

Bonin, 21.02.2022 r.

ZAPYTANIE OFERTOWE
zakup linii do realizacji procesu galwanicznego trawienia,
elektropolerowania i pasywacji galwanicznej stali nierdzewnej

Podstawa prawna: Zamówienie powyżej 50 tys. PLN netto udzielane jest zgodnie z zasadą konkurencyjności oraz nie podlega przepisom ustawy Prawo Zamówień Publicznych. Dokumentem regulującym są „Wytoczne w zakresie kwalifikowalności wydatków w ramach Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego Europejskiego Funduszu Społecznego oraz Funduszu Spójności na lata 2014-2020”.

1. Nazwa i adres Zamawiającego.

Inter-Metal S.C.
76-009 Bonin 44C
Adres strony internetowej zamawiającego: <http://www.inter-metal.pl>

2. Opis przedmiotu zamówienia.

Wspólny Słownik Zamówień (CPV):
– 42900000-5: Różne maszyny ogólnego i specjalnego przeznaczenia

Przedmiotem niniejszego zamówienia jest: Przedmiotem niniejszego zamówienia jest: Zakup linii do realizacji procesu galwanicznego trawienia, elektropolerowania i pasywacji galwanicznej stali nierdzewnej w ramach projektu pn. „Wdrożenie innowacyjnych rozwiązań technologicznych w zakresie obróbki metalu” współfinansowany przez Unię Europejską z Europejskiego Funduszu Społecznego oraz budżetu państwa w ramach Regionalnego Programu Operacyjnego Województwa Zachodniopomorskiego na lata 2014-2020 (RPO WZ 2014-2020).

Miejsce dostawy: linię należy dostarczyć na adres Zamawiającego: Inter-Metal S.C. 76-009 Bonin 44C.

Zakres zamówienia:

Przedmiotem niniejszego zamówienia jest: Zakup linii do realizacji procesu galwanicznego trawienia, elektropolerowania i pasywacji galwanicznej stali nierdzewnej w ramach projektu pn. „Wdrożenie innowacyjnych rozwiązań technologicznych w zakresie obróbki metalu” współfinansowany przez Unię Europejską z Europejskiego Funduszu Społecznego oraz budżetu państwa w ramach Regionalnego Programu Operacyjnego Województwa Zachodniopomorskiego na lata 2014-2020 (RPO WZ 2014-2020).

Wymagana specyfikacja techniczna:

Wymagane parametry linii:

1. Zespół wanien technologicznych wraz z osprzętem

Wanna nr 1 – suszarka – 1szt:

- Wymiary wewnętrzne (co najmniej): 2400x550x hc1500 mm,
- Wykonanie ze stali St3 o grubości min. 2mm, zabezpieczona z zewnątrz farbą w klasie odporności C4 z izolacją termiczną o grubości min. 40mm;
- Możliwość wykonania procesu w temperaturze do 70 stC;
- Układ obiegowy gorącego powietrza za pomocą wentylatora oraz grzałek lub nagrzewnic elektrycznych o mocy min. 18kW;
- Wczepy bezprądowe;
- Czujniki temperatury dla precyzyjnej kontroli rozkładu temperatury w komorze suszenia;
- Automatyczne klapy sterowane za pomocą siłowników pneumatycznych.

Wanna nr 2 – płukanie demi – 1szt:

- Wymiary wewnętrzne (co najmniej): 2400x550x hc1500 mm,
- Wanna wykonana z tworzywa PP o grubości ścian min. 10 mm,
- Dno wanny skośne o grubości min. 15 mm, wzmocnione dodatkowym uźebrowaniem,
- Konstrukcja stalowa- wzmocniająca wanny zapewniająca wytrzymałość wanny zgodną z normą PN-EN 12573, zabezpieczona antykorozyjnie,



- Spust,
- Wczepy bezprądowe,
- Instalacja dopuszczania wody demi wyposażona w zawór ręczny,
- Układ mieszania sprężonym powietrzem oraz wyposażony w zawór regulujący zasilany z dmuchawy bezolejowej,
- Przelew nadmiaru kąpiel instalacją kanalizacyjną do zbiornika na ścieki.

Wanna nr 3 – płukanie – 1szt:

- Wymiary wewnętrzne (co najmniej): 2400x550x hc1500 mm,
- Wanna wykonana z tworzywa PP o grubości ścian min. 10 mm,
- Dno wanny skośne o grubości min. 15 mm, wzmacniane dodatkowym uźebrowaniem,
- Konstrukcja stalowa- wzmacniająca wanny zapewniająca wytrzymałość wanny zgodną z normą PN-EN 12573, zabezpieczona antykorozyjnie,
- Spust,
- Wczepy bezprądowe,
- Instalacja dopuszczania wody wyposażona w zawór ręczny,
- Układ mieszania sprężonym powietrzem oraz wyposażony w zawór regulujący zasilany z dmuchawy bezolejowej,
- Przelew nadmiaru kąpiel instalacją kanalizacyjną do zbiornika na ścieki.

Wanna nr 4 – płukanie – 1szt:

- Wymiary wewnętrzne (co najmniej): 2400x550x hc1500 mm,
- Wanna wykonana z tworzywa PP o grubości ścian min. 10 mm,
- Dno wanny skośne o grubości min. 15 mm, wzmacniane dodatkowym uźebrowaniem,
- Konstrukcja stalowa- wzmacniająca wanny zapewniająca wytrzymałość wanny zgodną z normą PN-EN 12573, zabezpieczona antykorozyjnie,
- Spust,
- Wczepy bezprądowe,
- Instalacja dopuszczania wody wyposażona w zawór ręczny i rotametr,
- Układ mieszania sprężonym powietrzem oraz wyposażony w zawór regulujący zasilany z dmuchawy bezolejowej,
- Przelew nadmiaru kąpiel do wanny nr 3.

Wanna nr 5 – pasywacja – 1szt:

- Wymiary wewnętrzne (co najmniej): 2400x650x hc1500 mm,
- Wanna wykonana z tworzywa PP o grubości ścian min. 10 mm,
- Dno wanny skośne o grubości min. 15 mm, wzmacniane dodatkowym uźebrowaniem,
- Konstrukcja stalowa- wzmacniająca wanny zapewniająca wytrzymałość wanny zgodną z normą PN-EN 12573, zabezpieczona antykorozyjnie,
- Spust,
- Wczepy bezprądowe,
- Instalacja dopuszczania wody demi wyposażona w zawór ręczny,
- Ssawka wentylacji stanowiskowej – z regulowaną przepustnicą oraz możliwością czyszczenia,
- Układ mieszania sprężonym powietrzem oraz wyposażony w zawór regulujący zasilany z dmuchawy bezolejowej,
- Kłapy sterowane za pomocą siłowników pneumatycznych.

