

Białe Błota, 27.04.2024 r.

ZAPYTANIE OFERTOWE

I. ZAMAWIAJĄCY

BELMA ACCESSORIES SYSTEMS Sp. z o.o.

ul. Łochowska 69

86-005 Białe Błota

tel.: 667674640

e-mail: m.kwasinski@hq.bas.pol.pl

II. PRZEDMIOT ZAMÓWIENIA

1. Przedmiotem zapytania/zamówienia jest:

zakup, dostawa, montaż i uruchomienie fabrycznie nowych urządzeń składających się na stanowisko w postaci: Zautomatyzowanej celi do gięcia (1 zestaw urządzeń), w skład której wejda:

- Robot manipulujący – 1 kpl.,
- Prasa hydrauliczna do gięcia - 1 kpl.;
- Automacyjny system wymiany narzędzi z magazynem 1 kpl. (wraz z narzędziami do gięcia),
- Kabina/Obudowa bezpieczeństwa – 1 kpl.,
- Oprogramowanie celi gnącej – 1 kpl.

Całość zgodnie z parametrami i warunkami realizacji zamówienia określonymi w treści niniejszego Zapytania ofertowego.

2. Opis przedmiotu zamówienia (cechy/parametry):

zakup, dostawa, montaż i uruchomienie fabrycznie nowych urządzeń składających się na stanowisko w postaci Zautomatyzowanej celi do gięcia (1 zestaw urządzeń jak niżej): w skład której wejda:

- A) Robot manipulujący – 1 kpl.,
- B) Prasa hydrauliczna do gięcia - 1 kpl.;
- C) Automacyjny system wymiany narzędzi z magazynem 1 kpl. (wraz z narzędziami do gięcia),
- D) Kabina/Obudowa bezpieczeństwa – 1 kpl.,
- E) Oprogramowanie celi gnącej – 1 kpl.

Cechy/parametry zamówienia:

Ad. A Robot manipulujący – 1 kpl.

Parametry:

- robot manipulujący z zintegrowanym optycznym czujnikiem do wykrywania konturów i wysokości stosu materiału;

- możliwość automatycznego pobierania detali z palet oraz manipulowania wraz z automatycznym realizowaniem procesu gięcia;
- zintegrowana waga w robocie manipulującym w celu weryfikacji pobrania podwójnego materiału;
- konsola do automatycznej wymiany chwytaków – miejsce na min 3 chwytaki;
- Możliwość manipulowania detalami o wymiarach min. 1500 x 3000 mm;
- min. grubość obrabianego materiału 0,8 mm;
- minimalny udźwig 50 kg;
- w zestawie chwytak cęgowy do obsługi detali do 400 x 500 mm;
- chwytak ssawkowy uniwersalny z min. 4 ramionami z zakresem regulacji od min. 140 x 140 mm do min. 240 x 240 mm z nośnością min. 5 kg i możliwością manipulowania detalami do 700 x 700 mm;
- chwytak ssawkowy uniwersalny z min. 8 regulowanymi ramionami z zakresem regulacji od min. 500 x 320 mm do min. 1100 x 550 mm, nośność min. 50kg, maksymalny rozmiar manipulowanego detalu min. 1500 x 1000 mm;
- Zestaw do budowy chwytaków (materiał na 3 chwytaki);
- Sprzęgło do budowy chwytaków wieloobiegowych (możliwość sterowania pojedynczymi ssawkami);
- możliwość pobierania przygotówek detali bezpośrednio ze stosu z palety;
- możliwość odkładania gotowych detali na paletę lub na podajnik taśmowy.

Ad. B Prasa hydrauliczna – 1 kpl.

Parametry:

