.

Aktualizacja z dnia 12.11.2026

ZAPYTANIE OFERTOWE NR 2/2026

realizowane w ramach projektu: „Wdrożenie nowej technologii produkcji opakowań aluminiowych dla branży spożywczej opartej o zaawansowane technologie produkcji i recyklingu jako odpowiedź na dywersyfikację lokalnej gospodarki na obszarze transformacji oraz budowanie innowacyjnej, konkurencyjnej i neutralnej dla klimatu gospodarki Unii Europejskiej", nr FELD.09.06-IP.02-0007/25, współfinansowanego w ramach Funduszy Europejskich dla Łódzkiego 2021-2027 Priorytet FELD.09 Fundusze Europejskie dla Łódzkiego w transformacji Działanie: FELD.09.06 B+R dla transformacji

I. ZAMAWIAJĄCY

Krynica Vitamin S.A.
ul. Matyldy 35
03-606 Warszawa
NIP: 5242442164
REGON: 015281326

Kontakt w sprawie zamówienia: s.gaik@krynicavitamin.com

II. TRYB UDZIELENIA ZAMÓWIENIA

Niniejsze postępowanie o udzielenie zamówienia prowadzone jest zgodnie z zasadą konkurencyjności określoną w Wytycznych dotyczących kwalifikowalności wydatków na lata 2021-2027 z dnia 19 maja 2026 r.

Zamawiający nie jest podmiotem zobowiązanym do stosowania przepisów ustawy z dnia 11 września 2019 r. Prawo zamówień publicznych.

III. OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

1. **Rodzaj zamówienia:** Dostawy
2. **Nazwa i kod wg Wspólnego Słownika Zamówień (CPV):**

   42990000-2 – Różne maszyny specjalnego zastosowania
   42636000-3 – Prasy
   42417200-4 – Przenośniki
   42997300-4 – Roboty przemysłowe
   38810000-6 – Urządzenia sterujące procesem przemysłowym
   48151000-1 – Komputerowy system sterujący
   51540000-9 – Usługi instalowania maszyn i urządzeń specjalnego zastosowania
   71323000-8 – Usługi inżynierii projektowej w zakresie przetwarzania przemysłowego i produkcji przemysłowej
   80531200-7 – Usługi szkolenia technicznego
   38500000-0 – Aparatura kontrolna i badawcza
   42630000-1 – Obrabiarki do obróbki metali

3. **Przedmiot zamówienia**

Przedmiotem zamówienia jest zaprojektowanie, dostawa, montaż i uruchomienie kompletnej, inteligentnej i zautomatyzowanej linii produkcyjnej do produkcji puszek aluminiowych (tzw. body), składającej się z

fabrycznie nowych urządzeń będących jej elementami, wraz z instalacjami towarzyszącymi, pomostami roboczymi, systemami i aparaturą kontrolno-pomiarową, maszynami warsztatowymi oraz oprogramowaniem sterującym. Parametry puszek to:

250 ml o średnicy puszki 53 mm

oraz

330 ml i **355 m**l o średnicy puszki 58 mm

Zakres zamówienia obejmuje:

1. Przygotowanie i przekazanie praw do użytkowania projektu puszek o formatach jak powyżej. Wykonawca dostarczy kompletne rysunki wraz z wszystkimi wymiarami i tolerancjami zarówno puszek jak i narzędzi do ich wykonania.
2. Wykonanie projektu układu linii produkcyjnej w budynku hali produkcyjno-magazynowej jak w załączonym PZT. Na PZT prezentowane jest preferowane, orientacyjne z dokładnością do kilku metrów położenie poszczególnych maszyn produkcyjnych wchodzących w skład linii produkcyjnej, której dotyczy Zapytanie ofertowe.
3. Dostawa maszyn i urządzeń linii produkcyjnej zgodnie z projektem wraz z pakietami części zamiennych;
4. Dostawa części formatowych do maszyn i systemu transportu oraz narzędzi do produkcji dla wszystkich projektowanych formatów;
5. Instalacja i uruchomienie maszyn dostarczonej linii produkcyjnej, maszyn i systemów towarzyszących, systemów sterowania i nadzoru;
6. Wymagane obowiązkowe i rekomendowane przez Wykonawcę stanowiskowe szkolenie pracowników z zakresu obsługi i prowadzenia rutynowych prac przeglądowych oraz wsparcie produkcji w ciągu pierwszych 6 miesięcy od uruchomienia linii. Oczekiwane jest, że szkolenia rozpoczną się wraz z rozpoczęciem instalacji maszyn i umożliwią nowozatrudnionym pracownikom czynny udział w procesie instalacji i uruchomienia w ramach nabytych kwalifikacji.

Dodatkowe uwagi do projektów:

1. Projekty puszek muszą zapewnić, aby produkowane puszki były kompatybilne z dostępnymi na rynku opakowaniami i nie wymagały zmiany ustawień i korekt w maszynach i urządzeniach do ich rozlewu i zamykania.
2. Puszki o pojemności 250 ml mają dać się zamknąć dostępnymi na rynku wieczkami o oznaczeniach: 200 B64 lub 200 CDL.
3. Puszki o pojemności 330 ml i 355 ml mają być zaprojektowane dwuwariantowo i być produkowane w pierwszym wariancie do zamknięcia dostępnym na rynku wieczkiem o oznaczeniu 200 B64 lub 200 CDL oraz w drugim wariancie do zamknięcia dostępnym na rynku wieczkiem o oznaczeniu 202 B64 lub 202 CDL.
4. Wymagane jest, aby wszystkie maszyny linii produkcyjnej były dostosowane do szybkiego przezbrojenia na każdy z powyższych formatów w czasie poniżej 8 godzin, z wykorzystaniem dostarczonych w zakresie zamówienia części formatowych.
5. Wymagane jest, aby wszystkie maszyny linii produkcyjnej były dostosowane do szybkiego przezbrojenia na formaty puszek o średnicy 66 mm: 330ml, 440ml, 473ml, 500ml.
6. Projekty puszek o formatach ujętych w pkt 5 powyżej oraz części formatowe do maszyn i narzędzia do produkcji puszek o tych formatach nie są objęte zakresem niniejszego zamówienia.

7. Niedopuszczalne jest jednak, aby którakolwiek z dostarczonych w ramach oferty maszyn nie kwalifikowała się do szybkiego przezbrojenia w przyszłości, po uzupełnieniu części i narzędzi formatowych.
8. Projekty puszek muszą zapewnić, aby wymiary produkowanych puszek a w szczególności wieczka i denka zapewniały stabilne i łatwe ustawianie ich jedna na drugiej.
9. Wymagane jest, aby projekt układu linii, tzw. layout był dostosowany do instalacji w przyszłości w tej samej hali drugiej linii, instalowanej w tzw. odbiciu lustrzanym w celu optymalizacji obsługi.
10. Wymagane jest, aby projekt układu linii uwzględniał zaplanowane na etapie tworzenia PZT:
    - punkt wejścia – dostarczenia głównego surowca, którym jest zwój blachy aluminiowej oraz
    - punkt wyjścia – bramę do hali spedycji.

Specyfikacja maszyn linii produkcyjnej:

Nabywana linia służyć będzie do produkcji dwuczęściowych puszek wykorzystywanych do celów spożywczych tj. puszek ciągnionych z głębokim tłoczeniem oraz posiadających korpus zintegrowany z dolną pokrywą o wydajności nie mniejszej niż 750 mln sztuk rocznie, min. 1800 sztuk na minutę. Linia ma być zdolna produkować 24h/7dni w tygodniu, 365 dni w roku w systemie ciągłym.

Inteligentna linia produkcyjna wraz z oprogramowaniem sterującym winna składać się z następujących elementów (modułów):

1. **Dwuramienny system rozwijania zwojów blachy aluminiowej** o grubości do 0,25mm, szerokości do 2 m i masie w zakresie 7 – 12 ton.

2. **Prasa podwójnego działania** do jednoczesnego cięcia dysków/kół z rozwijanej ze zwoju blachy aluminiowej i formowania ich w kształt kubka na wszystkich zespołach narzędziowych matrycy Die-Set z częstością co najmniej 250 cykli na minutę. Matryca Die-Set powinna mieć szerokość do maksymalnie 2000 mm i być zoptymalizowana pod kątem wykorzystania materiału i spełnienia wymagań wymiarowych i wytrzymałościowych puszek produkowanego formatu. W zależności od formatu matryca Die-Set winna produkować od 11 do 17 kubków przy każdym cyklu. Dopuszcza się oddzielne matryce Die-Set dla różnych formatów puszek. Wymagane jest zastosowanie mechanizmu servo do rolek podających blachę na uchylnym ramieniu z zainstalowanym systemem smarowania blachy olejem z obu stron.

3. **Bodymaker** — prasa pozioma wytłaczająca ciało puszki formuje pojemnik o średnicy i długości odpowiadającej projektowi puszki. Oprzyrządowanie ma formować puszkę i jej podstawę. Stempel wykonany z węglika spiekanego z hydraulicznym ustawieniem musi przechodzić przez szereg pierścieni, które wyciągną i uformują puszkę do pożądanej długości i grubości ścianki. Każdy bodymaker powinien móc pracować z prędkością nominalną minimum 350 puszek na minutę. Wymagane jest 8 bodymakerów.

4. **Trymer - obcinający krawędź puszki na żądany wymiar**. Urządzenie ma przycinać górną krawędź puszki do pożądanej wysokości dla puszki zgodnej z projektem dla każdego formatu. Wymagane jest, aby Trymer był zintegrowany funkcjonalnie z Bodymakerem i pracował z nim synchronicznie. Wymagane jest 8 Trymerów, a każdy powinien osiągnąć prędkość nominalną minimum 380 puszek na minutę.