Wanna nr 6 – płukanie – 1szt:

- Wymiary wewnętrzne (co najmniej): 2400x550x hc1500 mm,
- Wanna wykonana z tworzywa PP o grubości ścian min. 10 mm,
- Dno wanny skośne o grubości min. 15 mm, wzmacniane dodatkowym uźebrowaniem,
- Konstrukcja stalowa- wzmacniająca wanny zapewniająca wytrzymałość wanny zgodną z normą PN-EN 12573, zabezpieczona antykorozyjnie,
- Spust,
- Wczepy bezprądowe,
- Instalacja dopuszczania wody wyposażona w zawór ręczny,
- Układ mieszania sprężonym powietrzem oraz wyposażony w zawór regulujący zasilany z dmuchawy bezolejowej,
- Przelew nadmiaru kąpiel instalacją kanalizacyjną do zbiornika na ścieki.

Wanna nr 7 – trawienie – 1szt:

- Wymiary wewnętrzne (co najmniej): 2400x650x hc1500 mm,
- temperatura kąpiel pracującej do 40 stC,
- Wanna wykonana z tworzywa PP o grubości ścian min. 15 mm z izolacją termiczną,
- Dno wanny skośne o grubości min. 15 mm, wzmacniane dodatkowym uźebrowaniem,



- Konstrukcja stalowa- wzmacniająca wanny zapewniająca wytrzymałość wanny zgodną z normą PN-EN 12573, zabezpieczona antykorozyjnie,
- Czujnik temperatury Pt100,
- Czujnik poziomu cieczy,
- Spust,
- Wczepy bezprądowe,
- Instalacja dopuszczania wody wyposażona w zawór ręczny,
- Ssawka wentylacji stanowiskowej – z regulowaną przepustnicą oraz możliwością czyszczenia,
- Grzanie- wanna wyposażona w grzałkę elektryczną o mocy min 12kW niezbędnej do utrzymania temperatury pracy kąpieli.
- Układ mieszania sprężonym powietrzem oraz wyposażony w zawór regulujący zasilany z dmuchawy bezolejowej.
- Kłapy sterowane za pomocą siłowników pneumatycznych.

Wanna nr 8 – płukanie – 1szt:

- Wymiary wewnętrzne (co najmniej): 2400x550x hc1500 mm,
- Wanna wykonana z tworzywa PP o grubości ścian min. 10 mm,
- Dno wanny skośne o grubości min. 15 mm, wzmacniane dodatkowym uźebrowaniem,
- Konstrukcja stalowa- wzmacniająca wanny zapewniająca wytrzymałość wanny zgodną z normą PN-EN 12573, zabezpieczona antykorozyjnie,
- Spust,
- Wczepy bezprądowe,
- Instalacja dopuszczania wody wyposażona w zawór ręczny,
- Układ mieszania sprężonym powietrzem oraz wyposażony w zawór regulujący zasilany z dmuchawy bezolejowej,
- Przelew nadmiaru kąpieli instalacją kanalizacyjną do zbiornika na ścieki.

Wanna nr 9 – elektropolerowanie – 1szt:

- Wymiary wewnętrzne (co najmniej): 2400x850x hc1500 mm,
- temperatura kąpieli pracującej do 60 stC,
- Wanna wykonana z tworzywa PP o grubości ścian min. 15 mm,
- Dno wanny skośne o grubości min. 15 mm, wzmacniane dodatkowym uźebrowaniem,
- Konstrukcja stalowa- wzmacniająca wanny zapewniająca wytrzymałość wanny zgodną z normą PN-EN 12573, zabezpieczona antykorozyjnie,
- Czujnik temperatury Pt100,
- Czujnik poziomu cieczy,
- Spust,
- Ssawki wentylacji stanowiskowej – z regulowanymi przepustnicami oraz możliwością czyszczenia,
- Grzanie- wanna wyposażona w grzałki elektryczne o mocy min 24kW niezbędnej do utrzymania temperatury pracy kąpieli.
- Chłodnica o mocy minimum 15kW i instalacja zasilająca chłodnicę w medium chłodzące (agregat wody lodowej o mocy chłodniczej min. 15 kW, temperatura wody obiegowej maks. +10 st C) oraz obieg medium z agregatem chłodniczym,
- Prostownik wysokoczęstotliwościowy min. 3000A / 15V, chłodzony powietrzem, sterowany programowo z ustawioną charakterystyką pracy z panelu operatorskiego linii,
- wczepy prądowe i szyny do podłączenia prostownika o grubości, przekrojach i materiale dopasowanym do mocy prostownika i przewidywanych obciążeń,
- szyny prądowe o grubości i przekrojach dopasowanych do mocy prostownika i przewidywanych obciążeń,
- anody nierozpuszczalne ze stali 316 w ilości zapewniającej pełne uzbrojenie wanny oraz w kształcie, grubości i materiału dopasowanego do mocy prostownika i przewidywanych obciążeń.
- Kłapy sterowane za pomocą siłowników pneumatycznych.

2. Układ transportu, załadunku i rozładunku

Opis urządzeń:

1. Stanowiska załadunku i rozładunku – 2szt . – wózek ręczny do transportu zawieszek . Materiał między wannami transportowany powinien odbywać się na torowisku jezdnym na podporach, wyposażonym w ciągnik elektrycznym o ładowności do 500 kg. Konstrukcje wykonane ze stali powinny zostać zabezpieczone antykorozyjnie powłoką malarską co najmniej w klasie C4. Stanowisko wyposażone w system ryglowania i bezpieczeństwa.
2. Podest - Linia powinna być wyposażona w podest dozorowy wraz z kratami pomostowymi z tworzyw sztucznych. Konstrukcja stalowa zabezpieczona powłoką malarską w klasie co najmniej C4 o odporności na warunki panujące w galwanizerni.
3. Belki nośne - Belki nośne na których zawieszany będzie materiał do procesu. Ich ilość powinna zostać tak dobrana, aby zapewnić płynny przepływ materiału przez cały proces technologiczny. Minimum 6 szt. Belki zapewniające stabilne mocowanie przestrzennych detali z zapewnieniem właściwego połączenia prądowego.
4. Kosze na drobne detale - należy przewidzieć możliwość wykonywania procesu dla drobnych detali. W tym celu trzeba dostarczyć kosze na drobne detale - minimum 6 szt.