- maksymalna siła nacisku 175 T;
- długość linii gięcia min. 3000 mm ;
- otwarcie min. 600 mm;
- skok min. 440 mm;
- prędkość dobiegowa min. 220 mm/s;
- prędkość robocza min. 10 mm/s;
- prędkość powrotna min. 220 mm/s;
- możliwość skośnego pozycjonowania belki gnącej w zakresie +/-10 mm;
- dokładność pozycjonowania w osi Y min. 0,005 mm;
- wolny otwór przelotowy (bez korpusu) min. 2600 mm;
- konstrukcja w formie ramy C;
- klinowy kompensator ugięć (bombierung) sterowany numerycznie;
- hartowane hydrauliczne mocowanie narzędzi dolnych i górnych;
- możliwość pracy manualnej poprzez obsługę przyciskiem nożnym;
- 6cio osiowy zderzak tylny;
- zakres bazowania w osi X min. 800 mm;
- prędkość przemieszczania się zderzaków w osi X min. 1700 mm/s;
- dokładność pozycjonowania zderzaków w osi X min. 0,04 mm;
- bezstopniowy mechanizm przesuwania narzędzia dolnego (belki dolnej) w osi X sterowany numerycznie;
- laserowy system kontroli kąta gięcia z dokładnością pomiaru min. +/-0,3°. Pomiar ma być dokonywany dla min. dowolnych 3 punktów pomiarowych na linii gięcia;
- listwa LED zintegrowana w mocowaniu narzędzi górnych, która optycznie wyświetla, w jakich pozycjach należy uzbroić narzędzia;
- oświetlenie obszaru roboczego z przodu i we wnętrzu maszyny;
- serwohydrauliczny, 4 cylindrowy napęd belki gnącej;
- zintegrowana stacja do przechwytywania obrabianych detali podczas gięcia.

Ad. C Automatyczny system wymiany narzędzi z magazynem – 1 kpl.

Parametry:

- automatyczny załadunek narzędzi niezależny od robota manipulującego;
- automatyczne przygotowanie i załadunek narzędzi do prasy;
- magazyn na min. 60m narzędzi górnych (stempli);
- magazyn na min. 60m narzędzi dolnych (matryc);
- zadaszenie chroniące narzędzia przed zakurzeniem;
- możliwość automatycznej zmiany orientacji narzędzi;

oraz z kompletem narzędzi do gięcia:

- komplet narzędzi hartowanych
- mocowanie narzędzi dopasowane do prasy hydraulicznej z punkt B i automatycznego systemu magazynowania z punktu C

Parametry narzędzi:

Matryce:

Dla wszystkich zestawów matryc sekcjonowanie pozwalające na uzyskanie narzędzia o długości całkowitej segmentowanych sekcji min. 3000 mm, w skład którego ma zachodzić:

- min 2000mm (segmenty min 500 mm x 4 szt)
- min 1000mm (sekcje dzielne na min. 12 segmentów o długościach w wielokrotności 5mm, z czego najmniejszy maks 20 mm.

R- promień roboczy matrycy

H- wysokość robocza matrycy [mm]

W- Głębokość matrycy [mm]

- 1 zestaw matryc V6-30° (V6-30° R2 H100 W12)
- 1 zestaw matryc V6-86° (V6-86° R2 H100 W12)
- 1 zestaw matryc V8-30° (V8-30° R3 H100 W16)
- 1 zestaw matryc V8-86° (V8-86° R3 H100 W16)
- 1 zestaw matryc V10-30° (V10-30° R2,5 H100 W20)
- 1 zestaw matryc V12-30° (V12-30° R2 H100 W17)
- 1 zestaw matryc V12-86° (V12-86° R3 H100 W20)
- 1 zestaw matryc V16-30° (V16-30 R3,5 H100 W30)
- 1 zestaw matryc V16-86° (V16-86 R3 H100 W25)
- 1 zestaw matryc V12-30° do falcowania (V12-30 R3 H100 W25)
- 1 zestaw matryc V16-30° do falcowania (V16-30 R3,5 H100 W30)

Stemple:

Dla wszystkich zestawów stempli sekcjonowanie pozwalające na uzyskanie narzędzia o długości całkowitej segmentowanych sekcji min. 3000 mm, w skład którego ma zachodzić:

- min 2000mm (segmenty min 500 mm x 4 szt)
- min 1000mm (sekcje dzielne na min 12 segmentów o długościach w wielokrotności 5mm, z czego najmniejszy maks 20 mm.

