Kunów, 20.11.2026 r.

ZAPYTANIE OFERTOWE NR 10/2026

ZAMAWIAJĄCY

Spółką AGROPLASTMET RUTKOWSKI spółka z ograniczoną odpowiedzialnością z siedzibą w Kunowie, pod adresem: ul. Fabryczna 1, 27-415 Kunów, wpisaną do rejestru przedsiębiorców - Krajowego Rejestru Sądowego, prowadzonego przez Sąd Rejonowy w Kielcach, X Wydział Gospodarczy Krajowego Rejestru Sądowego pod nr KRS: 0001020600, REGON: 366133803, NIP: 6612373646, o kapitale zakładowym: 5.000,00 PLN (pięć tysięcy złotych)

Zapraszamy do złożenia oferty na robota spawalniczego na torze jezdnym w ramach projektu pt.: „Wdrożenia założeń audytu technologicznego i mapy drogowej w zakresie automatyzacji i robotyzacji w firmie Agroplastmet Rutkowski spółka z ograniczoną odpowiedzialnością" poprzez zakup środków trwałych, oprogramowania oraz uruchomienie innowacyjnych procesów produkcyjnych, dofinansowanego ze środków Fundusze Europejskie dla Polski Wschodniej 2021-2027, Priorytet Przedsiębiorczość i Innowacje, działanie Automatyzacja i robotyzacja w MŚP.

Wniosek o dofinansowanie projektu nr FEPW.01.02-IP.01-0100/24

Postępowanie o udzielenie zamówienia prowadzone jest zgodnie z zasadą konkurencyjności określoną w aktualnych Wytycznych Ministra Funduszy i Polityki Regionalnej dotyczących kwalifikowalności wydatków na lata 2021-2027 (MFiPR/2021-2027/9(3)), zatwierdzonych 19 maja 2026 r. i obowiązujących od 25 maja 2026 r.

Niniejsze zapytanie ofertowe zostało zamieszczone na portalu Baza Konkurencyjności pod adresem

https://bazakonkurencyjnosci.funduszeeuropejskie.gov.pl/

I. OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

1. Przedmiot zamówienia

Przedmiotem zamówienia jest zakup robota spawalniczego na torze jezdnym wraz z jego zaprojektowaniem, wykonaniem, dostawą, montażem, uruchomieniem oraz wdrożeniem zautomatyzowanego stanowiska spawalniczego przeznaczonego do wykonywania połączeń spawanych metodą MIG/MAG na wielkogabarytowych konstrukcjach stalowych.

Stanowisko powinno umożliwiać automatyczne spawanie detali o znacznych wymiarach i masie, przy zapewnieniu odpowiedniej dokładności prowadzenia procesu, powtarzalności wykonywanych spoin oraz bezpieczeństwa operatorów.

Głównym elementem stanowiska powinien być robot przemysłowy współpracujący z wieloosiowym układem przemieszczania oraz układem pozycjonowania detali.

Rozwiązanie powinno umożliwiać obsługę co najmniej dwóch niezależnych stref roboczych, dzięki czemu w czasie prowadzenia procesu spawania na jednej stacji możliwe będzie przygotowanie, rozładunek lub załadunek kolejnego detalu na drugiej stacji.

Wymagana możliwość skoordynowanego ruchu robota z minimum jedną osią liniową oraz osiami pozycjonującymi, przy czym ruch osi zewnętrznych musi być realizowany w ramach jednego systemu sterowania robota, bez konieczności stosowania niezależnego sterowania ruchem każdej osi.

2. Główne założenia funkcjonalne

Stanowisko powinno zapewniać:

- automatyczne wykonywanie procesu spawania MIG/MAG,
- obsługę wielkogabarytowych konstrukcji stalowych,
- możliwość pracy robota wzdłuż długiej strefy roboczej,
- możliwość obsługi minimum dwóch niezależnych stanowisk,
- automatyczne pozycjonowanie detali względem robota,
- synchronizację ruchów robota i pozycjonerów,
- możliwość spawania w optymalnych pozycjach technologicznych,
- automatyczne prowadzenie palnika po zaprogramowanej trajektorii,
- możliwość zastosowania automatycznego śledzenia spoin,
- automatyczną kontrolę i korektę położenia palnika względem spoiny,
- automatyczne czyszczenie palnika,
- automatyczne cięcie końcówki drutu,
- automatyczną kalibrację palnika,
- pełną integrację systemu spawalniczego z robotem,
- bezpieczną pracę operatora podczas załadunku i rozładunku detali,

3. Układ robota i osi zewnętrznych

Stanowisko powinno zostać wyposażone w przemysłowy robot spawalniczy o konstrukcji przystosowanej do zastosowań MIG/MAG.

Robot powinien być wyposażony w odpowiednią liczbę osi oraz posiadać zasięg umożliwiający dostęp do całego przewidzianego obszaru spawania.

Robot powinien współpracować z zewnętrznym układem przemieszczania umożliwiającym jego ruch wzdłuż stanowiska.

Układ przemieszczania powinien posiadać co najmniej:

- ruch wzdłużny na długości około 16 m,
- możliwość obsługi dwóch niezależnych stanowisk roboczych,
- dodatkowe osie umożliwiające zmianę wysokości i pozycji robota,
- odpowiednią sztywność konstrukcji zapewniającą stabilność podczas spawania,
- rozwiązanie umożliwiające bezpieczny dostęp serwisowy.

