

Brzeszcze, dnia 2019.02.01 r.

HYDROSTAL Sp. z o.o.  
Ul. Św. Wojciecha 1  
43-331 Dankowice  
NIP: 549-203-97-88  
KRS: 0000091832

### Zapytanie ofertowe nr 03/2019/POIR.03.02.02-00-1489/18

W związku z realizacją przez Hydrostal Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością projektu POIR.03.02.02-00-1489/18 pt: „Innowacyjna technologia cynkowania zanurzeniowego wyrobów stalowych w nowopowstającej cynkowni HYDROSTAL”, w ramach Programu Operacyjnego Inteligentny Rozwój 2014-2020 w Poddziałaniu 3.2.2 Kredyt na innowacje technologiczne, działając zgodnie z zasadą uczciwej konkurencji i równego traktowania wykonawców ogłasza postępowanie zgodne z zasadą konkurencyjności w trybie zapytania ofertowego na zakup, dostawę i instalację fabrycznie nowych urządzeń:

- 1) Linia trawialnicza do chemicznego przygotowania detali przed cynkowaniem wraz ze zbiornikami magazynowymi, instalacjami technologicznymi, absorberem wraz z instalacją odciągową, opodestowaniem z tworzywa i układami filtracji i korekty pH topnika, montażem i uruchomieniem.

#### INFORMACJE O OGŁOSZENIU

1. **Termin składania ofert:** do 30 dni od daty publikacji
2. **Nazwa zamawiającego:**  
HYDROSTAL Sp. z o.o.  
Ul. Św. Wojciecha 1  
43-331 Dankowice  
NIP: 549-203-97-88
3. **Miejsce i sposób składania ofert:**
  - a. osobiście w siedzibie firmy: ul. Ofiar Oświęcimia 78, 32-620 Brzeszcze (od pon. – piątku 8:00 – 15:00)  
**lub**
  - b. pocztą, listem poleconym, kurierem na adres firmy: ul. Ofiar Oświęcimia 78, 32-620 Brzeszcze  
**lub**
  - c. pocztą elektroniczną na adres mailowy: [e.grzywa@hydrostal.pl](mailto:e.grzywa@hydrostal.pl)
4. **Adres e-mail, na który należy wysłać ofertę:** [e.grzywa@hydrostal.pl](mailto:e.grzywa@hydrostal.pl)
5. **Osoba do kontaktu w sprawie ogłoszenia sprawy formalne:** Edyta Grzywa, tel. 603 741 397, (od pon. – piątku 8:00 – 15:00)
6. **Osoba do kontaktu w sprawie ogłoszenia sprawy techniczne:** Wojciech Mleczo, tel. 696 037 213, (od pon. – piątku 8:00 – 15:00)
7. **Skrócony opis przedmiotu zamówienia:**
  - a. Zakup, dostawa, instalacja następujących fabrycznie nowych urządzeń:

Fabrycznie nowa linia do przygotowania chemicznego detali przed cynkowaniem (linia trawialnicza) składająca się z 10 wanien procesowych (8 wanien z wymiennikami do ogrzewania kąpeli), 3 zbiornikami magazynowymi, instalacjami technologicznymi umożliwiającymi prowadzenie procesu, absorberem oparów wraz z instalacją odciągową (z wentylatorem), opodestowaniem w wykonaniu z tworzywa (płyty oraz kraty z włókna szklanego). Układ filtracji i korekty pH topnika ma za zadanie oczyszczanie kąpeli z żelaza, system sterowania, montaż i uruchomienie, szkolenie.

8. Kategoria ogłoszenia: dostawy

9. Podkategoria ogłoszenia: dostawy inne

10. Miejsce realizacji zamówienia: ul. Ofiar Oświęcimia 78, 32-620 Brzeszcze

#### OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

1. Cel zamówienia

a) Skuteczne zrealizowanie zakresu rzeczowego projektu i osiągnięcie jego celów i wskaźników.