3. Układ elektryczny i system sterowania

Linia powinna być wyposażona o kompletny układ elektryczny obejmujący zarówno zasilanie procesów elektrochemicznych jak również wszelkich urządzeń elektrycznych a także układy sterowania, kontroli i bezpieczeństwa przeciwporażeniowego. Prowadzenie procesów elektrochemicznych wymaga dostarczenia i podłączenia prostownika wysokiej mocy. Parametry prądowo-napięciowe prostownika powinny zostać dobrane tak, aby umożliwić prowadzenie procesów. Układ elektryczny obejmuje także szyny prądowe, wczepy prądowe, doprowadzenie energii elektrycznej do anod jak i same anody. Prostownik oraz szafy sterujące zostaną umiejscowione w osobnym pomieszczeniu, aby odseparować je od warunków panujących w obiekcie.

Układ elektryczny powinien uwzględniać szafę główną do zasilania urządzeń przywznowowych, jak również zasilanie kablami sterującymi całego zakresu linii technologicznej.

- szafy rozdzielczo-sterownicze, pulpit sterowniczy, prowadzenie kanałów kablowych tworzywowych, kable i przewody zasilające od szaf sterowniczych do urządzeń i przewodów sterowniczych;
- Minimalne funkcje systemu sterowania:
 - Pomiar i regulacja temperatur kąpeli,
 - tryb postojowy umożliwiający przełączenie: ogrzewania na temperatury postojowe, systemu wentylacji – na minimalne obroty i automatyczne uruchomienie o zadanej godzinie w danym dniu,
 - sterowanie układem wentylacyjnym,
 - zdalny dostęp on-line za pomocą sieci Ethernet,
 - wizualizacja urządzeń linii (temperatury aktualne, praca wentylacji),

4. Informacje uzupełniające

Wielkość wsadu, wydajność: Określa się minimalną wielkość wsadu podlegającego procesowi obróbkowemu na co najmniej 400 dm².

Układ grzania:

Wśród procesów technologicznych część wymaga podgrzewania. Kąpiele do trawienia i elektropolowania wymagają dostarczenia odpowiedniej ilości energii cieplnej w celu utrzymywania stabilnych, określonych technologią, warunków temperaturowych.

Czas rozruchu: maksymalnie 8 godzin

Instalacja grzewcza powinna zostać wykonana z wysokiej jakości materiałów tj. stali kwasoodpornej, czy tworzyw sztucznych, tam gdzie jest to niezbędne. Poszczególne jej elementy powinny być odporne na temperatury oraz zastosowane media.

Układ mieszania kąpeli za pomocą powietrza

Wanny powinny być mieszane sprężonym powietrzem. Można to zrealizować poprzez dmuchawę powietrzną, bezolejową. Wydajność dmuchawy powinna zostać dopasowana do ilości powietrza potrzebnego dla procesów jak i wielkości wanień. Urządzenie powinno być wyposażone w falownik w celu regulacji wydajności w zależności od aktualnie wykorzystywanych procesów. Wielkość wydajności dostosowywana automatycznie przez system sterowania.

Układ zasilania w wodę technologiczną - DEMI

Do prawidłowego prowadzenia procesu niezbędna jest woda demineralizowana. W celu jej wytworzenia instalacja musi posiadać urządzenia do tego celu służące. Stacja jonowymienna wody DEMI o wydajności chwilowej nie mniejszej niż 1,5m³/h w układzie kolumnowym, wyposażona w złoża węglowe, oraz kationitowe i anionitowe. Regeneracja odbywa się w sposób półautomatyczny. Stacja posiada zespół konduktometryczny z odcięciem produkcji wody po wyczerpaniu złóż. Instalacja wyposażona w zbiornik magazynowy o pojemności co najmniej 2m³ wraz z niezbędnym osprzętem (pompy, rurociągi, zawory).

Układ chłodzenia: Moc agregatu chłodniczego powinna być zapewniać ciągłość procesu przy założeniu pełnego obciążenia. W związku z aktualnymi obostrzeniami prawnymi, jak również ze względu na aspekt środowiskowy nie dopuszcza się agregatów chłodniczych bazujących na czynniku R22. Dobierając urządzenie należy uwzględnić czynniki dopuszczone do obrotu w EU oraz spełniające wszelkie wymogi środowiskowe np. R410A.

Zastosowany agregat powinien być jak najbardziej efektywny, czyli wytwarzać wymaganą ilość chłodu przy jak najniższym zużyciu energii elektrycznej. Z tego względu współczynnik EER dla tego urządzenia powinien być nie niższy niż 3,4 (parametr powinien uwzględniać pompy obiegowe i nie uwzględniać free-cooling).

System powinien obejmować komplet urządzeń tj. agregat wody lodowej, zbiornik, pompy obiegowe (także agregatu), wymienniki, orurowanie itd. Powyższy element składowy powinien obejmować również kompletną automatykę wraz z szafą sterowniczą nadzorującą pracę układu.

System wentylacji

Ponieważ część wanien procesowych w zależności od przeznaczenia wymaga podgrzewania, sprzyja to zjawisku parowania kąpieli chemicznych. W związku z powyższym konieczne jest zaprojektowanie i wykonanie skutecznego układu wentylacyjnego dla całej linii, zapewniającego warunki środowiska pracy w hali galwanizerni warunki zgodne z obowiązującymi przepisami. System wentylacyjny powinien zostać dobrany adekwatnie do powierzchni parowania oraz temperatur kąpieli. Zaleca się zastosowanie ssaw wentylacyjnych na konstrukcji wanien procesowych, grzanych, zbierających opary bezpośrednio z powierzchni kąpieli. Ssawy wentylacyjne powinny zostać spięte razem orurowaniem wykonanym z materiałów odpornych chemicznie. Zebrane opary powinny zostać przekierowane do skrubera i tam zneutralizowane.