Wymagana przestrzeń robocza powinna umożliwiać obsługę konstrukcji o dużych wymiarach.
Przewidywana konfiguracja przestrzenna stanowiska:

- wysokość robocza konstrukcji: min. 4000 mm,
- dodatkowy ruch poprzeczny: min. 2000 mm,
- dodatkowy ruch pionowy: min. 1500 mm
- długość toru robota: min. 16 m.

4. Układ pozycjonowania detali

Stanowisko powinno zostać wyposażone w system pozycjonowania umożliwiający automatyczne obracanie oraz ustawianie spawanych konstrukcji.
Układ powinien zapewniać:

- odpowiednią nośność dla przewidzianych detali,
- możliwość obrotu detalu,
- płynną regulację pozycji,
- synchronizację ruchów pozycjonera z robotem,
- możliwość prowadzenia spawania w optymalnych pozycjach technologicznych,
- ograniczenie konieczności wykonywania spoin w niekorzystnych pozycjach,
- możliwość obsługi detali o różnych wymiarach.

Co najmniej jedna ze stacji powinna posiadać możliwość regulacji położenia elementu pozycjonującego wzdłuż stanowiska.
Wymagana długość zakresu regulacji pozycjonera powinna wynosić około 7–8 m.
Wykonawca może zastosować inne rozwiązanie konstrukcyjne, jeżeli zapewni ono wymaganą funkcjonalność.

5. System spawalniczy MIG/MAG

Stanowisko powinno zostać wyposażone w kompletny system spawalniczy umożliwiający wykonywanie zautomatyzowanego procesu MIG/MAG.
System powinien obejmować co najmniej:

- źródło spawalnicze,
- podajnik drutu,
- uchwyt/palnik spawalniczy,
- przewody i przyłącza,
- system podawania drutu,
- system sterowania parametrami spawania,
- układ integracji źródła spawalniczego z robotem.

Źródło spawalnicze powinno umożliwiać prowadzenie procesu z parametrami dostosowanymi do spawania konstrukcji stalowych o dużych gabarytach i wymaganej jakości spoin.

Oferent powinien dobrać źródło spawalnicze odpowiednio do zakresu materiałów, grubości elementów oraz przewidywanych parametrów procesu.

6. Automatyczne śledzenie spoin

Stanowisko musi umożliwiać zastosowanie automatycznego laserowego systemu śledzenia spoin.
System musi umożliwiać:

- wykrywanie rzeczywistego położenia spoiny,
- kompensację odchyłek położenia detalu,
- automatyczną korektę trajektorii robota,
- ograniczenie wpływu niedokładności pozycjonowania detalu,
- utrzymanie właściwego położenia palnika względem spoiny.

7. System pozycjonowania i synchronizacji

Układ sterowania powinien zapewniać skoordynowaną pracę:

- robota,
- osi zewnętrznych,
- pozycjonerów,
- źródła spawalniczego,
- systemu śledzenia spoin,
- systemu bezpieczeństwa.

Wymagana jest możliwość programowania wspólnej trajektorii robota i osi zewnętrznych.
Sterowanie powinno zapewniać synchronizację ruchów robota oraz pozycjonerów w taki sposób, aby możliwe było prowadzenie procesu spawania w optymalnej pozycji technologicznej.

8. Stacja automatycznego czyszczenia palnika

Stanowisko powinno zostać wyposażone w automatyczną stację obsługi palnika spawalniczego.
Stacja powinna umożliwiać co najmniej:

- mechaniczne czyszczenie palnika,
- usuwanie pozostałości po procesie spawania,
- aplikację środka antyodpryskowego,
- automatyczne cięcie końcówki drutu,
- kontrolę lub kalibrację położenia palnika,
- przygotowanie palnika do kolejnego cyklu.

Proces czyszczenia powinien być możliwy do automatycznego wywołania przez program robota.

9. Programowanie i zarządzanie procesem

System powinien umożliwiać programowanie trajektorii spawania dla różnych typów konstrukcji.
W szczególności powinien zapewniać możliwość:

- tworzenia programów spawalniczych,
- zapisywania programów,
- kopiowania programów,
- edycji trajektorii,
- ustawiania parametrów spawania,

- definiowania ruchów robota i osi zewnętrznych,
- definiowania pozycji pozycjonerów,

System powinien umożliwiać łatwe przełączanie pomiędzy różnymi typami produkowanych detali.

10. System

Stanowisko powinno posiadać nadrzędny system sterowania integrujący wszystkie elementy gniazda.
System powinien zapewniać:

- sterowanie robotem,
- sterowanie osiami zewnętrznymi,
- sterowanie pozycjonerami,
- komunikację ze źródłem spawalniczym,
- obsługę systemu śledzenia spoin,
- obsługę systemu bezpieczeństwa,
- diagnostykę,
- rejestrację podstawowych danych procesowych.

Wymagana jest komunikacja pomiędzy wszystkimi urządzeniami wchodzącymi w skład stanowiska.