2. Przedmiot zamówienia:

Przedmiotem zamówienia jest zakup, zaprojektowanie, wykonanie, dostawa wraz z montażem i uruchomieniem fabrycznie nowych urządzeń dla instalacji o następujących parametrach:

Podstawowe parametry techniczne urządzenia:

Lp.	Parametr	Jednostka	Wartość
1	Maksymalna produkcja	Mg/rok	30.000
2	Średnia produkcja roczna	Mg/rok	18.000
3	Max. wydajność godzinowa	kg/h	8.000
4	Maksymalna jednorazowa masa wsadu	kg	5000
5	Całkowita ilość wanien	szt.	10
6	Czas rozgrzewu wanien do temp. roboczej	godz	32-40
7	Wymiary wewnętrzne wanienprocesowych (dł. x szer.x gł.)	m	7x1,6x3,3

Zestawienie wanien technologicznych wraz z przeznaczeniem

Lp	Nazwa	Ilość	Jednostka	Max temp. kąpeli (Temp. robocza) [stC]	Uwagi
1	Wanna odtłuszczająca- odtłuszczanie kwaśne	2	szt	40 (35)	Mieszanie hydrodynamiczne
2	Wanna trawiąca	5	szt	40 (25-30)	Mieszanie hydrodynamiczne
3	Wanna płucząca	1	szt	otoczenia	
4	Wanna odcynkowania	1	szt	otoczenia	
5	Wanna topnikująca	1	szt	50 (45)	Mieszanie hydrodynamiczne, filtracja, pomiar i korekta pH

Zestawienie urządzeń i wyposażenia

Lp	Nazwa	Ilość	Jednostka	Uwagi
1	System ogrzewania wanien- panele grzejne zasilane gorącą wodą	8	kpl	Czas rozgrzewu wanien do temperatury roboczej 32-40 godzin. Oferent dostarcza wymagania dot. zapotrzebowania wody grzewczej, parametrów i wielkości kotła.
2	Absorber wraz z instalacją odciągania oparów podłączony do kabiny trawialniczej	1	kpl	Gwarantowane stężenie oparów chlorowodorów za skruberem- do 5mg/m <sup>3</sup>
3	Tace z tworzywa sztucznego pod wannami oraz zbiornikami	1	kpl	
4	Zbiorniki magazynowe V=~40m <sup>3</sup>	3	szt	Objętość jednego zbiornika gwarantująca przyjęcie jednej objętości wanny
5	Instalacje technologiczne	1	kpl	Instalacje umożliwiają transport kąpeli oraz kwasów wraz z załadunkiem i opróżnieniem zbiorników z i do cysterny
6	Stacja filtracji topnika	1	kpl	Stacja umożliwia także wytwarzanie kąpeli topnikującej z chlorku cynku i chlorku amonu
7	Podesty robocze wewnątrz komory trawialniczej	1	kpl	Wykonane z tworzywa sztucznego, wyłożone kratą z włókna szklanego
8	System sterowania	1	kpl	Elastyczny system sterowania z możliwością wyboru receptur, komunikacja i sterowanie manipulatorem automatycznym, wymiana danych, archiwizacja, sterowanie infrastrukturą
9	Montaż, uruchomienie, szkolenie	1	kpl	
10	Transport	1	kpl	

▪ **Wanny technologiczne:**

Konstrukcje stalowe wanien śrutowane min. Sa 2,5 i zabezpieczone antykorozyjnie zestawem malarskim epoksydowym o łącznej grubości 200 µm. Konstrukcje stalowe wanien powyżej podestu roboczego muszą być dodatkowo zabezpieczone płytami z PE szczelnie spawanymi do podestów roboczych. Przestrzeń pomiędzy wannami zabezpieczona płytami z PE szczelnie spawanymi do wanien oraz do płyt na bocznych ścianach które zabezpieczają konstrukcję powyżej podestu roboczego.

Na krótszych bokach mają być zamontowane wsporniki trawers (kształt oraz lokalizacji będzie uzgodniona na etapie realizacyjnym).

Zbiornik z tworzywa zapewnia odporność chemiczną na medium robocze, natomiast konstrukcja stalowa przenosi wszystkie obciążenia od ciśnienia hydrostatycznego wywieranego przez medium oraz od ciężaru materiału zawieszonoego na trawersie. Grubość ścian wanny min 25 mm. Wykonanie- polietylen (PE100).

Dno wanny zabezpieczone stalową płytą o grubości min. 5 mm oraz dodatkową płytą o grubości min. 15 mm, ułożoną na dnie właściwym.