Skruber powinien być wyposażony w emiter i kolektor główny. Konstrukcja skrubera powinna przewidywać łatwy dostęp serwisowy w celu wymiany/ czyszczenia filtrów oraz układ zrzutu skroplin poneutralizacyjnych do zbiornika na ścieki. Emiter powinien zostać wystawiony o 1,5m powyżej kalenicy budynku. Emiter należy wyposażać w króćce pomiarowe zgodnie z normą PN-EN 15259. Należy zapewnić wolnostojącą konstrukcję wsporcą emitera.

Wentylator odciagu technologicznego w wykonaniu chemoodpornym (z tworzywa sztucznego) powinien mieć wydajność adekwatną do koniecznej wymiany powietrza w strefie wanien. Moc wentylatora powinna być regulowana falownikiem programowo na podstawie aktualnego zapotrzebowania / pracy.

Inne wyposażenie

W pomieszczeniu przygotowano miejsce (zagłębienie) pod zbiornik na ścieki o wymiarach 3,0x2,5x1m. Należy przewidzieć 2 zbiorniki (umiejscowione w zagłębieniu) wraz z osprzętem (czujniki, pompa, instalacje, kraty podestowe, przyłącze do podłączenia paletopojemnika do wypompowywania ścieków), do których będą spływały ścieki z linii. Zagłębienie od góry powinno zostać wyposażone w kratę zabezpieczającą, wykonaną z materiału opornego na warunki panujące w hali linii galwanicznej,

Dodatkowo należy przewidzieć mobilny zestaw wyposażony w pompę wraz z instalacją do wypompowywania kąpieli do paletopojemników.

W pomieszczeniu należy przewidzieć podłączenie do natrysku bezpieczeństwa wraz z oczomyjką.

Dokumentacja

Dokumentacja powinna zawierać wszelkie informacje dotyczące lokalizacji poszczególnych elementów linii i instalacji. W dokumentacji należy uwzględnić także elementy do wykonania w zakresie inwestora tj. tace obłożone żywicą chemoodporną, wykonanie układu grzewczego i kompensacji powietrza, przygotowanie przyłączy elektrycznych, wodnych oraz powietrza technologicznego, wykonanie przepustów dla kanału systemu wentylacyjnego, które zostaną wykonane na hali galwanizerni na podstawie dostarczonych przez oferenta wytycznych projektowych i uzgodnień.

Dokumentacja, instrukcja obsługi oraz wymagane prawem certyfikaty powinny być opracowane w języku polskim oraz dostarczone w formie pisemnej i elektronicznej.

Niezbędne jest także przygotowanie: layoutu z rozlokowaniem poszczególnych elementów linii i wyposażenia na dedykowanym miejscu hali na podstawie udostępnionych rysunków

Załadunek technologiczny, rozruch, szkolenie

W zakresie oferty należy uwzględnić także zestaw komponentów chemicznych, w tym chemii podstawowej wraz z niezbędnymi materiałami do załadunku każdej wanny występującej w linii na potrzeby wykonania rozruchu technologicznego i przeprowadzenia testów wydajnościowych, jakościowych procesu.

Wraz z dostawą komponentów należy także zapewnić pełny serwis technologiczny realizowany przez wykwalifikowany personel dostawcy zapewniający przeszkolenie pracowników i właściwe wdrożenie procesu.

Wycena musi także obejmować pełen pakiet szkoleniowy w zakresie co najmniej: operatorskim, technologicznym, konserwatorskim dla co najmniej 4 osób.

UWAGA: Jeśli w opisie przedmiotu zamówienia występują: nazwy konkretnego producenta, nazwy konkretnego produktu, należy to traktować jedynie jako pomoc w opisie przedmiotu zamówienia. W każdym przypadku dopuszczalne są produkty równoważne pod względem konstrukcji, materiałów, funkcjonalności. Jeżeli w opisie przedmiotu zamówienia wskazano jakiegokolwiek znak towarowy, patent czy pochodzenie - 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. Do każdego z ww. parametrów linii Oferent winien się odnieść w składanej ofercie (w formularzu ofertowym – Załącznik nr 2) wskazując



czy proponowane przez niego rozwiązanie je spełnia. Brak spełnienia co najmniej jednego parametru może powodować odrzucenie oferty przez Zamawiającego.

W zakresie Wykonawcy winny się również znaleźć elementy niewymienione, niezbędne jednak do właściwego funkcjonowania linii galwanicznej.

Zamawiane urządzenie musi być fabrycznie nowe, dostarczone do siedziby Zamawiającego, a jego serwis możliwy wyłącznie w siedzibie Zamawiającego tj. w miejscu jego dostawy i instalacji z wyjątkiem prac możliwych do wykonania za pomocą łącza internetowego.

Opisany przedmiot zamówienia, zawiera minimalne wymagania, co oznacza, że Wykonawca może zaoferować przedmiot zamówienia charakteryzujący się lepszymi parametrami technicznymi.

Przedmiot zamówienia będzie dostarczony i zamontowany przez Wykonawcę na jego koszt w miejsce wskazane przez Zamawiającego. Cena określona w ofercie, powinna obejmować wszystkie koszty związane z realizacją przedmiotu zamówienia.

UWAGA:

Jeśli podane w powyższym opisie marki produktów to stanowią tylko przykład i wskazują na minimalną jakość produktu, ich trwałość, bezpieczeństwo, cech fizycznych i parametrów. Przez ofertę równoważną należy rozumieć taką, która przedstawia opis przedmiotu zamówienia o takich samych parametrach lub zbliżonych do tych, jakie zostały określone w Parametrach i może być oznaczona innym znakiem towarowym, patentem lub pochodzeniem.

3. Termin wykonania zamówienia.

Termin realizacji zamówienia: nie później niż 30 listopada 2022

Za realizację zamówienia w 100% zakłada się dzień dostarczenia kompletnej dokumentacji do uruchomionej i działającej linii oraz podpisanie protokołu odbioru końcowego.