11. System bezpieczeństwa

Stanowisko powinno zostać wyposażone w kompletny system bezpieczeństwa odpowiedni do charakteru procesu spawania robotycznego.
W ramach systemu należy przewidzieć co najmniej:

- wygrodzenie strefy pracy,
- bramy i furtki serwisowe,
- blokady dostępu,
- urządzenia zatrzymania awaryjnego,
- kurtyny świetlne lub równoważne urządzenia ochronne,
- sygnalizację stanu stanowiska,
- bezpieczne zatrzymanie robota,
- bezpieczne zatrzymanie osi zewnętrznych,
- bezpieczne zatrzymanie pozycjonerów,
- integrację wszystkich urządzeń bezpieczeństwa.

System bezpieczeństwa powinien zapewniać odpowiedni poziom bezpieczeństwa zgodny z obowiązującymi przepisami i normami.

12. Wygrodzenie stanowiska

Wokół stanowiska należy wykonać kompletne wygrodzenie ochronne.
Wygrodzenie powinno:

- uniemożliwiać przypadkowe wejście do strefy pracy,
- zapewniać odpowiednią ochronę przed dostępem do ruchomych elementów,
- umożliwiać dostęp serwisowy przez zabezpieczone furtki lub bramy,
- zapewniać odpowiednią widoczność procesu,
- uwzględniać specyfikę procesu spawania łukowego.

Wygrodzenie powinno być dostosowane do gabarytów stanowiska i zakresu ruchu robota oraz pozycjonerów.

13. Ochrona przed promieniowaniem spawalniczym

Stanowisko powinno posiadać odpowiednie rozwiązania chroniące osoby znajdujące się poza strefą procesu przed promieniowaniem powstającym podczas spawania.

W zależności od przyjętej konstrukcji należy przewidzieć:

- osłony spawalnicze,
- kurtyny spawalnicze,
- przegrody,
- odpowiednie elementy wygrodzenia.

Zastosowane rozwiązania powinny być dobrane odpowiednio do charakteru procesu i obowiązujących wymagań bezpieczeństwa.

14. Odciąg i wentylacja

Wykonawca powinien przewidzieć możliwość zastosowania skutecznego systemu odciągu i filtracji dymów spawalniczych.

System powinien zapewniać ograniczenie koncentracji zanieczyszczeń powstających podczas procesu spawania.

Oferent powinien wskazać wymagania dotyczące instalacji wentylacyjnej oraz odciągu niezbędne do prawidłowej pracy stanowiska.

15. Ergonomia i dostęp serwisowy

Stanowisko powinno być zaprojektowane z uwzględnieniem ergonomii pracy operatora oraz personelu utrzymania ruchu.

Należy zapewnić:

- bezpieczny dostęp do stacji załadunku i rozładunku,
- bezpieczny dostęp do elementów wymagających konserwacji,
- dostęp do źródła spawalniczego,
- dostęp do stacji czyszczenia palnika,
- dostęp do elementów automatyki,
- możliwość wykonania czynności serwisowych,
- ograniczenie konieczności demontażu elementów konstrukcji podczas standardowych prac serwisowych.

16. Dokumentacja

Wykonawca zobowiązany jest do dostarczenia kompletnej dokumentacji stanowiska.

17. Analiza ryzyka i zgodność z wymaganiami

Wykonawca powinien przeprowadzić analizę ryzyka kompletnego stanowiska.

Stanowisko powinno zostać zaprojektowane oraz wykonane zgodnie z obowiązującymi przepisami i normami dotyczącymi:

- bezpieczeństwa maszyn,

- robotów przemysłowych,
- stanowisk spawalniczych,
- bezpieczeństwa elektrycznego,
- ochrony operatorów,
- kompatybilności elektromagnetycznej.

Wykonawca powinien zapewnić przygotowanie kompletnej dokumentacji wymaganej do uzyskania deklaracji zgodności i oznakowania CE.

18. Uruchomienie stanowiska

Wykonawca powinien zapewnić kompleksowe uruchomienie stanowiska w miejscu wskazanym przez Zamawiającego.

Zakres uruchomienia powinien obejmować co najmniej:

- montaż mechaniczny,
- montaż elektryczny,
- instalację automatyki,
- instalację systemu spawalniczego,
- instalację systemu bezpieczeństwa,
- konfigurację robota,
- konfigurację osi zewnętrznych,
- konfigurację pozycjonerów,
- konfigurację źródła spawalniczego,
- konfigurację systemu śledzenia spoin,
- przygotowanie programów dla co najmniej 3 detali wskazanych przez Zamawiającego, obejmujące w szczególności przygotowanie trajektorii robota, ruchów osi zewnętrznych, pozycji pozycjonerów, parametrów spawania oraz konfigurację systemu śledzenia spoin,
- testy funkcjonalne stanowiska i procesu,
- próby spawania,
- optymalizację parametrów procesu oraz przygotowanych programów,
- odbiór końcowy stanowiska.

Oferent powinien wskazać w ofercie liczbę detali objętych programowaniem w ramach uruchomienia stanowiska, przy czym zakres ten musi obejmować co najmniej 3 detale wskazane przez Zamawiającego**.** Jeżeli oferent przewiduje dodatkowe wsparcie programistyczne, powinien również określić w ofercie jego zakres.