#### ▪ System ogrzewania wanien

Procesy technologiczne- odtłuszczanie, trawienie oraz topnik, ze względu na podwyższone temperatury pracy wymagają ogrzewania. Zespoły grzewcze, w które wyposażone są wanny mają utrzymywać temperatury kąpieli na stałym poziomie, rekompensując straty ciepła z lustra cieczy, wkładanego materiału oraz ze ścian zewnętrznych wanny. Pomiar temperatury realizowany jest za pomocą czujnika zainstalowanego w wannie kontrolując temperaturę i za pomocą systemu sterowania (sterownik PLC z panelem operatorskim) steruje dopływem ciepła technologicznego do nagrzewnicy.

Pełna moc nagrzewnicy wykorzystywana jest tylko przy rozgrzewaniu wanny. Czas rozgrzewania wanien wynosi 32-40 godz.

Zespoły grzewcze zainstalowane są poza strefą roboczą wanien i dodatkowo należy je zabezpieczyć poprzez płytę osłonową, która zapobiegać będzie przed ich uszkodzeniem. Instalacja łącząca nagrzewnice i wyposażenie (zawory sterujące, odcinające, odpowietrzniki) zakończone przyłączem. Zasilanie wymienników realizowane jest poprzez instalację zasilaną kotłem grzewczym lub wymiennikiem z pieca cynkowniczego poprzez układ pompowy. Sterowanie ogrzewaniem zlokalizować w centralnej sterowni.

#### ▪ Absorber wraz z instalacją odciągania oparów

Przewiduje się wykonanie instalacji wyciągowej z komory technologicznej powstałej przez zamknięcie linii przygotowania powierzchni.

Do kabiny trawialniczej za pośrednictwem instalacji odciągowej podłączony absorber o wydajności gwarantującej skuteczność odciągania (podciśnienie w kabinie), oraz gwarantujący stężenie oparów chlorowodorów za skruberem do  $5 \text{ mg/m}^3$ . Szacunkowa objętość komory trawialniczej  $\sim 3900 \text{ m}^3$ . Absorber umożliwiający płynną regulację wydajności wentylacji dla zapewnienia odpowiedniego podciśnienia otwory wentylacyjne winny być wyposażone w klapy regulacyjne.

Ciecz zraszająca z pomiarem stężenia oraz sygnalizacją osiągnięcia dopuszczalnego stężenia. Możliwość przepompowania cieczy do wanien trawialniczych lub do zbiornika magazynowego.

Oczyszczone powietrze wyrzucone do atmosfery przez emitor wykonany z tworzywa sztucznego o wysokości całkowitej 17 m (od poziomu 0,00) średnica 1,80 m. Emitor wyposażony w króćce pomiarowe zgodnie z normą PN-Z-04030-7.

Absorber oparów kwaśnych z kominem, wentylator (obudowa) oraz kolektory odciągowe wykonane są z tworzywa sztucznego odpornego na agresywne środowisko panujące trawialni. Wirnik wentylatora zabezpieczone chemoodpornie mieszanką ebonitową. Absorber posadowiony na tacy z tworzywa sztucznego. Sterownie pracą absorbera umieszczone w sterowni. Kontrola pracy i sterowanie urządzeń za pomocą panelu operatorskiego PLC.

#### ▪ Tace z tworzywa sztucznego

Przestrzeń między wannami należy zabezpieczyć płytami PE szczelnie połączonymi do wanien i pozostałych ścian oraz pomostu. Wzdłuż wanien należy wykonać także pomost serwisowy z płyt PE szczelnie połączony z wannami oraz obudową komory trawialniczej. Podest wyłożyć należy kratami pomostowymi z tworzywa sztucznego.

Wszystkie wanny jak i zbiorniki magazynujące muszą być umieszczone w zabezpieczającej tacy wychwytywującej zapobiegającej przed przedostaniem się potencjalnych wycieków do gruntu. Taca wyłożona szczelnie płytami z tworzywa sztucznego (ściany boczne tacy oraz posadzka, na której umieszczone zostaną wanny). Wykonane w tacy studzienki również muszą być wyłożone tworzywem sztucznym. Wielkość projektowanej tacy zgodnie z załączonym szkicem technologicznym.