5. **Washer - myjka do puszek**. Maszyna ma służyć do spłukiwania środków smarnych stosowanych w maszynach Prasa podwójnego działania, Bodymaker, Trymer. Wymagany jest automatyczny kontroler dozowania środków chemicznych niezbędnych do mycia i aparatura do pomiarów jakościowo-ilościowych kąpieli myjących. Myjka ma zawierać systemy separatorów koalescencyjnych do separacji olejów z kąpieli stacji myjących (1 i 2) oraz sekcję suszenia, aby wysuszyć puszki po ich umyciu. W skład maszyny musi wchodzić transfer próżniowy, przenośnik, podgrzewacz wody dla stacji myjących – np. gazowy kocioł wodny o mocy min. 500kW. Mata transferowa przenośnika ma mieć szerokość nominalną 2400mm (tzw. myjka 8-stopowa). Myjka + Suszarka muszą mieć wydajność co najmniej 3000 puszek na minutę dla każdej z maszyn.

6. **Punkt aplikacji lakieru na zewnętrzną obręcz denka** wraz z zintegrowanym systemem suszenia promieniowaniem UV nie jest przedmiotem niniejszego zamówienia, jednak musi być dla niego zarezerwowane miejsce na podajnikach za Myjką, do instalacji w przyszłości.

7. **Dekorator** - drukarka do aplikacji na puszki indywidualnych wzorów dla klienta z pełnym zakresem kolorów. Maszyna rotacyjna ma służyć do nakładania wzoru z farb drukarskich na każdą puszkę. Wymagane jest co najmniej 8 kolorów. Następnie na wierzch farb nakładana ma być pełna warstwa lakieru, aby zapewnić pełną ochronę powierzchni zewnętrznej każdej puszki. Wymagane są minimum 24 trzpienie. Dekorator musi mieć możliwość pracy z prędkością nominalną do 2000 puszek na minutę. Konstrukcja aplikatorów farb i lakieru wierzchniego krycia musi eliminować chlapanie i pylenie farb i lakierów. Wymagany jest system kontroli i stabilizacji temperatury zespołów farbiarskich (Inkerów) z min. 20% nadmiarowej wydajności.

8. **Powlekacz obręczy denka**. Po nałożeniu wzoru farb i ochronnej powłoki lakierniczej przed wejściem do suszarni musi być zaaplikowana warstwa lakieru na dolnej zewnętrznej obręczy denka zapewniająca właściwą mobilność puszek i ochronę antykorozyjną.

9. **Suszarnia tunelowa** - piec kołkowy ogrzewany gazem. Po nałożeniu wzoru farb, ochronnej zewnętrznej powłoki lakierniczej i powłoki obręczy denka puszki mają przechodzić przez piec, który dzięki cyrkulacji gorącego powietrza na zewnątrz puszek zapewnia właściwe utwardzenie materiałów powłokowych zaaplikowanych na zewnętrzną powierzchnię puszek. Daje to gotowy wzór puszki i chroni puszkę przed uszkodzeniem. Wymagany czas utwardzania to min. 10 sekund przy prędkości 2000 puszek na minutę. Suszarnia winna być wyposażona w sekcję chłodzącą przygotowującą puszki do kolejnego etapu produkcji.

10. **Stanowiska pistoletów służące do malowania w środku** w celu zabezpieczenia spożywczego. Nakładanie wewnętrznego lakieru w celu ochrony napełnionego produktu i spełnienia wymogów bezpieczeństwa żywności. Puszki przechodzą przez maszynę rotacyjną, która rozpyla dwa strumienie lakieru — wymagana technologia podwójnego pistoletu. Podczas obrotu puszki lakier ma pokrywać 100% wewnętrznej powierzchni puszki. Czas aplikacji oraz ciśnienie i temperatura lakieru muszą być ściśle kontrolowane, aby zapewnić wymaganą ochronę dla końcowego produktu spożywczego, którym ma zostać napełniona puszka. Wymagane jest 8 maszyn, każda z maszyn o wydajności nominalnej minimum 350 puszek na minutę.

11. **Suszarnia tunelowa IBO** – wielosekcyjny piec ogrzewany gazem do polimeryzacji lakieru wewnętrznego. Wymagane są przynajmniej 3 strefy gorące o oddzielnie kontrolowanej temperaturze z wydłużoną sekcją pierwszą w celu właściwego precyzyjnego podgrzania wstępnego dla lakierów typu BPA non-intent lub równoważnych. Puszki umieszczane są na transporcie, który przenosi je przez piec wdmuchujący do środka gorące powietrze, co powoduje właściwe, stopniowe

utwardzenie lakieru. Maszyna winna być wyposażona w sekcję chłodzenia puszek, aby były przygotowane do kolejnych etapów procesu produkcyjnego. Wymagana prędkość nominalna to 3000 puszek na minutę. Konstrukcja maszyny musi uwzględniać możliwość wzdłużnej separacji puszek na podajniku zbiorczym na 2 niezależne i niemieszające się ciągi mogące pracować po podziale z prędkością 1500 puszek na minutę każdy.

12. **Necker – maszyna formująca ostateczny kształt puszki,** modyfikująca górną część puszki kształtując tzw. szyjkę i kołnierzyk, reformująca kształt denka puszki wzmacniając jej parametry wytrzymałościowe oraz sprawdzająca szczelność puszki. Maszyna ma zmniejszać górną średnicę puszek w serii stopniowo mniejszych matryc ceramicznych. Następnie maszyna ma formować kołnierz na górze puszki, który jest gotowy do przyjęcia aluminiowej pokrywy/wieczka i napełnienia produktu oraz zamknięcia puszki podczas procesu napełniania. Każdy moduł Neckera powinien obejmować co najmniej 12-kieszeniowe koło procesowe i co najmniej 18-kieszeniowe koło transferowe między kołami procesowymi. Gotowe puszki powinny wychodzić z wieżyczki procesowej i być przenoszone przez tor powietrzny do systemu transportu puszek w zakładzie. Wymagana prędkość nominalna to minimum 2400 puszek na minutę.

13. **System wizyjnej kontroli wnętrza puszki**. Specjalizowany system komputerowy fotografujący wnętrza wszystkich produkowanych puszek i dokonujący w czasie rzeczywistym analizy pozyskanych obrazów z obrazami wzorcowymi, w celu wykrycia nieprawidłowości jakościowych i zdolny do natychmiastowego usunięcia z linii produktu niezgodnego, bez szkody dla każdego produktu spełniającego kryteria weryfikacji.

14. **System wizyjnej kontroli zewnętrznej dekoracji**, zdolny wychwycić w czasie rzeczywistym i usunąć z linii puszki, których etykieta – dekoracja zewnętrzna różni się od aktualnie produkowanej/dopuszczalnej bez szkody dla produktów zgodnych jakościowo.

15. **Robot paletyzujący gotowy produkt.** Gotowe puszki są podawane do paletyzatora. Maszyna ma formować pionową serię warstw puszek, oddzielonych przekładkami papierowymi lub plastikowymi. Wymagana prędkość nominalna minimum to 2400 puszek na minutę dla każdego formatu puszek. U podstawy winna znajdować się drewniana lub plastikowa paleta, a na górze stalowa, drewniana lub plastikowa rama górna. Po uformowaniu, paleta do wysokości 3000 mm obwiązywana ma być taśmami plastikowymi w ilości od 2 do 4 na każdym boku. Taśmy są używane do trzymania palety razem i zapewnienia jej bezpieczeństwa podczas transportu. Maszyna musi być wyposażona w dwie oddzielne, ustawione ortogonalnie taśmiarki, system transportu palet, stanowisko ostatecznej kontroli jakości, owijarkę folią oraz aplikator etykiet paletowych. Cały zespół ma pracować do prędkości linii min. 2400 puszek na minutę, musi być wyposażony w taśmy transportowe gotowych palet — transport palet do miejsca składowania/odbioru przez wózki widłowe. Wymagane jest, aby robot paletyzujący oraz transport palet mogły obsługiwać palety o wymiarach 1250x1180, 1420x1120, 1300x1120, wszystkie do wysokości 3000mm.

16. **Oprogramowanie sterujące.** Poszczególne elementy urządzenia wyposażone mają być w czujniki, dzięki którym możliwa będzie komunikacja Machine to Machine oraz przesył danych. Czujniki te wykrywać mają wszelkie zmiany czy nieprawidłowości, ale także odbierać i przesyłać dane cyfrowe mówiące o zdarzeniach, które nie odbiegają od normy i służą celom statystycznym (m.in. monitorowaniu wydajności produkcji czy żywotności części roboczych). Cała linia puszek jest kontrolowana za pomocą pakietu oprogramowania i systemu sterowania linią, który łączy wszystkie maszyny i przenośniki, aby umożliwić automatyczną pracę linii, z minimalną ingerencją operatora.

Integralną częścią systemu mają być rozlokowane w kluczowych miejscach hali/linii wielkoekranowe wyświetlacze stanu linii produkcyjnej w obszarach transportu: kubków, mokrych puszek, czystych puszek, udekorowanych puszek, puszek po natrysku wewnętrznym, puszek wysuszonych i puszek gotowych. Minimum 7 wyświetlaczy w rozmiarze przekątnej ok. 50”.

17. **System transportu mokrej puszki** - ma się odbywać na pomoście roboczym na wysokości min. 5m sposobem denkiem do dołu.