4. Warunki udziału w postępowaniu i wykluczenia.

1) Wykonawca nie może być powiązany osobowo lub kapitałowo z Zamawiającym. Przez powiązania osobowe lub kapitałowe rozumie się wzajemne powiązania pomiędzy Zamawiającym lub osobami upoważnionymi do zaciągania zobowiązań w imieniu Zamawiającego lub osobami wykonującymi w imieniu Zamawiającego czynności związane z przygotowaniem i przeprowadzeniem procedury wyboru Wykonawcy a Wykonawcą, polegające w szczególności na:

- uczestniczeniu w spółce jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej;
- posiadaniu co najmniej 10% udziałów lub akcji;
- pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika;
- pozostawaniu w związku małżeńskim, w stosunku pokrewieństwa lub powinowactwa w linii prostej (rodzice, dzieci, wnuki, - teściowie, zięć, synowa), w stosunku pokrewieństwa lub powinowactwa w linii bocznej do drugiego stopnia (rodzeństwo, krewni małżonka/i) lub pozostawania w stosunku przysposobienia, opieki lub kurateli.

W sytuacji wystąpienia powiązania Wykonawca będzie podlegał odrzuceniu z postępowania. Ocena spełniania przedstawionych powyżej warunków zostanie dokonana wg formuły: „spełnia – nie spełnia” na podstawie załącznika do zapytania. Wykonawca, który nie spełni któregokolwiek z warunków, zostanie odrzucony w postępowaniu.

2) Wykonawcy ubiegający się o zamówienie muszą:

- posiadać uprawnienia do wykonywania określonej działalności lub czynności objętej przedmiotem zamówienia;
- dysponować potencjałem technicznym umożliwiającym realizację zamówienia;
- dysponować osobami zdolnymi do wykonania zamówienia – uprawnienia spawalnicze w zakresie tworzyw wg normy EN 13067 lub równoważnej;
- być w sytuacji ekonomicznej i finansowej zapewniającej wykonanie zamówienia
- posiadać niezbędną wiedzę i doświadczenie – przedstawić wykaz minimum jednej usługi na dostawę i uruchomienie linii trawienia, elektropolerowania i pasywacji w ciągu ostatnich 5 lat (a jeżeli okres prowadzenia działalności jest krótszy - w tym okresie)
- oferent musi spełniać wymogi systemów zarządzania według norm ISO 9001 i ISO14001 lub równoważnych

Spełnienie warunku oceniane będzie na podstawie oświadczenia w formularzu ofertowym (które stanowi załącznik do zapytania ofertowego) oraz niezbędnych załączników. Wykonawca, który nie spełni któregokolwiek z warunków zostanie odrzucony w postępowaniu.

5. Dokumenty wymagane w celu potwierdzenia spełniania warunków.

Zamawiający w celu potwierdzenia warunków określonych w punkcie 4 wymaga przedłożenia następujących dokumentów:

- formularz ofertowy (wg wzoru stanowiącego załącznik do zapytania),
- oświadczenie o braku powiązań osobowych lub kapitałowych z Zamawiającym (według wzoru stanowiącego załącznik),
- wykaz minimum jednej usługi na dostawę i uruchomienie linii trawienia, elektropolerowania i pasywacji w ciągu ostatnich 5 lat (a jeżeli okres prowadzenia działalności jest krótszy - w tym okresie);
- dokument potwierdzający uprawnienia spawalnicze w zakresie tworzyw wg normy EN 13067 lub równoważnej;
- dokument potwierdzający spełnianie wymogów systemów zarządzania według norm ISO 9001 i ISO14001 lub równoważnych

Zamawiający zastrzega możliwość sprawdzenia powyższych informacji.

6. Opis sposobu przygotowania oferty.

Wymagania podstawowe:

1. Każdy Wykonawca może złożyć tylko jedną ofertę. Oferta musi obejmować cały zakres przewidziany w Zapytaniu ofertowym.
2. Oferta musi być podpisana przez osoby upoważnione do reprezentowania Wykonawcy. Oznacza to, iż jeżeli z dokumentu(ów) określającego(ych) status prawny Wykonawcy(ów) lub pełnomocnictwa (pełnomocnictw) wynika, iż do reprezentowania Wykonawcy(ów) upoważnionych jest łącznie kilka osób dokumenty wchodzące w skład oferty muszą być podpisane przez wszystkie te osoby.
3. Upoważnienie osób podpisujących ofertę do jej podpisania musi bezpośrednio wynikać z dokumentów dołączonych do oferty. Oznacza to, że jeżeli upoważnienie takie nie wynika wprost z dokumentu stwierdzającego status prawny Wykonawcy (odpisu z właściwego rejestru lub zaświadczenia o wpisie do ewidencji działalności gospodarczej) to do oferty należy dołączyć oryginał lub poświadczoną notarialnie kopię stosownego pełnomocnictwa wystawionego przez osoby do tego upoważnione.
4. Wzory dokumentów dołączonych do niniejszego zapytania powinny zostać wypełnione przez Wykonawcę i dołączone do oferty bądź też przygotowane przez Wykonawcę w formie zgodnej z niniejszym zapytaniem.
5. Wykonawca ponosi wszelkie koszty związane z przygotowaniem i złożeniem oferty.
6. Wykonawca w toku postępowania może zwracać się z pytaniami o wyjaśnienie niniejszego zapytania. Odpowiedź zostanie wysłana do wykonawcy zadającego pytanie oraz zamieszczona w Bazie Konkurencyjności. Wyjaśnienia zamieszczane w Bazie Konkurencyjności nie będą zdradzać, wskazywać ani identyfikować podmiotu zadającego pytanie. Zamawiający zastrzega możliwość pozostawienia pytania bez odpowiedzi w sytuacji jego złożenia w terminie krótszym niż 1 dzień przed terminem składania ofert.
7. Wykonawcy są zobowiązani do regularnego przeglądania Bazy Konkurencyjności; gdzie zamieszczone jest niniejsze zapytanie celem rejestrowania wszelkich zmian zapytania i udzielonych wyjaśnień.
8. Wykonawca przed upływem terminu składania ofert może dokonywać jej zmian, uzupełnień, wycofań.

Forma oferty.

Ofertę należy złożyć drogą elektroniczną na wskazany adres e-mail lub poprzez Bazę Konkurencyjności. Dokumenty wchodzące w skład oferty mogą być przedstawiane w formie oryginałów lub poświadczonych przez Wykonawcę za zgodność z oryginałem kopii.

Zamawiający może żądać przedstawienia oryginału lub notarialnie poświadczonej kopii dokumentu wówczas, gdy złożona przez Wykonawcę kserokopia dokumentu jest nieczytelna lub budzi uzasadnione wątpliwości, co do jej prawdziwości.