#### ▪ Zbiorniki magazynowe

Zbiorniki magazynowe wykonane z tworzywa sztucznego odpornego na działanie kwasu solnego posadowione w tacy wychwytywującej na zewnątrz budynku. Objętość jednego zbiornika gwarantująca przejęcie objętości jednej wanny  $\sim 40 \text{ m}^3$ .

- ✓ zbiornik magazynowy szt. 2
- ✓ zbiornik na kwas solny 37% szt.1

Odpowietrzenia zbiorników muszą być skolektorowane i umożliwiać odciąganie oparów przez absorber do oczyszczania. Zbiorniki magazynowe zaprojektowane i wykonane zgodnie z obowiązującymi normami i rozporządzeniami dla tego typu urządzeń.

#### ▪ Instalacje technologiczne

Instalacje technologiczne wraz z niezbędnymi pompami muszą umożliwiać w trybie +automatycznym sterowanym z pulpitu operatorskiego wykonywanie następujących operacji za pośrednictwem zaworów automatycznych m.in.:

- ✓ napełnianie wanien świeżym kwasem,
- ✓ opróżnianie wanien do zbiorników magazynowych,
- ✓ instalacja napełniania wanien wodą,
- ✓ instalacja do przelewania kąpeli pomiędzy wannami,
- ✓ instalacja do przelewania cieczy pomiędzy zbiornikami,
- ✓ instalacja uzupełniania strat wody w wannach trawiących wodą z wanny płuczącej,
- ✓ instalacja odprowadzająca ocieki z wsadu z pod podestów,
- ✓ instalacje mieszania kąpeli,
- ✓ instalacja do stacji filtracji topnika,
- ✓ instalacja do napełniania i opróżniania zbiorników przez cysterny samochodowe- UNO (instalacja wykonana zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa). Możliwość rozładunku cysterny za pomocą pompy własnej cysterny lub pompy do transportu kwasów. Sterowanie za pomocą panelu operatorskiego umieszczonego w szafie w strefie załadunku cysterny.

Wszystkie instalacje wykonane z tworzywa sztucznego. Dokładna lokalizacja panelu z zaworami do ustalenia w fazie realizacyjnej. Na etapie realizacji Zamawiający zatwierdzi schemat technologiczny instalacji przedłożony przez Wykonawcę.

Za pomocą instalacji można również napełniać wanny technologiczne kąpielami z pozostałych zbiorników magazynowych. Króćce zrzutu kąpeli z wanien technologicznych połączone są w jeden wspólny kolektor, który połączony jest ze zbiornikami magazynowymi. Do wanien dołączony jest również kolektor napełniający wanny świeżą wodą. Instalacja technologiczna umożliwia użytkownikowi również przelewanie kąpeli pomiędzy zbiornikami, przelewanie kąpeli pomiędzy wannami technologicznymi.

Każda wanna posiada króciec przelewowy. Przelewy wszystkich wanien są połączone w jeden wspólny rurociąg połączony ze studzienką ściekową umieszczoną w tacy wanien. Studzienka ściekowa przewidziana jest do zbierania wszystkich odcieków powstających w procesie technologicznych. W studzience umieszczona jest pompa, która umożliwia odpompowanie na jeden ze zbiorników magazynowych zawartych w niej ścieków.

Z każdej wanny odchodzi również rura spustu całkowitego, umożliwiającą zrzut do studzienki ściekowej pozostałości z wanien technologicznych (silnie zanieczyszczone medium na dnie wanny oraz popłuczyny z wanien).

Obsługa instalacji technologicznych odbywa się za pośrednictwem panelu operatorskiego i przełączanie zaworów sterowanych odbywa się automatycznie po wybraniu trasy oraz jej zatwierdzeniu. Instalacja technologiczna musi być wyposażona w przepływomierz aby możliwe było precyzyjne określenie ilości przesyłanej cieczy. Każda z wanien musi być wyposażona w czujnik poziomu zabezpieczająca wannę przed przelaniem oraz przed zbyt niskim poziomem cieczy w wannie. Do obsługi instalacji należy użyć pomp membranowych. Należy uwzględnić także obsługę studzienek ściekowych.