Linia winna być sterowana za pomocą cyfrowych paneli sterujących wyposażonych w:

- przejrzysty interfejs zapewniający pełną kontrolę nad procesem
- możliwość zdalnego zarządzania i nadzorowania cyklu produkcji — dla kierowników produkcji
- sygnalizatory dźwiękowe i wizualne i system rozgłoszeniowy

Wymagane jest, aby systemy PLC zastosowane do sterowania poszczególnymi maszynami, a w tym do systemu transportu i sterowania linią były jednego rodzaju - z jednej rodziny i generacji, aby umożliwiały bezbłędną i szybką w czasie rzeczywistym wymianę danych między maszynami, systemem transportu, systemem sterowania linią i systemem SCADA.

Wymagane jest, aby maszyny linii produkcyjnej posiadały taki sam rodzaj PLC jak system transportu puszek.

Wymagane jest, aby wszystkie palniki suszarni tunelowych i kotłów gazowych miały możliwość skutecznie pracować z zastosowaniem gazu ziemnego wysokometanowego (E) jak również innego rodzaju skroplonego gazu jak LNG, LPG, CNG.

Wymagane jest, aby w zakres zamówienia wchodziły wszystkie instalacje elektryczne do maszyn i urządzeń linii produkcyjnej, w tym kable zasilające od wyłączników w rozdzielni NN oraz wszystkie instalacje mediów jak rurociągi systemów sprężonego powietrza, próżni, cieczy technologicznych.

Specyfikacja systemów towarzyszących:

Wszystkie systemy, maszyny i urządzenia towarzyszące muszą być adekwatne do wymagań technologicznych konkretnego indywidualnego rozwiązania projektowego linii produkcyjnej zawartego w ofercie.

1. Wyposażenie Narzędziowni – parametry, dokładności i możliwości wszystkich narzędzi i systemów pomiarowych muszą być adekwatne do parametrów puszek, których projekt i produkcja stanowi przedmiot niniejszego zapytania i do parametrów maszyn linii produkcyjnej spełniającej wymagania wymienione w sekcji Dodatkowe uwagi do projektów, których dostawa stanowi przedmiot niniejszego zapytania. Wyposażenie Narzędziowni minimum musi zawierać:
    a. dedykowane ręczne narzędzia pomiarowe stanowiskowe do wykorzystania w obszarze Front-End oraz w Narzędziowni pozwalające na pomiary grubości, wysokości, średnic, głębokości dla puszek w Obszarze Front-End,
    b. dedykowane ręczne narzędzia pomiarowe stanowiskowe do wykorzystania w obszarze Back-End oraz w Narzędziowni pozwalające na pomiary grubości, wysokości, średnic, głębokości dla puszek w Obszarze Back-End,
    c. dedykowane automatyczne urządzenia do pomiarów pierścieni do wyciągania ścianek puszki,
    d. automatyczną krosownicę do stempli,
    e. automatyczny miernik konturu,
    f. automatyczny miernik krągłości,
    g. mechaniczną stanowiskową polerkę do pierścieni,

h. zestaw narzędzi do pomiarów średnic zewnętrznych i wewnętrznych w zakresie produkowanych formatów puszek,
i. zestawy cyfrowych mikrometrów do pomiarów kluczowych parametrów puszek,
j. zestawy wzorców pomiarowych,
k. ręczne instrumenty do pomiarów długości, odległości, grubości i średnic,
l. minimum dwa stoły pomiarowe w tym jeden o wymiarach 1200mm x 1000mm,
m. zestaw lup, szkieł powiększających, ręcznych i stacjonarnych z własnym oświetleniem,
n. system komputerowy zawierający bazę danych dla narzędzi i system doboru pierścieni do przeciągania.

Wymagana minimalna dokładność narzędzi pomiarowych do pomiarów parametrów puszek na poziomie 1 mikrometra.

2. Aparatura pomiarowa na potrzeby kontroli jakości. Pakiet minimum musi zawierać:
   a. półautomatyczny (dla jednej puszki) miernik wymiarów dla obszaru Front-End (Prasa, Bodymaker, Trymer, tester mobilności, piec), zintegrowany z dedykowaną bazą danych pomiarowych i dedykowanym systemem raportowania,
   b. półautomatyczny (dla jednej puszki) miernik wymiarów dla obszaru Back-End (Necker, IC Spray), zintegrowany z dedykowaną bazą danych pomiarowych i dedykowanym systemem raportowania,
   c. półautomatyczny (dla jednej puszki) miernik wytrzymałości denka zintegrowany z dedykowaną bazą danych pomiarowych i dedykowanym systemem raportowania,
   d. półautomatyczny (dla jednej puszki) miernik wytrzymałości na ściskanie osiowe zintegrowany z dedykowaną bazą danych pomiarowych i dedykowanym systemem raportowania,
   e. miernik grubości i dystrybucji lakieru (zewnętrznego i wewnętrznego) zintegrowany z dedykowaną bazą danych pomiarowych i dedykowanym systemem raportowania,
   f. półautomatyczny (dla jednej puszki) miernik ekspozycji metalu (przewodności) zintegrowany z dedykowaną bazą danych pomiarowych i dedykowanym systemem raportowania,
   g. ręczny miernik ekspozycji metalu (przewodności),
   h. miernik parametrów reformingu zintegrowany z dedykowaną bazą danych pomiarowych i dedykowanym systemem raportowania,
   i. pakiet narzędzi do wykonywania pomiarów adhezji,
   j. wagi do pomiarów masy chłodziwa i lakierów,
   k. mierniki lepkości lakierów,
   l. miernik mobilności,
   m. wagę laboratoryjną,
   n. testery parametrów chemicznych (pH, przewodności, stężenia substancji chemicznych a w tym fluorków),
   o. zestaw lup, szkieł powiększających, ręcznych i stacjonarnych z własnym oświetleniem,
   p. piec do przeprowadzania testów muflowych,
   q. zestaw mikromierzy i suwmiarek,
   r. dwie komory świetlne do weryfikacji koloru nadruku.
3. Wyposażenie do przygotowania płyt drukarskich. Zestaw minimum musi zawierać:
   a. przycinarkę do płyt,
   b. wyginarkę do płyt,
   c. stanowisko do montażu płyt drukarskich na cylinder,
   d. wycinarkę otworów pozycjonujących płyt drukarskich.

4. Wyposażenie warsztatowe. Wymagane jest, aby wyposażenie warsztatu mechanicznego pozwalało przeprowadzić prace serwisowe i naprawcze dla parku maszynowego linii produkcyjnej stanowiącego przedmiot oferty. Wyposażenie minimum winno zawierać:
   a. tokarkę o długości łoża minimum 2000mm i średnicy toczenia odpowiadającej ujętym w ofercie kołom aplikacyjnym lakieru OV na dekoratorze i umożliwiającej wykonywanie gwintów wewnętrznych i zewnętrznych, prawych i lewych, metrycznych i calowych (UNC, UNF, BSW, BSF) z uchwytem wiertarskim,
   b. szlifierki, w tym jedną stołową (magnesową) umożliwiającą szlifowanie powierzchni o wymiarach 500mm x 300mm,
   c. gilotynę o długości roboczej min. 2000 mm do blach o grubości do 6mm,
   d. giętarkę o długości roboczej min. 2000 mm do blach o grubości do 6mm,
   e. frezarkę numeryczną kolumnową,
   f. wiertarkę kolumnową z uchwytem do wierteł o średnicy maksymalnej minimum 1 cal,
   g. prasy: hydrauliczną, balansową, ręczną,
   h. piłę mechaniczną,
   i. mobilny żuraw z podnośnikiem hydraulicznym do 2T,
   j. zgrzewarkę do maty suszarni tunelowych,
   k. stacjonarny żuraw obrotowy do transportu inkerów,
   l. spawarki do spawania gazowego i elektrycznego metodami: MMA, TIG, MIG/MAG.
5. Podwójny system zbierania odpadów produkcyjnych czystych i kolorowych. Wymagane są 2 niezależne ciągi podciśnieniowe: jeden dla złomu czystego i jeden dla złomu kolorowego. Szacowana moc wentylatorów wyciągowych na poziomie 37 – 45 kW. System ma zapewniać redundancję i funkcjonowanie linii z nominalną prędkością w przypadku awarii jednego z nich.
6. Prasy hydrauliczne do zagęszczania odpadów produkcyjnych i formowania z nich kostek o wymiarach umożliwiających ręczne ich przeniesienie, np. 200mm x 300mm x 300mm lub kręgów o średnicy 300-400mm i grubości 200-300mm. Wymagane są 2 niezależne zespoły pras po jednym do złomu kolorowego i czystego. System ma zapewniać redundancję pras i funkcjonowanie linii z nominalną prędkością w przypadku awarii jednej z pras.
7. Kolektor mgły olejowej z Bodymakerów. Wymagane jest 20% nadmiarowej wydajności systemu. Szacuje się moc wentylatora wyciągowego na poziomie 30 – 45kW.
8. Obowiązkowe jest zastosowanie systemu filtracji w obiegu cieczy chłodząco-smarującej usuwającego drobiny aluminium i zapewniającego jej ponowne użycie w procesie produkcji. System powinien być wyposażony w minimum dwa redundantne zespoły filtracji z niezależnymi pakietami filtrów zgrubnych (kartusze workowe) i dokładnych (kartusze świecowe) z filtracją na poziomie do 1 mikrometra. Wymagane są: pełna redundancja zespołów filtrujących i minimum 20% nadmiarowej wydajności każdego zespołu zapewniające stabilną pracę linii produkcyjnej z nominalną prędkością (8 Bodymakerów) przez minimum 12 godzin z jednym zespołem filtracji.
9. Wymaga się, aby nabywana linia produkcyjna wyposażona była w systemy odzysku wody i chłodziwa wykorzystywanych w procesie produkcji dla procesów zachodzących w obszarach prasy do formowania kubków z blachy, bodymakerów i trymerów z zastosowaniem systemów filtracji i koalescerów do separacji olejów.