Zawartość oferty.

Kompletna oferta powinna zawierać:

1. Wypełniony formularz oferty
2. Oświadczenia o braku powiązań osobowych lub kapitałowych z Zamawiającym (według wzoru stanowiącego załącznik).
3. Pełnomocnictwo dla osób/ypodpisujących/cej ofertę, jeżeli upoważnienie takie nie wynika wprost z dokumentu stwierdzającego status prawny Wykonawcy (odpisu z właściwego rejestru lub zaświadczenia o wpisie do ewidencji działalności gospodarczej) - oryginał lub poświadczoną notarialnie kopię stosownego pełnomocnictwa wystawionego przez osoby do tego upoważnione (jeśli dotyczy).
4. Załączniki potwierdzające spełnienie warunków udziału w postępowaniu;

7. Osoby uprawnione do porozumiewania się z Wykonawcami

Osobą upoważnioną przez Zamawiającego do kontaktowania się Wykonawcami jest Pani Joanna Minkiewicz e-mail: zapytaniaue@gmail.com



8. Miejsce, termin i sposób złożenia oferty.

Ofertę należy złożyć we wskazanej formie - w wersji elektronicznej (skan podpisanych dokumentów) na adres e-mail: zapytaniaue@gmail.com w nieprzekraczalnym terminie: **do dnia 25 marca 2022 r. do godz. 12:00**. W tytule wiadomości należy umieścić zapis: „Oferta: Zakup linii do realizacji procesu galwanicznego trawienia, elektropolerowania i pasywacji galwanicznej stali nierdzewnej” lub poprzez Bazę Konkurencyjności w ww. terminach. Decyduje data i godzina wpływu. Oferty złożone po tym terminie nie będą rozpatrywane.

9. Kryteria oceny ofert.

- 1) Zamawiający oceni i porówna jedynie te kompletne oferty, które nie zostaną odrzucone przez Zamawiającego.
- 2) Oferty zostaną ocenione przez Zamawiającego w oparciu o następujące kryteria i ich znaczenie:

Kryterium	Znaczenie procentowe kryterium	Maksymalna liczba punktów, jakie może otrzymać oferta za dane kryterium
Cena [C]	40%	40 pkt
Gwarancja [G]	20%	20 pkt
Kompleksowość [KR]	10%	10 pkt
Wsparcie techniczne i technologiczne [WTT]	20%	20 pkt
Czas reakcji serwisu technicznego [CR]	10%	10 pkt

Zasady oceny kryterium "Cena" [C]:

W ramach kryterium „Cena” ocena ofert zostanie dokonana przy zastosowaniu wzoru:

$$C = \frac{\text{Najniższa cena brutto spośród badanych ofert}}{\text{Cena brutto badanej oferty}} \times 100 \text{ pkt} \times 40\%$$

gdzie:

C- ilość punktów w kryterium „cena”
pkt.= 1%

Ocenie w ramach kryterium „Cena” podlegać będzie cena łączna brutto podana w formularzu oferty (załącznik nr 1 do zapytania).

Zasady oceny kryterium „Gwarancja” [G]:

Ocenie w ramach kryterium „Gwarancja” podlegać będzie liczba miesięcy Gwarancja liczona od dnia podpisania protokołu zdawczo odbiorczego przez Zamawiającego podana w formularzu oferty (załącznik nr 1 do zapytania).

Oferent podający największą wartość dla długości okresu gwarancji uzyska największą liczbę punktów w tym kryterium. Porównanie nastąpi w sposób polegający na obliczeniu stosunku wartości długości okresu gwarancji z badanej oferty do wartości długości okresu gwarancji z oferty o największej wartości długości okresu gwarancji (najdłuższej gwarancji) Ilość punktów przyznawanych poszczególnym ofertom nastąpi w wyniku przemnożenia otrzymanego ilorazu przez 20.

Od Oferenta oczekuje się minimum 2 letniego okresu gwarancji. Oferty z krótszym okresem gwarancji niż wymagany zostaną odrzucone, a tam gdzie podany zostanie okres dłuższy niż 60 miesięcy dla obliczeń zostanie przyjęta wartość 60 miesięcy. Ponadto w celu zapewnienia prawidłowego funkcjonowania linii do cynkowania wraz z neutralizatorem w zaoferowanym okresie gwarancji wymagany jest, aby wykonawca przeprowadzał raz w miesiącu przynajmniej jedną analizę wszystkich kąpeli.

$$G = (\text{DOGbo} / \text{DOGmax}) \times 20$$

DOG max – długość okresu gwarancji w ofercie z najdłuższym okresem gwarancji

DOGbo – długość okresu gwarancji badanej oferty

Maksymalna liczba punktów do uzyskania w kryterium „Gwarancja” wynosi 20 pkt.

Zasady oceny kryterium „Kompleksowość rozwiązania [KR]”

Dostawca dostarczy substancje chemiczne wraz z instrukcjami przeprowadzania procesów galwanicznych (m.in. wymagane stężenie kąpeli, czasy zanurzenia, temperatury kąpeli) – 10 pkt.



Dostawca nie dostarczy substancji chemicznych wraz z instrukcjami przeprowadzania procesów galwanicznych (m.in. wymagane stężenie kąpeli, czasy zanurzenia, temperatury kąpeli) – 0 pkt.

Maksymalna liczba punktów do uzyskania w kryterium „kompleksowość rozwiązania” wynosi 10 pkt.