- w każdym zestawie dwa stemple krańcowe (prawe/lewe) o długości min 100mm każdy

- 2 zestawy stempli prostych (linia nacisku zbliżona do geometrii stempla) min. 3000mm sekcjonowanych

Wys. robocza: min 250 mm, dł. obsady min. 3000, promień gięcia: R1

- 1 zestaw stempli hakowych (linia nacisku odsunięta względem geometrii stempla) min. 3000mm sekcjonowanych
Wys. robocza: min 250 mm, dł. obsady min. 3000, promień gięcia: R3
- 3 zestawy stempli hakowych (linia nacisku odsunięta względem geometrii stempla) min. 3000mm sekcjonowanych
Wys. robocza: min 250mm, gł: dł. obsady min. 3000, promień gięcia: R1
- 1 zestaw stempli prostych do falcowania min. 3000mm sekcjonowanych
Wys. robocza: min 250mm, dł. obsady min. 3000, promień gięcia: R1
- 1 zestaw stempli prostych (linia nacisku zbliżona do geometrii stempla) min. 1000 mm sekcjonowanych
Wys. robocza: min 250mm, gł: dł. obsady min. 1000, promień gięcia: R1

Adaptery:

Dla adapterów sekcjonowanie pozwalające na uzyskanie narzędzia o długości całkowitej segmentowanych sekcji min. 1000mm

- 1 zestaw adapterów do stempli, sekcjonowanych min 1000mm, z czego najmniejszy segment nie mniejszy niż 100mm
Wys. robocza: min 150mm, dł. obsady min. 1000mm, promień gięcia: R1

Ad. D Kabina/Obudowa bezpieczeństwa – 1 kpl.

Parametry:

- maksymalne wymiary obudowy celi 15000 x 8500 [mm];
- dostęp do wnętrza kabiny od przodu poprzez drzwi rozsuwane min. 2szt. – minimalne otwarcie 5000 [mm];
- dodatkowe drzwi dostępne boczne;
- tor jezdny dla robota manipulującego min. 11500 mm umożliwiający pobieranie i odkładanie detali z przygotowanych palet;
- przenośnik taśmowy do rozładunku umożliwiający odbiór detali po gięciu przez operatora z zewnątrz szer. min 1000 mm x 4500 mm;
- stacja do załadunku detali drobnych o gabarytach maks. 400 x 500 mm na min. 2 stosy;
- drugi stół do stacji do załadunku drobnych detali o gabarycie maks. 400 x 500 mm poza celą;
- możliwość umieszczenia min. 7 palet o wymiarach 800 x1200 mm we wnętrzu celi z których robot manipulujący będzie mógł pobierać/odkładać detale przeznaczone do gięcia.

Ad. E Oprogramowanie celi gnącej – 1 kpl.

Parametry:

- możliwość programowania offline;
- całe stanowisko programowane z tego samego, jednego oprogramowania tj. jedna platforma programowania dla:
 - prasy krawędziowej
 - strefy załadunku formatek
 - robota manipulującego
 - systemu automatycznej wymiany narzędzi
 - konsoli wymiany chwytaków
 - strefy rozładunku formatek

Wymagania dla urządzeń wskazanych powyżej:

- winny posiadać interfejs komunikacji do przekazywania/wysyłania parametrów/danych do oprogramowania typu Scada* lub równoważnego;
- winny posiadać deklaracja zgodności CE;
- winny umożliwić komunikację poprzez protokoły komunikacyjne (sterowniki PLC lub równoważne*) które pozwolą na jej współpracę w ramach funkcji M2M (machine to machine) z robotem przemysłowym, planowanym do zakupu i wdrażanym w ramach odrębnego zamówienia przez Zamawiającego.

3. Montaż i uruchomienie urządzenia:

Zamawiający odpowiada:

- za doprowadzenie mediów: zasilanie, sprężone powietrze, woda z sieci lub demineralizowana,
- rozładunek, transport wewnętrzny i ustawienie maszyny w miejscu przeznaczenia;

Wykonawca zamówienia (oferent) winien zapewnić:

- Odbiór urządzenia - personel z ramienia Wykonawcy zamówienia wykona testy rozruchowe ww. urządzeń. Jednodniowy odbiór końcowy odbędzie się w miejscu instalacji urządzenia u Zamawiającego i zakończy się protokołem odbioru potwierdzającym założenia dokumentacji technicznej wyspecyfikowanej przez Zamawiającego.

Odbiór odbywa się w warunkach eksploatacji na detalach Zamawiającego.

Po pozytywnym odbiorze końcowym urządzenia stanowiące przedmiot zamówienia mogą zostać włączone do eksploatacji.