#### ▪ Stacja filtracji topnika

Stacja filtracji topnika wyposażona w układ filtracji zapewniający filtrację kąpeli topnikującej ok 1 raz na godzinę. Wkłady filtracyjne- wymienne (świecowe lub kardridż). Układ kontroli pH z sondą pomiarową zanurzoną w topniku pozwala na kontrolowanie kąpeli i wraz z układem automatycznego dozowania wody amoniakalnej pozwala na stabilizację pH topnika. Stacja umożliwia także wytwarzanie roztworu topnika z produktów sypkich (chlorek cynku, chlorek amonu). Wyposażenie stacji- taca zabezpieczająca.

#### ▪ Podesty robocze

Podesty robocze wykonane z tworzywa sztucznego wewnątrz komory trawialniczej wykonane z krat podestowych z tworzywa sztucznego. Pod kratami z tworzywa umieszczona taca z tworzywa szczelnie spawana do ścian komory i bocznych ścian wanien. Zadaniem tacy jest wychwycenie odcieków cieczy z wsadu powstających w trakcie przemieszczania wsadu, taca ułożona ze spadkami do odpływów podłączonych do rurociągów odprowadzających zebraną ciecz do zbiornika magazynowego.

#### ▪ System sterowania

System sterowania oparty na programowalnym sterowniku PLC. Szafa sterownicza wyposażona do komunikacji z operatorem w kolorowy graficzny panel HMI. System sterowania musi być zbudowany w taki sposób aby umożliwiał komunikację poprzez Ethernet z innymi urządzeniami w linii technologicznej poprzez wymianę sygnałów wejściowych i wyjściowych.

- ✓ Praca trawialni w trybie automatycznym lub w trybie manualnym umożliwia sterowanie wszystkimi funkcjami trawialni. System umożliwia współpracę z automatycznym systemem sterowania układem transportu obsługującego trawialnię oraz wozem torowym na wejściu do komory trawialniczej.
- ✓ Główny kolorowy panel sterowania trawialni 15" z pełną wizualizacją procesów (położenia poszczególnych wsadów, parametrów procesu, wizualizacji pracy instalacji technologicznych).
- ✓ Dodatkowy panel sterowania na załadunku wozu torowego 10".
- ✓ Dodatkowy panel sterowania na podeście obsługowym trawialni 10".
- ✓ Możliwość generowania raportów awarii i zdarzeń oraz raportów historii przejazdu trawersy przez trawialnię.
- ✓ System sterowania (oprogramowanie) pozycjonowaniem układu transportu za pomocą enkoderów – synchronizacja. Możliwość jazdy (pracy) – serwisowy, ręczny z uwzględnieniem pozycji, automatyczny
- ✓ Czujniki obecności wsadów na wannach.
- ✓ Czujniki temperatury oraz poziomu w wannach.
- ✓ Zbiorniki magazynowe kwasów wyposażone w czujniki poziomu oraz przepełnienia.
- ✓ Brama wjazdowa do kabiny sterowana w trybie automatycznym i manualnym pracy trawialni, wyposażenie bramy w siłowniki oraz czujniki wraz z okablowaniem po stronie dostawcy .
- ✓ Instalacja transportu kwasów wyposażona w przepływomierz – system sterowania zlicza ilość transportowanej cieczy oraz umożliwia zadanie ilości cieczy jaka ma być przepompowana.
- ✓ Automatyczne termostatowanie temperatury kąpeli, możliwość tworzenia harmonogramów grzania
- ✓ Instalacja do transportu kwasów zbudowana w oparciu o zawory sterowane. Możliwość wyboru z panelu sterowania trasy pompowania oraz zadania ilości cieczy. Możliwe trasy (z wanny do wanny, z wanny do zbiorników kwasu, z wanny na cysterny, ze skrubera do wanny, ze zbiorników kwasu do wanny, z cysterny do wanny, z cysterny do zbiorników magazynowych kwasu).
- ✓ Możliwość rozładunku cysterny za pomocą pompy własnej cysterny lub pompy do transportu kwasów.
- ✓ Mieszanie hydrodynamiczne w wannach- automatyczne załączanie podczas wyboru w technologii.
- ✓ Automatyczna stacja filtracji topnika wraz z sekcją roztwarzania topnika (układy pomiaru pH oraz dozowania).
- ✓ Sterowanie prędkością pracy wentylacji za pomocą panelu sterowania.