<u>Pozostałe warunki:</u>

1. Dopuszczalne parametry zasilania energią elektryczną dla wszystkich dostarczanych maszyn i urządzeń w ramach oferty: 400VAC, 3 fazy, 50 Hz; 230VAC 1 faza 50 Hz; napięcie sterujące 24VDC.
2. Oferowana w ramach przedmiotu zamówienia linia musi być dostosowana do powierzchni zakładu, przeznaczonego do jej instalacji. Planowana powierzchnia budynku to jeden poziom, parter o wielkości 10000 m kw. i trakt serwisowy o powierzchni ok. 2500 m kw. z czego na linię technologiczną, której dotyczyć ma oferta

przeznacza się ok. 4000 m kw. Pozostała część powierzchni przeznaczona będzie na konieczne ciągi komunikacyjne i transportowe oraz na drugą linię produkcyjną rozmieszczoną w tzw. odbiciu lustrzanym dla optymalizacji obsługi. Druga linia instalowana będzie w przyszłości a do czasu jej instalacji przeznaczeniem powierzchni będzie magazynowanie produktów i surowców. Warunkiem koniecznym jest, aby projekt pierwszej linii brał pod uwagę przyszłą instalację drugiej linii produkcyjnej i uwzględniał optymalizację obsługi. Z uwagi na planowaną oszczędność powierzchni, większość systemu transportu puszek ma być ulokowana na pomostach roboczych na wysokości 5m. PZT stanowi załącznik nr 4 do niniejszego Zapytania ofertowego.

3. W przypadku, gdy z opisu przedmiotu zamówienia wynika, iż Zamawiający/projektant opisał materiały, urządzenia, technologie ze wskazaniem konkretnych znaków towarowych, patentów lub pochodzenia, źródła, użył nazwy konkretnego produktu, normy jakościowej lub szczególnego procesu, który charakteryzuje produkty lub usługi dostarczane przez konkretnego wykonawcę, to należy je traktować wyłącznie jako przykładowe, jako pomoc w opisie przedmiotu zamówienia. W każdym przypadku Zamawiający dopuszcza zastosowanie przez wykonawcę rozwiązań równoważnych w stosunku do wskazanych przez Zamawiającego/projektanta, pod warunkiem, że będą one posiadały nie gorsze parametry techniczne i funkcjonalne i nie obniżą określonych standardów. Należy przyjąć, że wskazane patenty, znaki towarowe, pochodzenie określają parametry techniczne, eksploatacyjne, użytkowe, co oznacza, że Zamawiający dopuszcza złożenie ofert w tej części przedmiotu zamówienia o równoważnych parametrach technicznych, eksploatacyjnych i użytkowych. Obowiązek wykazania równoważności spoczywa na Wykonawcy.

4. Wykonawca zobowiązany będzie do zapewnienia stałego dostępu do części zamiennych i roboczych przez okres co najmniej 8 lat - w tym zapewnienia, na okres co najmniej 6 miesięcy (liczonych od uruchomienia linii), dostępu do podstawowych części zamiennych wykazanych w załączniku nr 5 do Zapytania ofertowego.

5. Wykonawca zobowiązany jest dostarczyć wszelkie niezbędne dokumenty, w tym dokumentację techniczną, deklaracje zgodności z wymaganiami Unii Europejskiej – CE, wymagane dla urządzeń do użytkowania na terenie Polski zgodnie z aktualnym stanem prawnym dla wszystkich systemów, maszyn i zespołów maszyn oraz dokumentację PED dla urządzeń i systemów, dla których wymagany będzie dozór UDT.

6. Dokumentacja musi być dostarczona w formie szczegółowo opisanej we Wzorze Umowy stanowiącym Załącznik nr 2 do Zapytania ofertowego. Wskazana Dokumentacja powinna spełniać najwyższe możliwe normy oraz być zgodna z obowiązującymi regulacjami. Brak dostarczenia Dokumentacji może być podstawą do odmowy podpisania przez Zamawiającego Protokołu odbioru końcowego.

7. Wszelkie koszty związane z wytworzeniem, dostawą i instalacją Przedmiotu Zamówienia ponosi Wykonawca.

8. Wykonawca musi zagwarantować parametry elementów, stanowiących Przedmiot zamówienia, nie gorsze niż określone w Opisie Przedmiotu Zamówienia. Wykonawca może zaproponować jednak rozwiązania o parametrach lepszych.

9. Wykonawca gwarantuje, że dostarczone przez niego maszyny i urządzenia będą fabrycznie nowe, wolne od jakichkolwiek obciążeń i praw osób trzecich oraz zostaną wykonane według najnowszych standardów obowiązujących w zakresie wynikającym z przedmiotu zamówienia, a w szczególności maszyny i urządzenia zostaną wykonane zgodnie z obowiązującymi normami, aktualnym poziomem wiedzy technicznej i ze szczególną starannością oraz zgodnie z wymogami określonymi w niniejszym Zapytaniu ofertowym.

10. Warunki dostawy i odbioru Przedmiotu Zamówienia:

- Oferta powinna zostać przygotowana zgodnie z DAP INCOTERMS 2020 oraz zgodnie z zapisami Umowy stanowiącej Załącznik nr 2 do Zapytania ofertowego.
- Ryzyko utraty, uszkodzenia lub/i zniszczenia maszyn i urządzeń wchodzących w skład przedmiotu zamówienia przechodzi na Zamawiającego zgodnie z warunkami DAP INCOTERMS 2020.
- Wykonawca zawrze umowę ubezpieczenia cargo All-Risks obejmującego Urządzenie do 110% Ceny Umownej, w tym transport do zakładu Zamawiającego wraz z rozładunkiem; Zamawiający

zostanie wskazany jako uprawniony do odszkodowania. Certyfikat ubezpieczenia zostanie przekazany nie później niż 7 dni przed wysyłką.

- Pozostałe warunki dostawy i odbioru zostały szczegółowo opisane we Wzorze umowy stanowiącym Załącznik nr 2 do Zapytania ofertowego.

11. Przed zawarciem Umowy Wykonawca przedłoży Zamawiającemu certyfikat ubezpieczenia wydany przez ubezpieczyciela potwierdzający ochronę ubezpieczeniową odpowiedzialności cywilnej, obejmujący zakres działalności Wykonawcy związany z wykonaniem przedmiotu Umowy i pełny okres obowiązywania Umowy, z sumą gwarancyjną nie mniejszą niż 120 000 000,00 PLN (słownie: sto dwadzieścia milionów złotych 00/100) na wszystkie zdarzenia w okresie ubezpieczenia oraz nie mniejszą niż 40 000 000,00 PLN (słownie: czterdzieści milionów złotych 00/100) na jedno zdarzenie, bez podlimitów niższych niż 40 000 000,00 PLN dla szkód w mieniu Zamawiającego, szkód wynikających z wadliwego montażu lub rozruchu oraz szkód na osobie. Wykonawca będzie utrzymywał to ubezpieczenie przez cały okres obowiązywania Umowy oraz przedłoży dowody jego kontynuacji na każde żądanie Zamawiającego.
12. Gwarancja: Zamawiający wymaga udzielenia przez Wykonawcę gwarancji na przedmiot zamówienia na okres min. 12 m-cy liczony od dnia podpisania przez Strony protokołu odbioru końcowego jednak nie dłużej niż 24 miesiące od daty zgłoszenia przez Wykonawcę gotowości do FAT.
13. Czas przystąpienia do usunięcia awarii zdalnie: Maksymalny czas przystąpienia do usunięcia awarii wynosi 48 godzin. W przypadku wskazania przez Wykonawcę czasu przystąpienia do usunięcia awarii zdalnie dłuższego niż 48 godzin, oferta Wykonawcy zostanie odrzucona.
14. Czas przystąpienia do usunięcia awarii fizycznie: Maksymalny czas przystąpienia do usunięcia awarii wynosi 72 godziny. W przypadku wskazania przez Wykonawcę czasu przystąpienia do usunięcia awarii fizycznie dłuższego niż 72 godziny, oferta Wykonawcy zostanie odrzucona.
15. Miejsce realizacji Przedmiotu zamówienia: Żłobnica, obręb 0020, gmina Kleszczów, powiat bełchatowski.
16. Maksymalny Termin realizacji Przedmiotu zamówienia: Wykonawca zobowiązany jest zrealizować przedmiot zamówienia w terminie: max 15 miesięcy od daty podpisania umowy przez Zamawiającego dla dostaw oraz max 18 miesięcy od daty podpisania umowy przez Zamawiającego dla uruchomienia przedmiotów dostaw i uruchomienia produkcji.
17. Zamawiający nie dopuszcza składania ofert częściowych.
18. Zamawiający nie przewiduje możliwości składania ofert wariantowych.
19. Zamawiający nie przewiduje zamówień uzupełniających.

IV. PODSTAWY WYKLUCZENIA Z UDZIAŁU W POSTĘPOWANIU

1. Z udziału w postępowaniu ofertowym wykluczeni są Wykonawcy, w stosunku do których zachodzą powiązania kapitałowe lub osobowe, przez co rozumie się wzajemne powiązania między Zamawiającym lub osobami upoważnionymi do zaciągania zobowiązań w imieniu Zamawiającego lub osobami wykonującymi w imieniu Zamawiającym czynności związane z 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.