19. Szkolenie

Wykonawca powinien przeprowadzić szkolenie personelu Zamawiającego odnośnie oferowanej maszyny.

20. Minimalne parametry:

- Sposób montażu robota / konstrukcja: Robot w pozycji „sufitowej”, zamocowany do osi pionowej trzyosiowego portalu poruszającego się po torze min. 16 m; beczka z drutem i źródło na portalu; osie portalu synchroniczne z osiami robota
- Portal: Trzyosiowy portal: tor min. 16 m; ruch w osi Z min. 1500 mm; ruch w osi Y („głębokość”)

min. 2000 mm; wysokość całkowita konstrukcji min. 4000 mm
- Obrotniki: Obrotnik 1 – dwuosiowy typu L, udźwig min. 1500 kg, promień obrotu min. 1600 mm, śr. walca min. 3200 mm. Obrotnik 2 – jednoosiowy napędzany z dwóch stron (kolumna stała + przestawiana, zakres 1–8 m), obrotniki w pełnej synchronizacji, udźwig każdego min. 5000 kg, śr. walca min. 2500 mm. Wszystkie synchroniczne z osiami robota
- Robot - Liczba osi: 6
- Robot - Zasięg: Min. 1400 mm – maks. 2010 mm
- Robot - Konstrukcja nadgarstka/ramienia: Konstrukcja z przelotowym nadgarstkiem
- Robot - Powtarzalność: Min. ±0,02 mm
- Robot - Waga: 140–250 kg
- Stanowisko jednoosiowe – kolumna przesuwna: Przesuwna jedna kolumna, zmiana wielkości ramy w zakresie od 1 m do 8 m
- Kontroler / programator:Kontroler w szafie, zasilanie 3-faz., IP54 lub wyższy; zarządza wszystkimi serwonapędami; możliwość rozbudowy o dodatkowe osie (możliwość tworzenia kopii zapasowych, przełączenia trybu bezpieczeństwa)
- Interfejs użytkownika: Dotykowy ekran kolorowy z wyświetlaniem ruchów robota i stref pracy w czasie rzeczywistym
- Źródło spawalnicze: 500 A, min. 360 A dla cyklu 100% 10 min, menu PL, min. 2 podajniki drutu, sterowanie parametrami z poziomu robota, magnetyczne złącze antykolizyjne
- System wizyjny / śledzenie spoiny: Pełna synchronizacja robota z laserowym systemem śledzenia rowka spawalniczego, nadpisywanie położenia robota w czasie rzeczywistym, funkcja lokalizacji złącza.
- Automatyczna czyszczarka dyszy palnika oraz obcinarka drutu spawalniczego
- „hamulec drutu" zapobiegający przesuwaniu drutu między spoinami
- Wygrodzenie: Zgodnie z Dyrektywą Maszynową lub obowiązującymi rozporządzeniami

2. Uwagi końcowe

Zamawiający dopuszcza rozwiązania równoważne. Za rozwiązanie równoważne uznaje się rozwiązanie zapewniające co najmniej tę samą funkcjonalność, wydajność, dokładność, bezpieczeństwo i jakość procesu jak wynikające z wymagań minimalnych opisanych w zapytaniu. Oferent wskazuje w ofercie rozwiązanie równoważne i wykazuje jego równoważność.

Wszystkie wskazane w niniejszym zapytaniu wymagania należy traktować jako wymagania funkcjonalne i użytkowe. Oferent może zaproponować rozwiązanie techniczne oparte na innych urządzeniach, technologiach lub architekturze systemu, jeżeli zapewni ono osiągnięcie wymaganych rezultatów.

Wykonawca odpowiada za kompletność dostawy w zakresie elementów technicznie niezbędnych do uruchomienia i osiągnięcia funkcjonalności wyraźnie opisanych w niniejszym zapytaniu. Zapis nie stanowi podstawy do wymagania dostawy dodatkowych modułów, urządzeń lub funkcjonalności niewskazanych w opisie przedmiotu zamówienia.

3. Oferta niespełniająca wymagań minimalnych podlega odrzuceniu po przeprowadzeniu oceny merytorycznej, z uwzględnieniem dopuszczalnych wyjaśnień i uzupełnień, o ile nie prowadzą one do niedopuszczalnej zmiany treści oferty ani do naruszenia zasady równego traktowania wykonawców.

4. W przypadkach gdy w opisie przedmiotu zamówienia wskazano znaki towarowe, patenty lub konkretne pochodzenie, źródło lub szczególny proces, który charakteryzuje produkt lub usługi dostarczane przez konkretnego wykonawcę Zamawiający informuje, że dopuszcza możliwość zastosowania rozwiązań równoważnych. W przypadku, gdy Zamawiający korzysta z możliwości zastosowania odniesienia do specyfikacji technicznych lub norm właściwych dla Europejskiego Obszaru Gospodarczego, Wykonawca udowodni w swojej ofercie, że proponowane rozwiązania w równoważnym stopniu spełniają wymagania określone w zapytaniu ofertowym.