Układ sterowania musi umożliwiać dostęp on-line za pośrednictwem sieci Ethernet do panelu operatorskiego z możliwością wyboru poziomu dostępu. Wykonawca zobowiązany jest do przekazania wraz dokumentacją DTR i kopii zapasowej programu PLC na nośniku danych.

Powyższe wymagania są wymaganiami minimalnymi i wymaganymi parametrami przez Zamawiającego dopuszcza się zaferowanie parametrów lepszych.

### 3. Kody CPV

42900000-5- Różne Maszyny ogólnego i specjalistycznego przeznaczenia

### 4. Harmonogram realizacji zamówienia:

Zamówienie należy zrealizować najpóźniej do dnia: 31.XII.2019r. Przez wskazany termin realizacji rozumie się zaprojektowanie, wykonanie, dostawę oraz montaż i uruchomienie przedmiotu zamówienia w miejscu realizacji zamówienia.

### 5. Uprawnienia do wykonywania określonej działalności lub czynności

- a) Do postępowania zostaną dopuszczeni oferenci spełniający następujące warunki:

posiadanie uprawnień do wykonywania określonej działalności lub czynności, jeżeli przepisy prawa nakładają obowiązek ich posiadania (na podstawie oświadczenia będącego elementem formularza ofertowego).

- b) Wyklucza się oferty wspólne (konsorcjum). Zamawiający ustala zaprojektowanie i wykonanie linii trawialniczej do chemicznego przygotowania detali przed cynkowaniem wraz ze zbiornikami magazynowymi, instalacjami technologicznymi, absorberem wraz z instalacją odciągową, opodestowaniem z tworzywa i układami filtracji i korekty pH topnika w trybie Generalnego Wykonawcy.

#### 6. Wiedza i doświadczenie

- a) Do postępowania zostaną dopuszczeni oferenci spełniający następujące warunki: Wykonawca posiada niezbędną wiedzę oraz dysponuje odpowiednim doświadczeniem niezbędnym do wykonania zamówienia lub zagwarantuje odpowiednich podwykonawców posiadających niezbędną wiedzę i doświadczenie niezbędne do wykonania zamówienia (na podstawie oświadczenia będącego elementem formularza ofertowego).

#### 7. Potencjał techniczny

- a) Do postępowania zostaną dopuszczeni oferenci spełniający następujące warunki: Wykonawca dysponuje odpowiednim potencjałem technicznym do wykonania zamówienia lub zagwarantuje odpowiednich podwykonawców posiadających odpowiedni potencjał niezbędny do wykonania zamówienia (na podstawie oświadczenia będącego elementem formularza ofertowego).

#### 8. Osoby zdolne do wykonania zamówienia

- a) Do postępowania zostaną dopuszczeni oferenci spełniający następujące warunki: Wykonawca dysponuje odpowiednimi osobami zdolnymi do wykonania zamówienia lub zagwarantuje odpowiednich podwykonawców dysponujących osobami zdolnymi do wykonania zamówienia (na podstawie oświadczenia będącego elementem formularza ofertowego).

#### 9. Sytuacja ekonomiczna i finansowa

- a) Do postępowania zostaną dopuszczeni oferenci spełniający następujące warunki:  
Wykonawca znajduje się w sytuacji organizacyjnej, prawnej, ekonomicznej i finansowej zapewniającej wykonanie zamówienia. Wykonawca musi wykazać, że dysponuje zasobami finansowymi niezbędnymi do realizacji zamówienia oraz, że nie zostało wobec niego wszczęte postępowanie likwidacyjne lub nie ogłoszono jego upadłości (na podstawie oświadczenia będącego elementem formularza ofertowego).
- b) Do postępowania zostaną dopuszczeni oferenci spełniający następujące warunki:  
Wykonawca dostarczy wraz z ofertą dokument potwierdzający zawarcie polisy ubezpieczeniowej od odpowiedzialności cywilnej w zakresie prowadzonej działalności związanej z przedmiotem zamówienia na kwotę min 3 000 000,00 zł.
- c) Do postępowania zostaną dopuszczeni oferenci spełniający następujące warunki:  
Wykonawca nie posiada zaległości podatkowych oraz zaległości w opłaceniu składek na ubezpieczenie społeczne. Na tą okoliczność Wykonawca przedstawi zaświadczenie z urzędu skarbowego o braku zaległości podatkowych (ZAS-W) oraz zaświadczenie z ZUS o braku zaległości w opłaceniu składek na ubezpieczenia społeczne wystawione nie wcześniej niż 1 m-c przed terminem składania oferty.