Wsparcie techniczne i technologiczne [WTT]

W ramach kryterium nastąpi weryfikacja w jakim czasie Oferent jest w stanie zapewnić przybycie serwisu technologicznego do Zamawiającego w celu usunięcia problemów galwanotechnicznych (5 pkt)

Liczba punktów przyznawanych poszczególnym ofertom nastąpi w wyniku:

Zamawiający określa maksymalny czas przybycia serwisu technologicznego w celu usunięcia problemów galwanotechnicznych i określa go na 4 godziny. Jest to opisane współczynnikiem Crz (czas reakcji określony przez Zamawiającego)

Dostawca określa realny czas przyjazdu serwisu technologicznego na linię Zamawiającego w celu usunięcia problemów galwanotechnicznych, określony współczynnikiem Cpd (czas przyjazdu dostawcy)

Na tej podstawie wyliczany jest współczynnik reakcji dostawcy dla każdej z ofert Wrd

$$\text{Wrd} = 1 / (\text{Cpd}/\text{Crz})$$

Najwyższa wartość współczynnika Wrd dostawcy jest oznaczona jako Wmax i podstawiana jest do poniższego równania.

$$\text{Reakcja serwisu technologicznego} = \text{Wrd}/\text{Wmax} * 5 \text{ [pkt]}$$

Czas niezbędny na wykonanie pełnej analizy chemicznej składu podstawowego kąpeli procesowych - elektropolowania i pasywacji Zamawiającego (15 punktów)

Liczba punktów przyznawanych poszczególnym ofertom nastąpi w wyniku:

Zamawiający określa maksymalny czas na wykonanie kompleksowej analizy i określa go na 24 h. Jest to opisane współczynnikiem Taz (czas reakcji określony przez Zamawiającego)

Dostawca określa realny czas na wykonanie pełnej analizy kąpeli z wanien procesowych na linii Zamawiającego, określony współczynnikiem Tad (czas wykonania analizy)

Na tej podstawie wyliczany jest współczynnik Wad dostawcy (czas wykonania analizy) dla każdej z ofert (Wad)

$$\text{Wad} = 1 / (\text{Tad}/\text{Taz})$$

Najwyższa wartość współczynnika Wad dostawcy jest oznaczona jako Wamax i podstawiana jest do poniższego równania.

$$\text{Analiza składu} = \text{Wad}/\text{Wamax} * 15 \text{ [pkt]}$$

Zasady oceny kryterium „Reakcja serwisowa” [RS]

Oferent podający najkrótszy czas reakcji serwisu technicznego uzyska największą ilość punktów w tym kryterium. Porównanie nastąpi w sposób polegający na obliczeniu stosunku oferowanego czasu reakcji serwisu technicznego z oferty o najkorzystniejszym czasie reakcji serwisu technicznego (najkrótszy czas reakcji serwisu technicznego) do oferowanego czasu reakcji serwisu technicznego z badanej oferty.

Liczba punktów przyznawanych poszczególnym ofertom nastąpi w wyniku pomnożenia otrzymanego ilorazu przez 10.

$$\text{RS} = \text{CRS min} / \text{CRS badanej oferty}$$

Maksymalna liczba punktów serwisu technicznego definiuje się jako przyjazd serwisanta na miejsce realizacji inwestycji w celu zdiagnozowania usterki urządzeń. Maksymalny czas reakcji serwisu technicznego wynosi 24 godziny robocze od chwili zgłoszenia przez Zamawiającego. Oferty z dłuższym czasem reakcji serwisu technicznego zostaną odrzucone. Godziny robocze są rozumiane jako godziny od 8 do 16 w dniu od poniedziałku do piątku z wyłączeniem dni ustawowo wolnych od pracy w Polsce. Aby punkty zostały przyznane wskazane czasy reakcji serwisu technicznego muszą obowiązywać przynajmniej w okresie obowiązywania gwarancji.



Maksymalna liczba punktów do uzyskania w kryterium „Reakcja serwisowa [RS]” wynosi 10 pkt

3) Ostateczna ocena punktowa oferty:

- a) Zamawiający udzieli niniejszego zamówienia temu Wykonawcy, który uzyska najwyższą liczbę punktów w ostatecznej ocenie.
- b) Wykonawca maksymalnie może zdobyć 100 pkt. Liczba punktów wynikająca z działań matematycznych będzie zaokrąglana do dwóch miejsc po przecinku.
- c) Za najkorzystniejszą zostanie uznana oferta, nie podlegająca odrzuceniu, która po zsumowaniu punktów przyznanych w poszczególnych podkryteriach, otrzyma największą liczbę punktów. Jeżeli nie można wybrać oferty najkorzystniejszej z uwagi na to, że dwie lub więcej ofert przedstawia taki sam bilans ceny i innych kryteriów oceny ofert, Zamawiający spośród tych ofert wybiera ofertę z ceną niższą.
- d) Przed zawarciem umowy Zamawiający może prowadzić dodatkowe negocjacje z Wykonawcą, którego oferta została uznana za najkorzystniejszą lub z Wykonawcami, których oferty zostały ocenione najwyżej, w szczególności jeśli oferty przekroczyły kwoty, które Zamawiający zamierza przeznaczyć na realizację zamówienia lub zaproponowane ceny w rażący sposób odbiegają od cen rynkowych. Jeżeli najniższa złożona oferta przekracza cenę zakontraktowaną w budżecie, Zamawiający przeprowadzi ze wszystkimi Oferentami negocjacje. Jeśli w wyniku negocjacji dojdzie do zmiany treści ofert, Wykonawca zobowiązany jest złożyć ofertę ostateczną w terminie 2 dni od dnia zakończenia negocjacji.

W przypadku niewybrania Wykonawcy (np. brak ofert, odrzucenie ofert) Zamawiający dopuszcza możliwość ponownego rozpoczęcia procedury zapytania ofertowego.

10. Tryb oceny ofert i ogłoszenia wyników.

1) Wyjaśnienia treści ofert i poprawianie oczywistych omyłek oraz braków.

W toku badania i oceny ofert Zamawiający może żądać od Wykonawców wyjaśnień dotyczących treści złożonych ofert (jeżeli nie naruszy to konkurencyjności).

2) Sprawdzanie wiarygodności ofert.

Zamawiający zastrzega sobie prawo sprawdzania w toku oceny oferty wiarygodności przedstawionych przez Wykonawców dokumentów, oświadczeń, wykazów, danych i informacji.

3) Ogłoszenie wyników postępowania.

Wykonawcy, którzy złożą oferty zostaną zawiadomieni o wynikach postępowania w formie elektronicznej na adres e-mail wskazany w ofercie (a w przypadku jego braku na adres pocztowy) lub telefonicznie na wskazany w ofercie numer telefonu. Informacja o wynikach postępowania zostanie opublikowana w Bazie Konkurencyjności.

11. Podpisanie umowy.

1. Po przeprowadzeniu postępowania Zamawiający podpisze z Wykonawcą/Wykonawcami umowę, zgodnie ze wzorem stanowiącym załącznik do Zapytania Ofertowego. W przypadku, gdy Wykonawca odstąpi od podpisania umowy z Zamawiającym, możliwe jest podpisanie umowy z kolejnym Wykonawcą, który w postępowaniu o udzielenie zamówienia publicznego uzyskał kolejną najwyższą liczbę punktów. O terminie zawarcia umowy Zamawiający powiadomi Wykonawcę drogą e-mailową.