II. WSPÓLNY SŁOWNIK ZAMÓWIEŃ (CPV)

Kod CPV

42997300-4 – Roboty przemysłowe

42662000-4 – Sprzęt spawalniczy – ponieważ przedmiotem jest robot przeznaczony konkretnie do procesu spawania

III. TERMIN I MIEJSCE REALIZACJI ZAMÓWIENIA

1. Okres realizacji zamówienia**: do 24 tygodni** od dnia podpisania umowy.
2. Wykonawca zobowiązuje się do podpisania umowy w terminie i miejscu wskazanym przez Zamawiającego. Planowany termin podpisania umowy –**grudzień 2026r.**
3. Miejsce dostawy: siedziba firmy zamawiającego

IV. WARUNKI UDZIAŁU W POSTĘPOWANIU

Do postępowania zostaną dopuszczeni oferenci spełniający następujące warunki:

1. Oferują zamówienie o parametrach i funkcjonalnościach będących na poziomie co najmniej wskazanym w zapytaniu ofertowym.
2. Posiadają udokumentowane doświadczenie w realizacji, w okresie ostatnich 3 lat przed upływem terminu składania ofert, co najmniej 2 dostaw robota spawalniczego na torze jezdnym wraz z jego zaprojektowaniem, wykonaniem, dostawą, montażem, uruchomieniem oraz wdrożeniem zautomatyzowanego stanowiska spawalniczego przeznaczonego do wykonywania połączeń spawanych metodą MIG/MAG na wielkogabarytowych konstrukcjach stalowych o porównywalnym charakterze, stopniu złożoności i przeznaczeniu do oferowanego przedmiotu zamówienia.
3. Udzielą **minimum 36** miesięcznej gwarancji na przedmiot zamówienia.
4. Zapewnią, że czas reakcji serwisu będzie wynosił **maksymalnie 24h**.
5. Posiadają ważne ubezpieczenie odpowiedzialności cywilnej związanej z prowadzoną działalnością na sumę gwarancyjną nie niższą niż równowartość 1 000 000 EUR.
6. Nie pozostają z Zamawiającym w relacji powodującej konflikt interesów. Konflikt interesów oznacza każdą sytuację, w której osoby biorące udział w przygotowaniu lub prowadzeniu postępowania albo mogące wpłynąć na jego wynik mają bezpośrednio lub pośrednio interes finansowy, ekonomiczny lub inny interes osobisty, który może być postrzegany jako zagrażający ich bezstronności lub niezależności. W szczególności dotyczy to następujących powiązań:

   - 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,

- 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,
- 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.

Nie 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.

V. KRYTERIA WYBORU OFERT

Zamawiający wybierze ofertę najkorzystniejszą zgodnie z poniższymi kryteriami:

Lp.	kryteria oceny ofert	waga	maks. Liczba punktów
A.	Cena netto w PLN lub EUR*	60%	60
B.	Gwarancja	20%	20
C.	Czas reakcji serwisu	10%	10
D	Czas realizacji zamówienia w tygodniach	10%	10

VI. OPIS SPOSOBU PRZYZNAWANIA PUNKTACJI ZA SPEŁNIENIE DANEGO KRYTERIUM

Ocena oferty zostanie obliczona z wykorzystaniem następującego wzoru: Ocena = A+B+C+D, gdzie:

Ad. A. **Kryterium Cena netto** zostanie obliczone wg następującego wzoru:

$$A = \frac{\text{najniższa zaproponowana cena netto}}{\text{cena badanej oferty netto}} \text{ x 60 pkt.}$$

Jeżeli zaoferowana cena lub koszt wydają się rażąco niskie w stosunku do przedmiotu zamówienia, tj. różnią się o więcej niż 30% od średniej arytmetycznej cen wszystkich ważnych ofert niepodlegających odrzuceniu, lub budzą wątpliwości zamawiającego co do możliwości wykonania przedmiotu zamówienia zgodnie z wymaganiami określonymi w zapytaniu ofertowym lub wynikającymi z odrębnych przepisów, zamawiający żąda od wykonawcy złożenia w wyznaczonym terminie wyjaśnień, w tym złożenia dowodów w zakresie wyliczenia ceny lub kosztu. Zamawiający ocenia te wyjaśnienia w konsultacji z wykonawcą i może odrzucić tę ofertę wyłącznie w przypadku, gdy złożone wyjaśnienia wraz z dowodami nie uzasadniają podanej ceny lub kosztu w tej ofercie.

* w przypadku podania ceny w walucie obcej, przeliczenie nastąpi wg kursu średniego Narodowego Banku Polskiego z dnia otwarcia ofert.

Maksymalna liczba punktów jakie może otrzymać oferta w tym kryterium wynosi: 60 punktów.

Ad B. **Kryterium Gwarancja**[*] zostanie obliczone wg następującego wzoru:

$$B = \frac{\text{Okres gwarancji badanej oferty}}{\text{Najwyższy zaproponowany okres gwarancji}} \times 20 \text{ pkt.}$$

Gwarancja liczona w miesiącach od dnia odbioru przedmiotu zamówienia bez zastrzeżeń.
Uwaga! Gwarancja nie może być niższa niż 36 miesięcy. Jeżeli Oferent zaproponuje okres gwarancji poniżej 36 miesięcy, jego oferta zostanie odrzucona.