2. Z udziału w postępowaniu ofertowym wykluczeni są Wykonawcy, którzy podlegają wykluczeniu na podstawie art. 5k rozporządzenia Rady (UE) nr 833/2014 z dnia 31 lipca 2014 r. dotyczącego środków ograniczających w związku z działaniami Rosji destabilizującymi sytuację na Ukrainie (Dz. Urz. UE nr L 229 z 31.7.2014, str. 1), dalej: rozporządzenie 833/2014, w brzmieniu nadanym rozporządzeniem Rady (UE) 2022/576 w sprawie zmiany rozporządzenia (UE) nr 833/2014 dotyczącego środków ograniczających w związku z działaniami Rosji destabilizującymi sytuację na Ukrainie (Dz. Urz. UE nr L 111 z 8.4.2022, str. 1), dalej rozporządzenie 2022/576, tj. Zamawiający wyklucza udział w postępowaniu:
   a) obywateli rosyjskich, osób fizycznych zamieszkałych w Rosji lub osób prawnych, podmiotów lub organów z siedzibą w Rosji,
   b) osób prawnych, podmiotów lub organów, do których prawa własności bezpośrednio lub pośrednio w ponad 50% należą do podmiotu, o którym mowa w lit. a) niniejszego punktu;
   c) osób fizycznych lub prawnych, podmiotów lub organów działających w imieniu lub pod kierunkiem osoby fizycznej lub prawnej, podmiotu lub organu, o których mowa w lit. a) lub b) niniejszego punktu,
   d) w tym podwykonawców, dostawców lub podmiotów, na których zdolności polega się w rozumieniu dyrektywy w sprawie zamówień publicznych, w przypadku, gdy przypada na nich ponad 10% wartości zamówienia.
3. Z udziału w postępowaniu ofertowym wykluczeni są Wykonawcy, którzy podlegają wykluczeniu na podstawie art. 7 ust. 1 ustawy z dnia 13 kwietnia 2022 r. o szczególnych rozwiązaniach w zakresie przeciwdziałania wspieraniu agresji na Ukrainę oraz służących ochronie bezpieczeństwa narodowego (Dz. U. z 2022 r. poz. 853) z postępowania o udzielenie zamówienia, tj. Zamawiający wyklucza:
   a) Wykonawcę wymienionego w wykazach określonych w rozporządzeniu 765/2006 i rozporządzeniu 269/2014 albo wpisanego na listę na podstawie decyzji w sprawie wpisu na listę rozstrzygającej o zastosowaniu środka, o którym mowa w art. 1 pkt 3 ustawy,
   b) Wykonawcę, którego beneficjentem rzeczywistym w rozumieniu ustawy z dnia 1 marca 2018 r. o przeciwdziałaniu praniu pieniędzy oraz finansowaniu terroryzmu (Dz. U. z 2022 r. poz. 593 i 655) jest osoba wymieniona w wykazach określonych w rozporządzeniu 765/2006 i rozporządzeniu 269/2014 albo wpisana na listę lub będąca takim beneficjentem rzeczywistym od dnia 24 lutego 2022 r., o ile została wpisana na listę na podstawie decyzji w sprawie wpisu na listę rozstrzygającej o zastosowaniu środka, o którym mowa w art. 1 pkt 3 ustawy,
   c) Wykonawcę, którego jednostką dominującą w rozumieniu art. 3 ust. 1 pkt 37 ustawy z dnia 29 września 1994 r. o rachunkowości (Dz. U. z 2021 r. poz. 217, 2105 i 2106), jest podmiot wymieniony w wykazach określonych w rozporządzeniu 765/2006 i rozporządzeniu 269/2014 albo wpisany na listę lub będący taką jednostką dominującą od dnia 24 lutego 2022 r., o ile został wpisany na listę na podstawie decyzji w sprawie wpisu na listę rozstrzygającej o zastosowaniu środka, o którym mowa w art. 1 pkt 3 ustawy.
4. W celu wykazania braku istnienia podstaw wykluczenia z postępowania o udzielenie przedmiotowego zamówienia, o których mowa w pkt 1-3 powyżej, Wykonawca powinien wraz z ofertą złożyć oświadczenie o braku podstaw do wykluczenia, które zawarte jest w treści Załącznika nr 1 do Zapytania ofertowego „Wzór formularza oferty" – „Oświadczenie o braku podstaw do wykluczenia z postepowania".
5. Ofertę Wykonawcy wykluczonego uważa się za odrzuconą.

V. WARUNKI UDZIAŁU W POSTĘPOWANIU ORAZ OPIS SPOSOBU DOKONYWANIA OCENY ICH SPEŁNIENIA

1. W postępowaniu mogą brać udział Wykonawcy, którzy posiadają doświadczenie niezbędne do wykonania Przedmiotu Zamówienia:
   1.1. Za spełnienie warunku Zamawiający uzna wykazanie, że Wykonawca w okresie ostatnich 3 lat przed upływem terminu składania ofert (a jeżeli okres prowadzenia działalności jest krótszy – w tym okresie) **zrealizował co najmniej 2 procesy integracji maszyn linii produkcyjnej do produkcji aluminiowych puszek napojowych dwuczęściowych DWI o wydajności nominalnej nie mniejszej niż 1500 cpm i 600 mln sztuk rocznie,**
2. Weryfikacja spełnienia warunków udziału w postępowaniu, określonych w pkt. 1 powyżej, będzie dokonana na podstawie przedstawionego wykazu zawartego w formularzu stanowiącym Załącznik nr 3 do Zapytania ofertowego „Wykaz zrealizowanych zamówień". Do przedstawionego wykazu należy dołączyć dowody (np. referencje, protokoły odbioru) potwierdzające, że dostawy te zostały wykonane należycie.
3. Ocena spełnienia warunku udziału w postępowaniu, o którym mowa w pkt. 1 powyżej, będzie dokonana poprzez sprawdzenie czy złożony przez Wykonawcę wykaz potwierdza spełnienie warunku udziału w postępowaniu, zgodnie z formułą „spełnia – nie spełnia".
4. Oferta Wykonawcy, który nie spełnia warunku udziału w postępowaniu, określonego w pkt. 1 powyżej zostanie odrzucona.

VI. WSPÓLNE UBIEGANIE SIĘ O UDZIELENIE ZAMÓWIENIA

1. Wykonawcy mogą wspólnie ubiegać się o udzielenie niniejszego zamówienia.
2. Wykonawcy wspólnie ubiegający się o udzielenie zamówienia muszą ustanowić i wskazać pełnomocnika do reprezentowania ich w postępowaniu o udzielenie niniejszego zamówienia albo reprezentowania w postępowaniu i zawarcia umowy. Dokument potwierdzający ustanowienie pełnomocnika powinien zawierać numer niniejszego Zapytania ofertowego, ustanowionego pełnomocnika oraz zakres jego umocowania i być podpisany przez wszystkich Wykonawców ubiegających się o wspólne udzielenie zamówienia. Ponadto, Wykonawcy winni przedstawić oświadczenie o przyjęciu solidarnej odpowiedzialności za wykonanie lub nienależyte wykonanie zamówienia, podpisane przez wszystkich Wykonawców ubiegających się o wspólne udzielenie zamówienia.
3. Każdy z Wykonawców wspólnie ubiegających się o udzielenie zamówienia składa odrębnie „Oświadczenie o braku podstaw do wykluczenia z postępowania", którego treść wskazana jest w Załączniku 1 do niniejszego Zapytania ofertowego.
4. Wszelka korespondencja w toku postępowania prowadzona będzie wyłącznie z pełnomocnikiem, o którym mowa w ust. 2.

VII. SPOSÓB PRZYGOTOWANIA OFERTY

1. Oferta składana przez Wykonawcę powinna być sporządzona na formularzu stanowiącym Załącznik nr 1 do Zapytania ofertowego „Wzór formularza oferty".
2. Zamawiający zaleca wykorzystanie formularzy załączonych do niniejszego Zapytania ofertowego. Dopuszcza się złożenie załączników opracowanych przez Wykonawcę samodzielnie, pod warunkiem, że będą one zawierały wszystkie wymagane informacje i oświadczenia zawarte w formularzach Zamawiającego.
3. Formularz oferty należy sporządzić w języku polskim i/lub angielskim. Dokumenty dodatkowe sporządzone w innym języku niż język polski powinny być składane wraz z tłumaczeniem na język polski.
4. Oferta i załączniki do oferty muszą być podpisane przez upoważnionego(-ych) przedstawiciela(i) Wykonawcy zgodnie z formą reprezentacji Wykonawcy określoną w dokumencie rejestrowym (ewidencyjnym) Wykonawcy lub przez pełnomocnika, w sposób umożliwiający identyfikację osoby podpisującej dokumenty.