2. Zamawiający nie przewiduje udzielenia w niniejszym postępowaniu zamówień uzupełniających.

3. Zamawiający przewiduje możliwość dokonania istotnych zmian postanowień umowy, wynikających z przyczyn o obiektywnym charakterze (oczywista pomyłka w treści umowy, nieaktualne przepisy prawne itp.), a także w określonych poniżej przypadkach:

- 1) wysokości ceny w przypadku - zmiany stawki podatku VAT, w odniesieniu do tej części ceny, której zmiana dotyczy;
- 2) przedmiotu umowy - w sytuacji, gdy w czasie trwania umowy produkcja urządzeń zostanie zakończona lub ograniczona, po zaproponowaniu przez Wykonawcę urządzeń o parametrach jakościowych nie gorszych od parametrów urządzeń stanowiących przedmiot umowy.
- 3) w przypadku wystąpienia okoliczności związanych ze zmianą założeń projektu w ramach którego realizowane jest zamówienie, tj. Działanie 1.5 Inwestycje przedsiębiorstw wspierające rozwój regionalnych specjalizacji oraz inteligentnych specjalizacji
- 4) jeśli konieczność wprowadzenia zmian wynikać będzie z regulacji prawnych wprowadzonych w życie po dacie podpisania umowy, wywołujących potrzebę zmiany umowy wraz ze skutkami wprowadzenia takich zmian lub jeżeli wystąpią okoliczności, których nie można było przewidzieć w chwili zawarcia umowy,
- 5) w przypadkach niemożliwych do przewidzenia w chwili zawarcia umowy, co Wykonawca będzie zobowiązany wykazać, Zamawiający dopuszcza możliwość zmiany terminu realizacji zamówienia.

4. Wszystkie powyższe postanowienia stanowią katalog zmian, na które Zamawiający może wyrazić zgodę. Nie stanowią jednocześnie zobowiązania do wyrażenia takiej zgody i nie rodzą żadnego roszczenia w stosunku do Zamawiającego.



5. Nie stanowią zmiany umowy postanowień umowy:

- a) zmiana danych związanych z obsługą administracyjno-organizacyjną umowy (np. zmiana nr rachunku bankowego),
- b) zmiany danych teleadresowych, zmiany osób wskazanych do kontaktów między stronami.

12. Odrzucenie Wykonawcy.

Wykonawca zostanie odrzucony z niniejszego postępowania:

- a. w przypadku nie spełniania warunków udziału w postępowaniu;
- b. w przypadku niezgodności oferty z niniejszym zapytaniem;
- c. w przypadku przedstawienie przez Wykonawcę informacji nieprawdziwych.

13. Sposób porozumiewania się Zamawiającego z Wykonawcami:

W niniejszym postępowaniu oferty, oświadczenia, wnioski, zawiadomienia oraz informacje Zamawiający i Wykonawcy przekazują poprzez e-mail.

14. Unieważnienie postępowania

Zamawiający zastrzega sobie możliwość unieważnienia postępowania bez podania przyczyny.

15. Pozostałe informacje

1) Zamawiający zastrzega sobie możliwość zmiany lub uzupełnienia treści Zapytania Ofertowego przed upływem terminu na składanie ofert. Informacja o wprowadzeniu zmiany lub uzupełnieniu treści zostanie opublikowana w Bazie Konkurencyjności.

2) Zamawiający zawrze umowę z Wykonawcą, którego oferta zostanie uznana za ofertę najkorzystniejszą oraz który spełni wymogi określone w Zapytaniu Ofertowym.

16. Klauzula informacyjna dotycząca danych osobowych

Zgodnie z art. 13 ust. 1 i 2 rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2016/679 z dnia 27 kwietnia 2016 r. w sprawie ochrony osób fizycznych w związku z przetwarzaniem danych osobowych i w sprawie swobodnego 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 Inter-Metal S.C. 76-009 Bonin 44C.
- Pani/Pana dane osobowe przetwarzane są w celu związanym z postępowaniem o udzielenie zamówienia.
- Odbiorcami Pani/Pana danych osobowych będą osoby lub podmioty, którym udostępniona zostanie dokumentacja postępowania; Pani/Pana dane osobowe mogą zostać również powierzone specjalistycznym firmom, realizującym na zlecenie Instytucji Zarządzającej, Instytucji Pośredniczącej oraz beneficjenta kontrole i audyt w ramach RPO WZ 2014-2020 w celu prawidłowej realizacji zadań objętych Projektem, a także podmiotom świadczącym usługi pocztowe.
- Obowiązek podania przez Panią/Pana danych osobowych bezpośrednio Pani/Pana dotyczących jest wymogiem, związanym z udziałem w postępowaniu o udzielenie niniejszego zamówienia;
- Pani/Pana dane osobowe nie będą przekazywane do państwa trzeciego lub organizacji międzynarodowej;
- Pani/Pana dane osobowe nie będą poddawane zautomatyzowanemu podejmowaniu decyzji;
- Pani/Pana dane osobowe będą przechowywane do czasu rozliczenia RPO WZ 2014-2020 oraz zakończenia archiwizowania dokumentacji;
- Ma Pani/Pan prawo dostępu do treści swoich danych osobowych i ich sprostowania, usunięcia lub ograniczenia przetwarzania. W przypadku wniosków o udostępnienie danych, ich aktualizację czy żądanie usunięcia oraz jakichkolwiek skarg związanych z przetwarzaniem przez nas danych osobowych należy kontaktować się, wysyłając e-mail na adres: rodo@inter-metal.pl lub list na adres: Inter-Metal S.C. 76-009 Bonin 44C.
- Przysługuje Pani/Panu prawo wniesienia skargi do organu nadzorczego, którym jest Prezes Urzędu Ochrony Danych Osobowych.

17. Załączniki

Załącznikami do niniejszego zapytania są:

Lp.	Nazwa Załącznika
1	Wzór formularza oferty.
2	Wzór oświadczenia o braku powiązań osobowych lub kapitałowych.
3	Wzór umowy z Wykonawcą