AD. C Kryterium Czas reakcji serwisu zostanie obliczone wg następującego wzoru**:**

$$C = \frac{\text{Najszybszy czas reakcji serwisu}}{\text{Czas reakcji serwisu wskazany w badanej ofercie}} \times 10 \text{ pkt.}$$

UWAGA! **Czas reakcji serwisu nie może przekroczyć 24h**. Czas reakcji serwisu na awarie oznacza nawiązanie kontaktu przez pracownika serwisu ze zgłaszającym awarię i/lub usterkę pracownikiem Zamawiającego w celu przeprowadzenia wstępnej diagnostyki i analizy problemu oraz w miarę możliwości przekazania zaleceń. Kontakt może mieć formę bezpośrednią lub telefoniczną lub za pośrednictwem poczty elektronicznej e-mail. Przez czas reakcji rozumiany jest okres od momentu zgłoszenia serwisowego do momentu podjęcia pierwszych czynności diagnostycznych przez wykonawcę. Jeżeli Oferent zaproponuje czas reakcji serwis na awarie powyżej 24 godzin jego oferta zostanie odrzucona.

AD. D. Kryterium Czas realizacji dostawy w tygodniach zostanie obliczone wg następującego wzoru:

$$D = \frac{\text{Najszybszy czas dostawy w tygodniach}}{\text{Czas dostawy w tygodniach wskazany w badanej ofercie}} \times 10 \text{ pkt.}$$

Uwaga! Czas realizacji dostawy nie może przekroczyć **24 tygodni od dnia podpisania umowy**. Czas realizacji dostawy rozumiany jest jako czas płynący od momentu podpisania umowy do momentu podpisania protokołu odbioru maszyny, po zamontowaniu jej w miejscu docelowym zleceniodawcy. Jeżeli oferent zaproponuje czas dostawy powyżej 24 tygodni wówczas jego oferta zostanie odrzucona.

[*] Gwarancja obejmuje wady powstałe z przyczyn tkwiących w wykonanym produkcie. Zapisy gwarancyjne będą odnosić się do specyfiki środka trwałego i będą zgodne z zapisami Ustawy z dnia 23 kwietnia 1964 r. - *Kodeks cywilny. Termin gwarancji biegnie od daty podpisania protokołu zdawczo-odbiorczego z adnotacją „bez zastrzeżeń”.*

Łączna ocena ofert:

Punkty uzyskane w ocenie oferty w Kryterium A, B, C, D, zostaną dodane do siebie i na tej podstawie zostanie obliczona łączna ocena oferty. Oferta w łącznej ocenie ofert może uzyskać maksymalnie 100 pkt.

Zamawiający udzieli zamówienia Oferentowi, którego oferta uzyska największą ilość punktów w łącznej ocenie ofert (łączna suma punktów uzyskanych przez Oferenta w kryterium A, B, C, D).

Punkty będą liczone z dokładnością do dwóch miejsc po przecinku.

W przypadku uzyskania przez dwóch lub więcej oferentów takiej samej liczby punktów, Zamawiający dokona wyboru oferty wykazującej niższą cenę.

W przypadku odmowy podpisania umowy przez wybranego Oferenta, Zamawiający może zawrzeć umowę z Oferentem, który spełnia wymagania zapytania ofertowego i którego oferta uzyskała kolejno najwyższą liczbę punktów.

VII. WYMAGANE DOKUMENTY

Oferent, aby mógł ubiegać się o realizację powyższego wykonania, dostawy i montażu musi złożyć następujące dokumenty:

1. Formularz ofertowy – załącznik nr 1 do zapytania ofertowego.
2. Oświadczenie o braku powiązań osobowych lub kapitałowych pomiędzy Oferentem a Zamawiającym – załącznik nr 2 do zapytania ofertowego.
3. Lista referencyjna potwierdzająca doświadczenie wskazane w pkt IV zapytania ofertowego - załącznik nr 3 do zapytania ofertowego.
4. Aktualny dokument rejestrowy (o ile nie można go pozyskać z https://ems.ms.gov.pl/ lub https://prod.ceidg.gov.pl/) – jeśli dotyczy.
5. Specyfikację potwierdzającą posiadanie minimalnych parametrów technicznych proponowanego środka trwałego wskazanego w niniejszym zapytaniu ofertowym.
6. Kopia ważnej polisy ubezpieczenia odpowiedzialności cywilnej (OC) potwierdzająca posiadanie ubezpieczenia na sumę gwarancyjną nie niższą niż równowartość 1 000 000 EUR.

Brak dokumentu lub niejednoznaczność treści oferty może skutkować wezwaniem do złożenia wyjaśnień lub uzupełnienia dokumentów, jeżeli nie prowadzi to do zmiany treści oferty w zakresie podlegającym ocenie ani do naruszenia zasady równego traktowania wykonawców. Oferta zostanie odrzucona, gdy mimo wezwania nie będzie możliwe potwierdzenie spełnienia wymagań zapytania albo gdy stwierdzona niezgodność nie może zostać usunięta w dopuszczalnym trybie.

Na oferencie ciąży obowiązek udokumentowania, że oferowane urządzenie spełnia wszelkie wymagane minimalne funkcjonalności i parametry techniczne. W przypadku przedłożenia dokumentacji technicznej (specyfikacji), która nie będzie jednoznacznie wskazywała na spełnienie wymaganych minimalnych funkcjonalności i parametrów technicznych, to oferta zostanie odrzucona.