#### 10. Dodatkowe warunki

- a. Zamawiający nie dopuszcza składania ofert częściowych. Oferty nie zawierające pełnego zakresu przedmiotu zamówienia zostaną odrzucone.
- b. W przypadku jeśli specyfikacja w zapytaniu ofertowym lub projekty budowlane / wykonawcze zawiera jakiegokolwiek elementy dotyczące konkretnych marek, znaków towarowych, producentów, itp. bo wynika to z opisu koncepcji technologicznych lub projektów wymaganych prawem, dopuszcza się zaproponowanie w ofercie równoważnych marek, produktów, technologii oraz zastosowanie rozwiązań zamiennych o podobnych parametrach – jednakże nie może to prowadzić do pogorszenia właściwości przedmiotu zapytania ofertowego w stosunku do przewidzianej w specyfikacji, a w szczególności do wymaganych prawem norm, limitów emisji i wpływu na środowisko. Wszystkie materiały użyte przy wykonaniu zakresu zamówienia powinny być dopuszczone do obrotu i powszechnego lub jednostkowego stosowania w budownictwie i usługach. Nie dopuszcza się składania ofert częściowych.

- c. Termin składania ofert: decyduje data wpływu oferty do Zamawiającego. Oferty dostarczone Zamawiającemu po terminie składania ofert będą odrzucone.
- d. Termin ważności oferty: minimum 30 dni od daty upływu terminu składania ofert.
- e. Wydanie niniejszego zapytania ofertowego nie zobowiązuje zamawiającego do akceptacji oferty, w całości lub części.
- f. Oferent ponosi wszelkie koszty związane z przygotowaniem i złożeniem oferty, niezależnie od wyniku postępowania.
- g. Zamawiający zastrzega sobie prawo w każdej chwili do anulowania/zmian całości lub części zapytania ofertowego.
- h. Po upływie terminu składania ofert zamawiający dokona oceny ofert i podejmie decyzję o wyborze najkorzystniejszej oferty oraz zamieści informację o wynikach postępowania, za pośrednictwem kanału użytego do upublicznienia zapytania ofertowego.
- i. Jeżeli oferent, którego oferta została wybrana, uchyli się od podpisania umowy, Zamawiający zastrzega sobie prawo złożenia propozycji zawarcia umowy z oferentem, którego oferta będzie najkorzystniejszą spośród pozostałych złożonych ofert.
- j. Podana oferta cenowa musi zawierać wszelkie koszty jakie poniesie oferent z tytułu należytej realizacji zamówienia opisanego w niniejszym zapytaniu ofertowym.
- k. Zamawiający zastrzega sobie prawo do zmiany zapytania ofertowego i formularza ofertowego w przypadku błędów w zapytaniu ofertowym, konieczności dokonania uzupełnień. W takim przypadku Zamawiający:
  - poinformuje o dokonanej zmianie w sposób właściwy dla upublicznienia niniejszego zapytania ofertowego,
- l. Zamawiający zastrzega sobie prawo do unieważnienia niniejszego postępowania bez podania uzasadnienia, a także do pozostawienia postępowania bez wyboru oferty.
- m. Oferty nie spełniające wymogów określonych w niniejszym zapytaniu zostaną odrzucone.
- n. Zamawiający zastrzega sobie prawo do wykonania dodatkowych indywidualnych negocjacji z dwoma najwyżej punktowanymi oferentami. W przypadku przeprowadzenia takich negocjacji zostanie sporządzony protokół z negocjacji i zostanie wyłoniony ostateczny Wykonawca.

#### 11. Warunki zmiany umowy

- a. Zamawiający przewiduje możliwość zmiany umowy, w przypadku gdy nastąpi zmiana powszechnie obowiązujących przepisów prawa w zakresie mającym wpływ na realizację przedmiotu umowy, a także zdarzeń losowych lub wystąpienia okoliczności niezależnych od Zamawiającego, których nie dało się przewidzieć na etapie przygotowania postępowania ofertowego.
- b. Zamawiający może potrącić od Wykonawcy karę w wysokości 0,1% wartości kontraktu brutto za każdy tydzień spóźnienia - począwszy od pierwszego dnia spóźnienia, nie więcej niż 5% wartości kontraktu brutto, na co Wykonawca wyraża zgodę składając ofertę na niniejsze zapytanie.

