwość zmiany umowy zawartej z wybranym w toku postępowania Wykonawcą, w przypadku wystąpienia co najmniej jednej z okoliczności wymienionych poniżej, z uwzględnieniem podawanych warunków ich wprowadzenia:

1. Zamawiający przewiduje zmianę terminu realizacji zamówienia w przypadku wystąpienia co najmniej jednej z okoliczności wymienionych poniżej, z uwzględnieniem podawanych warunków ich wprowadzenia:
 - a) wystąpienia siły wyższej, uniemożliwiającej terminowe wykonanie przedmiotu Umowy, przy czym Wykonawca zobowiązany jest do udowodnienia wystąpienia takiej siły wyższej oraz wskazania wpływu, jaki to zdarzenie miało na przebieg realizacji zamówienia;
 - b) zaistnienia innych nadzwyczajnych okoliczności niż siła wyższa, uniemożliwiających terminowe wykonanie przedmiotu Umowy, których Strony, przy dochowaniu należytej staranności, nie przewidziały przy zawarciu Umowy i nie są przez nich zawinione;
 - c) w przypadku nieprzekazania lub nieterminowego przekazania Wykonawcy materiałów, danych wejściowych i dokumentów w terminach określonych w umowie lub innych opóźnień po stronie Zamawiającego pod warunkiem, że zmiana terminu wynika z okoliczności, których Zamawiający nie mógł przewidzieć na etapie prowadzenia postępowania, działając z należytą starannością;
 - d) w przypadku konieczności wprowadzenia zmian w przedmiocie Umowy na skutek okoliczności, których Zamawiający lub Wykonawca nie mogli, działając z należytą starannością przewidzieć w chwili zawarcia Umowy, w szczególności groźących rażącą stratą, niewykonaniem lub wadliwym wykonaniem przedmiotu Umowy, przy czym zmiany te nie prowadzą do zmiany charakteru Umowy;
 - e) w przypadku gdy zachodzić będzie konieczność wykonania zamówień nieobjętych Umową, których wykonanie stało się konieczne na skutek sytuacji niemożliwej do przewidzenia, a wykonanie zamówień objętych Umową będzie uzależnione od uprzedniego wykonania zamówień nieobjętych Umową.

- przy czym Zamawiający zastrzega, że ww. zmiany nie mogą stanowić podstawy zwiększenia wynagrodzenia Wykonawcy. Każda z ww. zmian może być natomiast powiązana z obniżeniem wynagrodzenia Wykonawcy.
2. Zamawiający dopuszcza możliwość wprowadzenia zmian w Umowie lub rezygnacji przez Zamawiającego z realizacji części przedmiotu Umowy w przypadku:
 - a) wystąpienia siły wyższej, uniemożliwiającej wykonanie przedmiotu Umowy, przy czym Wykonawca zobowiązany jest do udowodnienia wystąpienia takiej siły wyższej oraz wskazania wpływu, jakie zdarzenie miało na przebieg realizacji zamówienia;
 - b) zaistnienia innych nadzwyczajnych okoliczności niż siła wyższa, w szczególności groźących rażącą stratą, niewykonaniem lub wadliwym wykonaniem przedmiotu

Umowy, których Strony, przy dochowaniu należytej staranności, nie przewidziały przy zawarciu Umowy i nie są przez nich zawinione;

- c) w każdym przypadku, gdy przedmiot umowy może zostać osiągnięty w inny niż wskazany w umowie sposób, przy czym zmiana sposobu realizacji umowy jest racjonalna finansowo i rzetelnie uzasadniona, np. w przypadku możliwości modyfikacji parametrów technicznych przedmiotu umowy, której efektem nie będzie pogorszenie jakości przedmiotu dostawy (przedmiot dostawy nie będzie gorszy niż założony pierwotnie w umowie);
- d) zaistnienia okoliczności niemożliwych do przewidzenia w chwili zawarcia Umowy i niezależnych od Stron, takich jak: gwałtowna dekonstrukcja, ograniczenie dostępności materiałów, istotny wzrost cen materiałów, gwałtowna inflacja, istotny spadek cen, które będą wymagały waloryzacji wynagrodzenia. (podwyższenia bądź obniżenia wynagrodzenia wykonawcy). W przypadku waloryzacji wynagrodzenia, wzrost/spadek ceny spowodowany każdą kolejną zmianą nie może przekraczać 50% wartości pierwotnej umowy.
- e) otrzymania decyzji od właściwej Instytucji udzielającej dofinansowania na realizowanie przedmiotu zamówienia, zawierającej zmiany zakresu zadań, terminów realizacji czy też ustalającej dodatkowe wymagania;
- f) zmiany w obowiązujących przepisach prawa, mającej wpływ na przedmiot i warunki umowy oraz zmiana sytuacji prawnej lub faktycznej Wykonawcy i/lub Zamawiającego skutkująca niemożliwością realizacji przedmiotu umowy.
- g) Wprowadzona zmiana nie prowadzi do zmiany ogólnego charakteru umowy, a wartość zmian nie przekracza 50% wartości zamówienia określonej pierwotnie w Umowie.

- przy czym Zamawiający zastrzega, że ww. zmiany nie mogą stanowić podstawy zwiększenia wynagrodzenia Wykonawcy.