5. Zamawiający zaleca, aby każda zapisana strona oferty (wraz z załącznikami do oferty) była ponumerowana kolejnymi numerami.
6. Do wypełnionego Formularza oferty należy dołączyć:
   6.1 Zestawienie zawierające dla poszczególnych elementów Przedmiotu Zamówienia (a) wartość netto, (b) kraj (kraje) pochodzenia i (c) pełny kod taryfy celnej (HS) - zgodnie z Załącznikiem 1a Zestawienie poszczególnych elementów Przedmiotu Zamówienia"
   6.2 Oświadczenie o braku podstaw do wykluczenia z postępowania, którego treść uwzględniona została w Załączniku nr 1 do Zapytania ofertowego „Wzór formularza oferty".
   6.3 Oświadczenie o wypełnieniu obowiązków informacyjnych RODO, którego treść uwzględniona została w Załączniku nr 1 do Zapytania ofertowego „Wzór formularza oferty".
   6.4 W przypadku, gdy ofertę w imieniu Wykonawcy podpisuje pełnomocnik (osoba nie umocowana do tych czynności w dokumentach rejestracyjnych firmy) należy do oferty dołączyć stosowne pełnomocnictwo.
   6.5 Wykaz zrealizowanych zamówień zgodnie z wzorem stanowiącym Załącznik nr 3 do Zapytania ofertowego „Wykaz zrealizowanych zamówień" wraz z dowodami należytego ich zrealizowania.
   6.6 W przypadku gdy Wykonawca nie jest zarejestrowany w polskim Krajowym Rejestrze Sądowym lub Centralnej Ewidencji i Informacji o Działalności Gospodarczej do oferty należy dołączyć inny dokument rejestrowy, z którego wynika prawo do reprezentacji podmiotu. Jeśli dokument jest w języku obcym również należy dołączyć tłumaczenie na język polski (w tym przypadku wystarczające będzie tłumaczenie części dot. reprezentacji podmiotu). W przypadku spółek cywilnych należy dołączyć kopię umowy spółki, jeśli dokumenty nie zostały podpisane przez wszystkich wspólników.
7. Zamawiający informuje, iż oferty składane w postępowaniu o zamówienie są jawne i podlegają udostępnieniu od chwili ich otwarcia. Oferty są udostępniane na pisemny wniosek Wykonawców, którzy złożyli oferty w postępowaniu**,** z wyjątkiem informacji stanowiących tajemnicę przedsiębiorstwa w rozumieniu przepisów o zwalczaniu nieuczciwej konkurencji, jeśli Wykonawca nie później niż w terminie składania ofert zastrzegł, że nie mogą być one udostępniane oraz wykazał, iż zastrzeżone informacje stanowią tajemnicę przedsiębiorstwa. Przez tajemnicę przedsiębiorstwa w rozumieniu ustawy z dnia 16 kwietnia 1993 r. o zwalczaniu nieuczciwej konkurencji (tj. Dz. U. z 2020 r. poz. 1913 ze zm.) rozumie się nieujawnione do wiadomości publicznej informacje techniczne, technologiczne, organizacyjne przedsiębiorstwa lub inne informacje posiadające wartość gospodarczą, co do których przedsiębiorca podjął niezbędne działanie w celu zachowania ich poufności.
8. W przypadku, gdyby oferta zawierała informacje stanowiące tajemnicę przedsiębiorstwa w rozumieniu przepisów o zwalczaniu nieuczciwej konkurencji Zamawiający zaleca, aby informacje zastrzeżone jako tajemnica przedsiębiorstwa były przez Wykonawcę przesłane w osobnym pliku lub mailu z oznakowaniem „tajemnica przedsiębiorstwa" oddzielnie od pozostałych, jawnych elementów oferty w sposób niebudzący wątpliwości, które spośród zawartych w ofercie informacji stanowią taką tajemnicę. Strony zawierające informacje, o których mowa w zdaniu poprzednim, winny być oddzielnie ze sobą połączone, ale ponumerowane z zachowaniem kontynuacji numeracji stron oferty.
9. Wykonawca nie może zastrzec informacji dotyczących ceny, nazwy (firmy), adresu, terminu realizacji, gwarancji.
10. Wykonawca może złożyć tylko jedną ofertę.
11. Przed upływem terminu składania ofert Wykonawca może zmienić lub wycofać swoją ofertę
12. Wykonawca ponosi wszelkie koszy związane z przygotowaniem i złożeniem oferty.

VIII. TERMIN ZWIĄZANIA OFERTĄ

1. Wykonawca pozostaje związany ofertą przez okres **60 dni.**
2. Bieg terminu związania ofertą rozpoczyna się wraz z upływem terminu składania ofert.

3. Wykonawca na wniosek Zamawiającego może przedłużyć termin związania ofertą, z tym, że Zamawiający może tylko raz, co najmniej na 3 dni przed upływem terminu związania ofertą, zwrócić się do Wykonawców o wyrażenie zgody na przedłużenie tego terminu o oznaczony okres.

IX. MIEJSCE I TERMIN SKŁADANIA OFERT

1. Oferty stanowiące odpowiedź na Zapytanie ofertowe należy składać za pomocą systemu Baza Konkurencyjności BK2021 (dalej: Baza Konkurencyjności), który jest dostępny pod adresem https://bazakonkurencyjnosci.funduszeeuropejskie.gov.pl/ poprzez zakładkę „**OFERTY**" dostępną w karcie Zapytania ofertowego (ogłoszenia).
2. Termin nadsyłania ofert został określony w ramach ogłoszenia opublikowanego na Bazie Konkurencyjności.
3. Oferta powinna być złożona zgodnie ze ścieżką postępowania szczegółowo opisaną pod adresem https://bazakonkurencyjnosci.funduszeeuropejskie.gov.pl/pomoc/50-dodanie-oferty-do-ogloszenia Szczegółowa instrukcja dot. rejestracji Wykonawcy w Bazie konkurencyjności oraz sposobu korzystania z systemu dostępna jest pod adresem: https://archiwum-bazakonkurencyjnosci.funduszeeuropejskie.gov.pl/info/web_instruction, sekcja „Załączniki", plik pod nazwą „Rejestracja i dodawanie ogłoszeń".
4. Oferta wraz z wymaganymi załącznikami musi być dołączona w postaci skanu oferty sporządzonej pisemnie lub w postaci oferty sporządzonej w formie elektronicznej podpisanej podpisem elektronicznym.
5. Oferta złożona po terminie nie będzie rozpatrywana.
6. Zamawiający zastrzega sobie możliwość wydłużenia terminu nadsyłania ofert. Każdorazowo zamieści stosowną informację w Bazie konkurencyjności pod adresem: https://bazakonkurencyjnosci.funduszeeuropejskie.gov.pl/ w treści ogłoszenia.

X. KRYTERIA OCENY OFERT ORAZ SPOSÓB PRZEPROWADZENIA OCENY

1. Oferty Wykonawców przygotowane zgodnie z wymaganiami określonymi w punkcie VII niniejszego Zapytania ofertowego, niepodlegających wykluczeniu z udziału w postępowaniu zgodnie z punktem IV niniejszego Zapytania ofertowego, zostaną ocenione według następujących kryteriów:

KRYTERIUM OCENY OFERT	WAGA PUNKTOWA	OPIS SPOSOBU PRZYZNAWANIA PUNKTACJI ZA SPEŁNIENIE DANEGO KRYTERIUM OCENY OFERT
Cena całkowita brutto [Kc]	60	W kryterium „Cena całkowita brutto" Zamawiający dokona oceny na podstawie informacji podanych przez Wykonawcę w Formularzu oferty, stanowiącym Załącznik nr 1 do niniejszego Zapytania ofertowego. W Formularzu Oferty, Wykonawca zobowiązany jest podać cenę netto, zaokrągloną do dwóch miejsc po przecinku przy zachowaniu matematycznej zasady zaokrąglania liczb. Wykonawca dołączy do formularza załącznik zawierający dla poszczególnych elementów Przedmiotu Zamówienia (a) wartość netto, (b) kraj (kraje) pochodzenia i (c) pełny kod taryfy celnej (HS). Prawidłowe ustalenie obowiązującej stawki (stawek) celnych, kwoty cła, stawek podatku VAT i kwoty podatku VAT należy do obowiązku Zamawiającego. Parametry te konieczne są wyłącznie do porównania ofert. Należne cło oraz podatek VAT obciążają Zamawiającego. Cena całkowita brutto jest ceną ostateczną obejmującą wszystkie koszty i składniki cenotwórcze związane z realizacją Przedmiotu Zamówienia, w tym cło i VAT. Dostawca zobowiązany jest uwzględnić w cenie oferty wszystkie koszty niezbędne do prawidłowego, pełnego i terminowego wykonania Przedmiotu Zamówienia, wynikające z warunków i obowiązków określonych w Zapytaniu ofertowym i załącznikach do niego, jak i własnej wiedzy i doświadczenia. Cena za oferowany Przedmiot Zamówienia może być tylko jedna, nie dopuszcza się wariantowości cen. **Do porównania ofert pod uwagę brana będzie cena całkowita brutto w PLN.**