#### 12. Lista dokumentów/oświadczeń wymaganych od Wykonawcy

- a. Złożenie oferty na wypełnionym formularzu ofertowym stanowiącym załącznik nr 1 do niniejszego zapytania potwierdzającej spełnienie wymogów i akceptację warunków oraz oświadczeń określonych w zapytaniu ofertowym.
- b. Oferta musi być opatrzona pieczętką i podpisana przez osoby upoważnione do reprezentowania Oferenta (zgodnie z reprezentacją wynikającą z właściwego rejestru lub na podstawie udzielonego pełnomocnictwa).
- c. Ofertę należy sporządzić w języku polskim wypełniając formularz załączony do zapytania.
- d. Należy wypełnić wszystkie oznaczone gwiazdką (obligatoryjne) pola formularza. Pozostawienie pustych/niewypełnionych obligatoryjnych pól w formularzu ofertowym skutkować będzie odrzuceniem oferty.
- e. Złożenie oferty w ramach Zapytania Ofertowego jest jednoznaczne z zaakceptowaniem zasad określonych w zapytaniu ofertowym.



## OCENA OFERTY

### Kryteria oceny i opis sposobu przyznawania punktacji

Zamawiający dokona oceny złożonych ważnych ofert (tj. złożonych w terminie, kompletnych oraz spełniających wymagania określone w niniejszym zapytaniu ofertowym) na podstawie następujących kryteriów:

**a. cena netto\* realizacji całości zamówienia (waga kryterium 70 %) – maks. 70 pkt.**

\*w przypadku podania ceny w walucie obcej, przeliczenie nastąpi wg kursu średniego NBP z dnia poprzedzającego sporządzenie protokołu wyboru ofert przez zamawiającego).

Punkty w ramach kryterium będą przyznawane wg następującej formuły:

$$A n = (C \text{ min}/C r) \times 100 \times 70\%$$

C min – cena minimalna w zbiorze

C r – cena oferty rozpatrywanej

A n – liczba punktów przyznana ofercie

**b. okres gwarancji - podany w miesiącach (waga kryterium 20%) – maks. 20 pkt.**

Punkty w ramach kryterium będą przyznawane wg następującej formuły:

$$G n = (G r / G \text{ max}) \times 100 \times 20\%$$

G max – najdłuższy okres gwarancji w zbiorze

G r – okres gwarancji oferty rozpatrywanej

G n – liczba punktów przyznana ofercie

**c. czas reakcji serwisu rozumiany jako czas podjęcia naprawy liczony w godzinach od momentu (godziny) zgłoszenia usterki przez zamawiającego (waga kryterium 10 %) – maks. 10 pkt.**

Punkty w ramach kryterium będą przyznawane wg następującej formuły:

$$S n = (S \text{ min}/S r) \times 100 \times 10\%$$

S min – najkrótszy czas reakcji serwisowej

S r – czas reakcji rozpatrywanej

S n – liczba punktów przyznana ofercie

Zamówienie udzielone zostanie podmiotom, które uzyskają w wyniku oceny wszystkich kryteriów łącznie najwięcej punktów. Punkty zaokrąglane będą do 2 miejsc po przecinku.

### 1. Wykluczenia

- Z postępowania wykluczone są podmioty powiązane z Zamawiającym osobowo lub kapitałowo. Przez powiązania kapitałowe lub osobowe rozumie się wzajemne powiązania między zamawiającym lub osobami upoważnionymi do zaciągania zobowiązań w imieniu zamawiającego lub osobami wykonującymi w imieniu zamawiającego czynności związane z 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, pokrewieństwa drugiego stopnia lub powinowactwa drugiego stopnia w linii bocznej lub w stosunku przysposobienia, opieki lub kurateli.

Potwierdzeniem braku występowania powiązań kapitałowych lub osobowych jest złożenie przez oferenta/wykonawcę podpisu na formularzu ofertowym (załącznik nr 1 do zapytania ofertowego), którego częścią jest oświadczenie o braku występowania w/w powiązań.