VIII. SPOSÓB PRZYGOTOWANIA OFERTY

1. Oferta powinna zawierać pełen koszt dla Zamawiającego.
2. Ofertę należy przedstawić na formularzu będącym załącznikiem do niniejszego zapytania ofertowego.

3. Nieodłączny element oferty stanowią załączniki wymagane w pkt. VII zapytania ofertowego.
4. Oferent może złożyć tylko jedną ofertę.
5. Z uwagi na charakter zamówienia, nie dopuszcza się składania ofert częściowych, cząstkowych lub wariantowych.
6. Zamawiający nie przewiduje możliwości zamówień uzupełniających.
7. Koszty związane z przygotowaniem ofert ponosi składający ofertę.
8. Oferta musi być ważna minimum 60 dni.
9. Oferta musi być podpisana przez osobę do tego upoważnioną, która widnieje w Krajowym Rejestrze Sądowym, wypisie z Centralnej Ewidencji i Informacji o Działalności Gospodarczej lub innym dokumencie zaświadczającym o jej umocowaniu prawnym. W razie podpisania oferty przez osobę upoważnioną – wymagane przedłożenie do oferty pełnomocnictwa.
10. Dopuszcza się oferty podpisane własnoręcznie, profilem zaufanym lub kwalifikowanym podpisem elektronicznym przez osobę/y upoważnione do reprezentacji podmiotu wskazane we właściwym rejestrze, określające jego zakres oraz z którego wynika prawo do podpisania oferty oraz innych dokumentów składanych wraz z ofertą.
11. Dopuszcza się możliwość składania ofert w języku polskim lub angielskim. Oferty złożone w innym języku muszą być przetłumaczone na język polski.
12. Oferty, które nie spełniają wymagań określonych w zapytaniu ofertowym zostaną odrzucone. Na Oferencie ciąży obowiązek przedłożenia oferty spełniającej wszelkie wymogi formalne i merytoryczne.

IX. TERMIN I MIEJSCE SKŁADANIA OFERT

Ofertę należy złożyć w terminie do dnia **30 listopada 2026 do godz. 16:00** w Bazie Konkurencyjności.
Ofertę składa się wyłącznie za pośrednictwem BK2021, w formie dopuszczonej przez system i zgodnej z wymaganiami prawa.
Złożenie oferty z pominięciem Bazy Konkurencyjności będzie skutkowało odrzuceniem oferty z przyczyn formalnych.
Pytania i pozostała komunikacja w postępowaniu odbywają się za pośrednictwem BK2021. Zamawiający udziela wyjaśnień w sposób zapewniający wykonawcom równy dostęp do informacji. Jeżeli udzielona odpowiedź albo zmiana zapytania wymaga czasu na dostosowanie ofert, Zamawiający odpowiednio przedłuży termin ich składania.

X. INFORMACJA O UPUBLICZNIENIU ORAZ WYBORZE NAJKORZYSTNIEJSZEJ OFERTY

1. Informacja o niniejszym zapytaniu zamieszczona została na portalu Baza Konkurencyjności pod adresem www.bazakonkurencyjnosci.funduszeeuropejskie.gov.pl.
2. Informacja o wyborze najkorzystniejszej oferty zamieszczona zostanie na portalu Baza Konkurencyjności pod adresem www.bazakonkurencyjnosci.funduszeeuropejskie.gov.pl.
3. Zamawiający sporządzi pisemny protokół z wyboru najkorzystniejszej oferty.
4. Jeżeli Wykonawca, którego oferta została wybrana odstąpi od zawarcia umowy, Zamawiający może zawrzeć umowę z kolejnym wykonawcą, który w postępowaniu o udzielenie zamówienia uzyskał kolejną najwyższą liczbę punktów.
5. Zamawiający może zmienić lub uzupełnić treść zapytania ofertowego przed upływem terminu składania ofert. Zakres zmian zostanie opublikowany w BK2021. Zamawiający przedłuży termin

składania ofert o czas niezbędny do wprowadzenia zmian w ofertach, jeżeli będzie to konieczne z uwagi na zakres wprowadzonych zmian.

6. Zamawiający może zakończyć postępowanie bez udzielenia zamówienia z obiektywnie uzasadnionych przyczyn, w szczególności gdy nie wpłynie żadna oferta możliwa do przyjęcia, cena najkorzystniejszej oferty przekroczy środki przeznaczone na zamówienie i nie będzie możliwe ich zwiększenie, wystąpi istotna zmiana okoliczności dotycząca projektu albo postępowanie będzie obarczone wadą uniemożliwiającą jego prawidłowe zakończenie. Przyczyna zostanie udokumentowana w protokole postępowania.

7. Zamawiający może wezwać Wykonawcę do złożenia wyjaśnień lub uzupełnienia dokumentów służących potwierdzeniu informacji zawartych w ofercie, pod warunkiem zachowania równego traktowania wykonawców i niedopuszczenia do zmiany oferty w zakresie mającym wpływ na jej ocenę.