		Jeżeli Wykonawca określi cenę w walucie innej niż PLN, Zamawiający jako kurs przeliczeniowy waluty przyjmie średni kurs Narodowego Banku Polskiego (NBP), który jest dostępny pod adresem www.nbp.pl opublikowany w dniu opublikowania niniejszego Zapytania ofertowego w Bazie konkurencyjności. Wartość punktowa w niniejszym kryterium obliczana będzie w sposób następujący: **K** $_{cena}$ = $\frac{cena\ całkowita\ brutto\ najtańszej\ spośród\ złożonych\ ofert}{cena\ całkowita\ brutto\ badanej\ oferty} \ x\ 60$ Oferta może otrzymać za kryterium „Cena całkowita brutto" maksymalnie 60 punktów. Do kalkulacji przyjęte zostaną wartości jedynie ofert niepodlegających odrzuceniu.
Czas przystąpienia do usunięcia awarii zdalnie [Ka]	20	W kryterium „Czas przystąpienia do usunięcia awarii zdalnie" Zamawiający dokona oceny na podstawie informacji przedstawionej przez Wykonawcę w formularzu ofertowym. Maksymalny czas przystąpienia do usunięcia awarii zdalnie wynosi 48 godzin. W przypadku wskazania przez Wykonawcę czasu przystąpienia do usunięcia awarii dłuższego niż 48 godzin, oferta Wykonawcy zostanie odrzucona. Czas należy podać w pełnych godzinach. Zamawiający będzie przyznawał punkty w kryterium „czas przystąpienia do usunięcia awarii zdalnie" w następujący sposób: **Ka:** $\frac{\text{Czes przystapienia do usuniecia awarii zdalnie najkrótszy spośród złożonych ofert}}{\text{Czes przystapienia do usuniecia awarii zdalnie oferty badanej}} \ x\ 20$ Wykonawca zobowiązuje się przystąpić do usunięcia awarii w terminie 48 godzin licząc od momentu potwierdzenia w formie elektronicznej przyjęcia zgłoszenia awarii. Poprzez przystąpienie do usuwania strony rozumieją podjęcie pierwszej niezbędnej czynności zmierzających do usunięcia awarii. Wykonawca zobowiązany jest do potwierdzenia w formie elektronicznej przyjęcia zgłoszenia awarii w ciągu 120 minut od zgłoszenia, w godzinach pracy obsługi administracyjnej fabryki zamawiającego. Do kalkulacji przyjęte zostaną wartości jedynie ofert niepodlegających odrzuceniu.
Czas przystąpienia do usunięcia awarii fizycznie w obiekcie Zamawiającego [Ks]	20	W kryterium „Czas przystąpienia do usunięcia awarii fizycznie w obiekcie Zamawiającego" Zamawiający dokona oceny na podstawie informacji przedstawionej przez Wykonawcę w formularzu ofertowym. Maksymalny czas przystąpienia do usunięcia awarii fizycznie wynosi 72 godziny. W przypadku wskazania przez Wykonawcę czasu przystąpienia do usunięcia awarii fizycznie dłuższego niż 72 godziny, oferta Wykonawcy zostanie odrzucona. Czas należy podać w pełnych godzinach. Zamawiający będzie przyznawał punkty w kryterium „Czas przystąpienia do usunięcia awarii fizycznie w obiekcie Zamawiającego" w następujący sposób: **Ks:** $\frac{\text{Czas przystapienia do usuniecia awarii fizycznie najkrótszy spośród złożonych ofert}}{\text{Czes przystapienia do usuniecia awarii fizycznie oferty badanej}} \ x\ 20$ Wykonawca zobowiązuje się przystąpić do usunięcia awarii w terminie 72 godzin licząc od momentu potwierdzenia w formie elektronicznej przyjęcia zgłoszenia awarii (z wyłączeniem dni wolnych ustawowo od pracy w kraju zamawiającego). Poprzez przystąpienie do usuwania strony rozumieją podjęcie pierwszej niezbędnej czynności zmierzającej do usunięcia awarii w ramach wizyty serwisowej w fabryce Zamawiającego. Wykonawca zobowiązany jest do potwierdzenia w formie elektronicznej przyjęcia zgłoszenia awarii w ciągu 120 minut od zgłoszenia, w godzinach pracy obsługi administracyjnej fabryki zamawiającego. Do kalkulacji przyjęte zostaną wartości jedynie ofert niepodlegających odrzuceniu.

2. Ostateczna liczba punktów, którą uzyska oferta stanowić będzie sumę punktów uzyskanych w przedstawionych powyżej kryteriach (Kc + Ka + Ks). Punktacja będzie zaokrąglana do dwóch miejsc po przecinku przy zachowaniu matematycznej zasady zaokrąglania liczb.
3. Oferta może otrzymać maksymalnie 100 punktów.
4. Za najkorzystniejszą zostanie uznana oferta Wykonawcy, który nie podlega wykluczeniu z udziału w postępowaniu, spełnia warunek udziału w postępowaniu, spełnia wymagania specyfikacji technicznej przedmiotu zamówienia oraz w toku oceny uzyska najwyższą liczbę punktów.
5. W sytuacji, gdy Zamawiający nie będzie mógł dokonać wyboru oferty najkorzystniejszej z uwagi na to, że dwie lub więcej ofert przedstawią taki sam bilans ceny i innych kryteriów oceny ofert, Zamawiający spośród tych ofert wybierze ofertę z najniższą ceną, a jeżeli zostały złożone oferty o takiej samej cenie, Zamawiający wezwie Wykonawców, którzy złożyli te oferty, do złożenia ofert dodatkowych. Wykonawcy składający oferty dodatkowe nie mogą zaoferować cen wyższych niż zaoferowane w złożonych ofertach.
6. Zamawiający poprawia oczywiste omyłki pisarskie i rachunkowe w treści oferty oraz inne omyłki po legające na niezgodności z zapytaniem, które nie powodują istotnej zmiany oferty, zawiadamiając niezwłocznie o tym Wykonawcę. Wykonawca może w terminie 3 dni roboczych, licząc od dnia następnego po dniu, w którym wysłano wezwanie złożyć oświadczenie, że nie wyraża zgody na poprawioną omyłkę. W takim wypadku jego oferta podlega odrzuceniu.
7. W przypadku Wykonawców, którzy we wskazanym terminie złożyli oferty, ale nie zawierają one wymaganych dokumentów i oświadczeń, są niekompletne, zawierają błędy lub budzą wskazane przez Zamawiającego wątpliwości, Zamawiający wezwie do złożenia brakujących dokumentów lub oświadczeń, uzupełnienia lub poprawienia lub do udzielania wyjaśnień w terminie przez siebie wskazanym, chyba że mimo ich złożenia, uzupełnienia lub poprawienia lub udzielenia wyjaśnień oferta Wykonawcy podlega odrzuceniu albo konieczne byłoby unieważnienie postępowania. Niedotrzymanie przez Wykonawcę wskazanego przez Zamawiającego terminu będzie skutkować odrzuceniem oferty. Uzupełnieniom, poprawie lub wyjaśnieniom podlegają jedynie braki lub błędy o charakterze formalnym.
8. W przypadku Wykonawcy, którego oferta może zawierać rażąco niską cenę w stosunku do Przedmiotu Zamówienia, Zamawiający zastrzega sobie prawo do jego wezwania, w trybie opisanym w pkt. 7 powyżej, do złożenia stosownych wyjaśnień i przedstawienia sposobu wyliczenia ceny brutto zamówienia. Cenę można uznać za rażąco niską, jeżeli różni się o więcej niż 30% od średniej arytmetycznej cen wszystkich ważnych ofert niepodlegających odrzuceniu, lub budzi wątpliwości zamawiającego co do możliwości wykonania przedmiotu zamówienia zgodnie z wymaganiami określonymi w zapytaniu ofertowym lub wynikającymi z odrębnych przepisów. Zamawiający odrzuci ofertę Wykonawcy, który nie złożył wyjaśnień, nie złożył ich w wyznaczonym terminie lub jeżeli dokonana ocena wyjaśnień wraz z dostarczonymi dowodami potwierdza, że oferta zawiera rażąco niską cenę w stosunku do Przedmiotu Zamówienia. Obowiązek wykazania, że oferta nie zawiera rażąco niskiej ceny, spoczywa na Wykonawcy. Złożone wyjaśnienia nie mogą prowadzić do zmiany treści oferty.
9. Zamawiający zamieści informację o wynikach postępowania w Bazie konkurencyjności pod adresem https://bazakonkurencyjnosci.funduszeeuropejskie.gov.pl w karcie „OFERTY" ogłoszenia.
10. Zamawiający zastrzega sobie prawo do unieważnienia lub anulowania postępowania na każdym jego etapie, bez podania przyczyny, w szczególności jeżeli:
    10.1. nie złożono żadnej oferty lub nie złożono żadnej oferty niepodlegającej odrzuceniu;
    10.2. cena najkorzystniejszej oferty lub oferta z najniższą ceną przewyższa kwotę, którą Zamawiający zamierza przeznaczyć na sfinansowanie zamówienia, chyba że Zamawiający może zwiększyć tę kwotę do ceny najkorzystniejszej oferty;
    10.3. postępowanie jest obarczone niemożliwą do usunięcia wadą uniemożliwiającą udzielenie zamówienia przy poszanowaniu zasady uczciwej konkurencji i równego traktowania wykonawców lub obowiązujących przepisów prawa;

10.4. wystąpiła istotna zmiana okoliczności powodująca, że prowadzenie postępowania lub wykonanie zamówienia nie leży w interesie Zamawiającego, czego nie można było przewidzieć w momencie publikacji Zapytania ofertowego.

Wykonawcom nie przysługują żadne roszczenia względem Zamawiającego w przypadku skorzystania przez niego z któregokolwiek z uprawnień wskazanych w zdaniu poprzednim.