3. Zamawiający dopuszcza możliwość wprowadzenia istotnych zmian do umowy na zasadach przewidzianych w pkt 4 lit. b) – e) rozdziału 3.2.4 Umowa w sprawie zamówienia Wytycznych w zakresie kwalifikowalności wydatków na lata 2021-2027, w tym Zamawiający dopuszcza zlecenie Wykonawcy dodatkowych zamówień (lit. b), przy czym po łącznym spełnieniu poniżej wskazanych warunków:

- a) zamówienia dodatkowe są niezbędne dla prawidłowego wykonania podstawowego zadania;
- b) wykonanie zamówień dodatkowych stało się konieczne na skutek sytuacji niemożliwej do przewidzenia przed zawarciem Umowy przez strony;
- c) realizacja zamówień dodatkowych przed ich wykonaniem, zostanie w formie pisemnej zaakceptowana przez obie strony;
- d) 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;
- e) zmiana Wykonawcy spowodowałaby istotną niedogodność lub znaczne zwiększenie kosztów dla Zamawiającego;
- f) wartość każdej kolejnej zmiany nie przekracza 50% wartości zamówienia określonej pierwotnie w umowie.

- przy czym Zamawiający zastrzega, że opisane wyżej zmiany treści umowy nie mogą prowadzić do zmiany charakteru umowy. Zmiany te mogą natomiast skutkować zwiększeniem wynagrodzenia Wykonawcy.

Przez istotną zmianę umowy w sprawie zamówienia rozumienie się zmianę zdefiniowaną w **Sekcji 3.2.4. Wytocznych**

XIV. Pozostałe informacje.

1. W postępowaniu o udzielenie zamówienia komunikacja między Zamawiającym a wykonawcami odbywa się przy użyciu, systemu dostępnego na Bazie Konkurencyjności pod adresem: www.bazakonkurencyjnosci.gov.pl
2. Pytania co do przedmiotu zamówienia składa się pod rygorem nieważności w postaci elektronicznej poprzez system dostępny na stronie: <https://bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl/>

Szczegółowo tryb składania oferty opisuje podręcznik dostępny pod adresem: <https://bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl/pomoc>

Pytania do treści zapytania ofertowego należy składać najpóźniej dwa dni (48 h) przed zakończeniem terminu ogłoszenia. Po upływie tego terminu Zamawiający nie będzie zobligowany do udzielenia odpowiedzi. Po upływie terminu składania ofert komunikacja pomiędzy Stronami będzie odbywać się mailowo.

3. Pytania do treści zapytania:
 - a) Wykonawca może zwrócić się do zamawiającego o wyjaśnienie treści zapytania ofertowego. Zamawiający jest obowiązany udzielić wyjaśnień niezwłocznie.
 - b) Jeżeli wniosek o wyjaśnienie treści zapytania ofertowego wpłynął po upływie terminu składania wniosku, o którym mowa w lit. a), lub dotyczy udzielonych wyjaśnień, zamawiający może udzielić wyjaśnień albo pozostawić wniosek bez rozpoznania.
 - c) Przedłużenie terminu składania ofert nie wpływa na bieg terminu składania wniosku, o którym mowa w lit. a)
 - d) Treść zapytań wraz z wyjaśnieniami Zamawiający opublikuje w Bazie Konkurencyjności.
 - e) Zamawiający zastrzega sobie prawo do nieudzielenia odpowiedzi na pytania przekazane mu w sposób inny niż opisany powyżej, w szczególności Zamawiający nie odpowiada na pytania za pośrednictwem telefonu, oraz poczty elektronicznej (e-mail)
4. osobami uprawnionymi do kontaktowania się z wykonawcami są: LESZEK VOLKER
tel.: 601433649, e-mail: lemardent@interia.pl
5. Zamawiający zastrzega sobie prawo do zmiany treści niniejszego zapytania ofertowego. W przypadku, gdy zmiany będą mogły mieć wpływ na treść składanych ofert, Zamawiający przedłuży termin składania ofert. Wszelkie modyfikacje, uzupełnienia i ustalenia oraz zmiany, w tym zmiany terminów, jak również pytania Oferentów wraz z wyjaśnieniami będą publikowane na portalu Baza Konkurencyjności (bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl). Stają się one integralną częścią zapytania ofertowego i będą wiążące przy składaniu ofert. Wszelkie prawa i zobowiązania Oferenta odnośnie wcześniej ustalonych terminów będą podlegały nowemu terminowi o ile taki zostanie wyznaczony.
6. Zamawiający zastrzega sobie możliwość unieważnienia postępowania na każdym etapie do momentu podpisania umowy na realizację zamówienia bez konieczności podania uzasadnienia. Zamawiający unieważni postępowanie w szczególności, gdy:

- a) cena najkorzystniejszej oferty przekracza kwotę, jaką Zamawiający zamierzał przeznaczyć na realizację zamówienia,
- b) postępowanie obarczone jest istotną wadą uniemożliwiającą zawarcie umowy,
- c) w wyniku zmiany obiektywnych warunków realizacja zamówienia nie leży w interesie Zamawiającego.

W przypadku zaistnienia takich okoliczności, Oferentom nie przysługują wobec zamawiającego żadne roszczenia w przypadku skorzystania przez niego z któregokolwiek z powyższych uprawnień. Oferenci zrzekają się wobec Zamawiającego wszelkich ewentualnych roszczeń jakie mogłyby im przysługiwać w tym zakresie.