8. Komunikacja w postępowaniu, w tym ogłoszenie zapytania, składanie ofert, wymiana informacji oraz przekazywanie dokumentów i oświadczeń, odbywa się za pośrednictwem BK2021, z wyjątkami dopuszczonymi w aktualnych Wytycznych. Całość istotnej korespondencji należy zachować w dokumentacji postępowania.

XI. TERMIN WAŻNOŚCI OFERTY

Wykonawca jest związany ofertą przez okres 60 dni kalendarzowych od dnia upływu terminu składania ofert.

XII. ZAKRES WYKLUCZENIA OFERENTA

1. W celu skutecznego zapobiegania konfliktom interesów, ich rozpoznawania i usuwania Zamawiający zapewnia bezstronność osób przygotowujących i prowadzących postępowanie. Zamówienie nie może zostać udzielone podmiotowi powiązanemu z Zamawiającym w sposób wskazany w aktualnych Wytycznych. Osoby wykonujące czynności w postępowaniu składają odrębne oświadczenia o bezstronności i braku konfliktu interesów. Za konflikt interesów uważa się w szczególności:

- 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,
- 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 pozostawianiu we wspólnym pożyciu z wykonawcą, jego zastępcą prawnym lub członkami organów zarządzających lub organów nadzorczych wykonawców ubiegających się o udzielenie zamówienia
- Pozostawianiu 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 możliwości realizacji zamówienia wyłączone są podmioty, które podlegają wykluczeniu na podstawie art. 7 ust. 1 ustawy o szczególnych rozwiązaniach w zakresie przeciwdziałania wspieraniu agresji na Ukrainę oraz służących ochronie bezpieczeństwa narodowego.

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

1. Po zawarciu umowy nie dopuszcza się jej istotnej zmiany w stosunku do treści oferty, na podstawie której dokonano wyboru Wykonawcy, z wyjątkiem przypadków dopuszczonych w aktualnych Wytycznych dotyczących kwalifikowalności wydatków na lata 2021-2027.

2. Dopuszczalne są w szczególności następujące zmiany:

a) zmiany przewidziane jednoznacznie w niniejszym zapytaniu ofertowym, które określają ich zakres, charakter i warunki wprowadzenia, pod warunkiem że nie prowadzą do zmiany ogólnego charakteru umowy;

b) realizacja dodatkowych dostaw, usług lub robót od dotychczasowego Wykonawcy, nieobjętych zamówieniem podstawowym, jeżeli stały się niezbędne, zmiana wykonawcy nie może nastąpić z przyczyn ekonomicznych lub technicznych, spowodowałaby istotną niedogodność lub znaczne zwiększenie kosztów, a wartość zmiany nie przekracza limitu wynikającego z Wytycznych;

c) zmiana spowodowana okolicznościami, których Zamawiający działający z należytą starannością nie mógł przewidzieć, o ile nie zmienia ogólnego charakteru umowy i mieści się w limicie wartości określonym w Wytycznych;

d) zastąpienie Wykonawcy nowym wykonawcą wyłącznie w przypadkach dopuszczonych w Wytycznych, w szczególności w następstwie sukcesji prawnej, pod warunkiem spełnienia wymaganych warunków i braku innych istotnych zmian umowy;

e) zmiana o wartości nieprzekraczającej łącznie progów i procentowych limitów określonych w aktualnych Wytycznych dla dostaw, pod warunkiem że nie zmienia ogólnego charakteru umowy.

3. Za istotną zmianę uważa się w szczególności zmianę, która mogłaby dopuścić innych wykonawców lub inne oferty, narusza równowagę ekonomiczną umowy na korzyść Wykonawcy, znacznie rozszerza albo zmniejsza zakres świadczeń lub prowadzi do niedopuszczalnego zastąpienia Wykonawcy.

4. Każda zmiana umowy wymaga zachowania formy pisemnej albo elektronicznej równoważnej formie pisemnej, zgodnie z wymaganiami prawa i Wytycznych, oraz udokumentowania podstawy jej dopuszczalności.

XIV. TERMIN REALIZACJI UMOWY

Do **24 tygodni** od dnia podpisania umowy.

XV. ADMINISTRATOR DANYCH OSOBOWYCH

Administratorem danych osobowych przekazywanych w formularzu ofertowym i załącznikach jest AGROPLASTMET RUTKOWSKI Sp. z o.o. Dane będą przetwarzane w celu przeprowadzenia postępowania, udokumentowania jego przebiegu oraz - w razie wyboru oferty - zawarcia i wykonania umowy, na podstawach prawnych właściwych dla tych celów. Osobom, których dane dotyczą, przysługują prawa wynikające z RODO w zakresie adekwatnym do właściwej podstawy przetwarzania, w tym prawo dostępu, sprostowania, ograniczenia przetwarzania oraz wniesienia skargi do Prezesa Urzędu Ochrony Danych Osobowych. Prawo do wycofania zgody przysługuje wyłącznie w zakresie, w jakim przetwarzanie odbywa się na podstawie zgody.

XVI. ZAŁĄCZNIKI

1. Załącznik nr 1 – formularz ofertowy
2. Załącznik nr 2 – oświadczenie o braku powiązań
3. Załącznik nr 3 – lista referencyjna
4. Umowa - wzór