XI. WYJAŚNIENIA TREŚCI ZAPYTANIA OFERTOWEGO ORAZ SPOSÓB POROZUMIEWANIA SIĘ ZAMAWIAJĄCEGO Z WYKONAWCAMI

1. Wykonawca może zwrócić się do Zamawiającego z wnioskiem o wyjaśnienie treści Zapytania ofertowego za pośrednictwem systemu Baza Konkurencyjności poprzez zakładkę „PYTANIA" dostępną w karcie Zapytania ofertowego (ogłoszenia). Szczegółowa instrukcja sposobu przekazywania pytań za pośrednictwem Bazy Konkurencyjności, dostępna jest pod adresem https://bazakonkurencyjnosci.funduszeeuropejskie.gov.pl/pomoc/53-zadawanie-pytan.
2. Zamawiający udzieli wyjaśnień niepóźniej niż na 3 dni przed upływem terminu składania ofert, pod warunkiem, że wniosek o wyjaśnienie treści Zapytania wpłynie do niego nie później niż do końca dnia, w którym upływa połowa wyznaczonego terminu składania ofert. Jeżeli wniosek o wyjaśnienie treści Zapytania ofertowego wpłynie do Zamawiającego w terminie późniejszym lub dotyczy udzielonych wyjaśnień, Zamawiający może udzielić wyjaśnień albo pozostawić wniosek bez rozpoznania.
3. Zamawiający zamieści treść wyjaśnień i odpowiedzi w Bazie Konkurencyjności w zakładce „PYTANIA" dostępnej w karcie Zapytania ofertowego (ogłoszenia). Wyjaśnienia i odpowiedzi stanowić będą integralną część Zapytania ofertowego.
4. Zamawiający zastrzega sobie w każdym czasie przed upływem terminu składania ofert prawo wprowadzenia zmiany lub uzupełnienia treści Zapytania ofertowego. W przypadku wprowadzenia takiej zmiany lub uzupełnienia, informacja o tym fakcie zostanie niezwłocznie uwzględniona w ogłoszeniu upublicznionym w Bazie Konkurencyjności.
5. W przypadku gdy zmiana, o której mowa w pkt 4 powyżej powodować będzie konieczność modyfikacji ofert, Zamawiający w trybie opisanym w pkt 4 przedłuży jednocześnie termin składania ofert.
6. Przedłużenie terminu składania ofert nie wpływa na bieg terminu składania wniosku, o którym mowa w pkt. 2 powyżej.

XII. FORMALNOŚCI ZWIĄZANE Z REALIZACJĄ ZAMÓWIENIA

1. Zamawiający wezwie pisemnie lub e-mailem Wykonawcę, którego oferta została wybrana, do zawarcia umowy, której wzór znajduje się w Załączniku nr 2 do Zapytania ofertowego „Wzór umowy" określając miejsce i termin jej zawarcia.
2. Wybrany Wykonawca jest zobowiązany do skontaktowania się z Zamawiającym w terminie wskazanym w wezwaniu w celu uzgodnienia wszystkich kwestii związanych z zawieraną umową.
3. Treść warunków realizacji Przedmiotu Zamówienia określona w treści Zapytania ofertowego oraz we Wzorze umowy **nie podlegają zmianom czy negocjacjom,** z zastrzeżeniem sytuacji opisanych w części XIII Zapytania ofertowego.
4. Przed zawarciem umowy Wykonawca zobowiązany jest dostarczyć Zamawiającemu:
   1.1. dane osób upoważnionych do podpisania umowy w sprawie zamówienia;
   1.2. w przypadku wyboru oferty złożonej przez wykonawców wspólnie ubiegających się o udzielenie zamówienia Zamawiający zażąda przed zawarciem umowy przedstawienia umowy regulującej współpracę tych wykonawców. Umowa taka winna określać strony umowy, cel działania, sposób współdziałania, zakres prac przewidzianych do wykonania każdemu z nich, solidarną odpowiedzialność za wykonanie zamówienia, oznaczenie czasu trwania konsorcjum (obejmującego okres realizacji

przedmiotu zamówienia, gwarancji i rękojmi), wykluczenie możliwości wypowiedzenia umowy konsorcjum przez któregokolwiek z jego członków do czasu wykonania zamówienia;

1.3. certyfikat ubezpieczenia wydany przez ubezpieczyciela potwierdzający ochronę zgodnie z pkt. III. 11. Zapytania Ofertowego.

5. W przypadku, gdy Wykonawca, którego oferta została wybrana, odstąpi od podpisania umowy z Zamawiającym lub uchyla się od jej podpisania, Zamawiający może zawrzeć umowę z kolejnym Wykonawcą, który w postępowaniu o udzielenie zamówienia uzyskał kolejną najwyższą liczbę punktów.

XIII. WARUNKI ZMIANY UMOWY ZAWARTEJ W WYNIKU POSTĘPOWANIA O UDZIELENIE ZAMÓWIENIA

Zamawiający przewiduje możliwość zmian postanowień zawartej umowy w stosunku do treści oferty, na podstawie, której dokonano wyboru Wykonawcy, w przypadkach opisanych w Załączniku nr 2 do Zapytania ofertowego „Wzór umowy".

XIV. PRZETWARZANIE DANYCH OSOBOWYCH

Zgodnie rozporządzeniem Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2016/679 z dnia 27 kwietnia 2016 r. w sprawie ochrony osób fizycznych w związku z przetwarzaniem danych osobowych i w sprawie swobodnego przepływu takich danych oraz uchylenia dyrektywy 95/46/WE (ogólne rozporządzenie o ochronie danych) (Dz. Urz. UE L 119 z 04.05.2016, str. 1), dalej „RODO", informuję, że:
administratorem Pani/Pana danych osobowych jest: **Krynica Vitamin S.A. ul. Matyldy 35, 03-606 Warszawa** Kontakt to administratora:rodo@krynicavitamin.com

Pani/Pana dane osobowe przetwarzane będą na podstawie art. 6 ust. 1 lit. b,c,f RODO w celu związanym z niniejszym zapytaniem ofertowym prowadzonym w trybie zgodnym z zasadą konkurencyjności;

- odbiorcami Pani/Pana danych osobowych będą osoby lub podmioty, którym udostępniona zostanie dokumentacja postępowania zgodnie z „Wytyczne dotyczące kwalifikowalności wydatków na lata 2021-2027", organy uprawnione do kontroli projektów współfinansowanych ze środków unijnych oraz pomioty takie jak: firma dokonująca rozliczeń niniejszego projektu, biuro rachunkowe, biuro doradztwa podatkowego, kancelaria prawna.
- Pani/Pana dane osobowe, zgodnie z umową o dofinansowanie projektu, na potrzeby którego toczy się niniejsze postępowanie ofertowe, będą przechowywane przez okres przez okres pięciu lat od dnia 31 grudnia roku, w którym nastąpiło zakończenie Projektu
- obowiązek podania przez Panią/Pana danych osobowych bezpośrednio Pani/Pana dotyczących jest wymogiem określonym w „Wytyczne dotyczące kwalifikowalności wydatków na lata 2021-2027", związanym z udziałem w postępowaniu; konsekwencje niepodania określonych danych wynikają z „Wytyczne dotyczące kwalifikowalności wydatków na lata 2021-2027";
- w odniesieniu do Pani/Pana danych osobowych decyzje nie będą podejmowane w sposób zautomatyzowany, stosowanie do art. 22 RODO;
- posiada Pani/Pan:
  - na podstawie art. 15 RODO prawo dostępu do danych osobowych Pani/Pana dotyczących;
  - na podstawie art. 16 RODO prawo do sprostowania Pani/Pana danych osobowych *;
  - na podstawie art. 18 RODO prawo żądania od administratora ograniczenia przetwarzania danych osobowych z zastrzeżeniem przypadków, o których mowa w art. 18 ust. 2 RODO **;

- prawo do wniesienia skargi do Prezesa Urzędu Ochrony Danych Osobowych, gdy uzna Pani/Pan, że przetwarzanie danych osobowych Pani/Pana dotyczących narusza przepisy RODO;

- nie przysługuje Pani/Panu: w związku z art. 17 ust. 3 lit. b, d lub e RODO prawo do usunięcia danych osobowych;
- prawo do przenoszenia danych osobowych, o którym mowa w art. 20 RODO;
- na podstawie art. 21 RODO prawo sprzeciwu, wobec przetwarzania danych osobowych, gdyż podstawą prawną przetwarzania Pani/Pana danych osobowych jest art. 6 ust. 1 lit. c RODO.

* Wyjaśnienie: skorzystanie z prawa do sprostowania nie może skutkować zmianą wyniku postępowania o udzielenie zamówienia ani zmianą postanowień umowy w zakresie niezgodnym z „Wytyczne dotyczące kwalifikowalności wydatków na lata 2021–2027" oraz nie może naruszać integralności protokołu oraz jego załączników.
**Wyjaśnienie: prawo do ograniczenia przetwarzania nie ma zastosowania w odniesieniu do przechowywania, w celu zapewnienia korzystania ze środków ochrony prawnej lub w celu ochrony praw innej osoby fizycznej lub prawnej, lub z uwagi na ważne względy interesu publicznego Unii Europejskiej lub państwa członkowskiego.

Powyższe informacje Wykonawca ma obowiązek przekazania wszystkim osobom, których dane osobowe przekazane zostaną Zamawiającemu w związku ze złożeniem oferty w odpowiedzi na Zapytanie Ofertowe i realizacją zamówienia.
W celu zapewnienia, że Wykonawca wypełnił ww. obowiązki informacyjne oraz w celu ochrony prawnie uzasadnionych interesów osoby trzeciej, której dane zostaną przekazane w związku z udziałem Wykonawcy w postępowaniu, Zamawiający wymaga podpisania oświadczenia o wypełnieniu przez niego obowiązków informacyjnych RODO (stosowne oświadczenie zawarto w Załączniku nr 1 do Zapytania ofertowego „Wzór formularza oferty").

XV. ZAŁĄCZNIKI DO ZAPYTANIA OFERTOWEGO

- Załącznik nr 1 do Zapytania ofertowego „Wzór formularza oferty" oraz Załącznik 1a "Zestawienie poszczególnych elementów Przedmiotu Zamówienia"
- Załącznik nr 2 do Zapytania ofertowego „Wzór umowy"
- Załącznik nr 3 do Zapytania ofertowego „Wykaz zrealizowanych zamówień"
- Załącznik nr 4 do Zapytania ofertowego „PZT"
- Załącznik nr 5 do Zapytania ofertowego „Wykaz części"