Po wykonaniu testów rozruchowych, wykonane zostaną weryfikacje oraz testy odbioru i uruchomienia ww. urządzeń polegające na:

- 1) Weryfikacji kompletności dostawy przedmiotu zamówienia;
- 2) Teście sprawdzenia pełnej funkcjonalności wszystkich elementów i funkcji ww. Urządzeń;
- 3) 8 godzinnym teście produkcyjnym dla potwierdzenia możliwości zakupionych urządzeń poprzez przeprowadzenie 8 h testu produkcyjnego na wyrobach Zamawiającego.

Wykonawca zamówienia w cenie ofertowej musi obligatoryjnie zapewnić oprócz dostawy i montażu ww. urządzeń również:

- Instruktaż techniczny personelu Zamawiającego z funkcjonalności i obsługi ww. urządzeń zakończony protokołem umożliwiającym podjęcie eksploatacji urządzeń;
- Pakowanie i transport ww. urządzeń do zakładu Zamawiającego.

Odbiór odbywa się w warunkach eksploatacji na detalach Zamawiającego.

Zastosowanie:

Zakup niezbędny celem nadania cech plastycznych/kształtów półfabrykatom tj. obudowom z aluminium o wymiarach 731 mm x 696 mm za pomocą celi do gięcia wyposażonej w prasę hydrauliczną wraz z robotem manipulującym. Robot automatycznie pobierze detal z palety i zrealizuje proces gięcia na prasie, następnie odłoży w określone miejsce.

4. Urządzenia określone jak wyżej winny:

- być nowe, sprawne i odpowiadać co do jakości, wymogom wyrobów dopuszczonych do obrotu i powszechnego stosowania, być wolne od wad fizycznych, technicznych i prawnych oraz nie obciążone prawem osób trzecich;
- posiadać gwarancję producenta minimum 24 miesiące.

Warunki transportu ww. urządzenia do siedziby Zamawiającego winny być zgodne z wytycznymi technicznymi i technologicznymi danego producenta. Wykonawca zamówienia zabezpiecza transportowane urządzenie we własnym zakresie i jest w pełni odpowiedzialny za jakość przewozu. Sprzęt/urządzenie należy jak wyżej winno przewozić się krytymi środkami transportowymi, należy je zabezpieczyć przed uszkodzeniem przez odpowiednie opakowanie. Przy załadunku i wyładunku oraz przewozie na środkach transportowych należy przestrzegać przepisów obowiązujących w transporcie drogowym. Wykonawca jest zobowiązany do stosowania takich środków transportowych, które nie wpłyną niekorzystnie na jakość i właściwość przewożonych ww. sprzętów. Przy ruchu po drogach publicznych środki transportowe muszą spełniać wymagania przepisów ruchu drogowego.

*Wszędzie tam, gdzie przy opisie przedmiotu zamówienia powołane są normy, aprobaty, specyfikacje techniczne i systemy odniesienia lub procesy technologiczne, bądź wskazane są znaki towarowe, patenty lub źródło pochodzenia, postanowienia te należy odczytywać jako przykładowe, a wykonawca ma każdorazowo prawo zastosowania rozwiązania równoważnego, tj. materiałów, rozwiązań technologicznych, które mają te same cechy funkcjonalne oraz jakościowe co wskazane w zapytaniu ofertowym konkretne z nazwy, pochodzenia lub charakteru procesu produkcji materiały lub rozwiązania technologiczne. Jakość zastosowanych rozwiązań równoważnych nie może być gorsza od jakości określonych w dokumentacji produktu lub rozwiązania technologicznego.

Kod CPV:

- 42000000-6 Maszyny przemysłowe
- 42636100-4 Prasy hydrauliczne
- 42638000-7 Centra obróbkowe do obróbki metalu
- 42997300-4 Roboty przemysłowe
- 42900000-5 Różne maszyny ogólnego i specjalnego przeznaczenia
- 42990000-2 Różne maszyny specjalnego zastosowania
- 44510000-8 Narzędzia
- 48900000-7 - Różne pakiety oprogramowania i systemy komputerowe

Miejsce dostawy przedmiotu zamówienia:

Zakład produkcyjny Zamawiającego tj.:

ul. Łochowska 69
86-005 Białe Błota

- według szczegółowych wskazań Zamawiającego.

III. OCENA OFERT

Wybór najkorzystniejszej oferty nastąpi w oparciu o następujące kryteria:

1. CENA BRUTTO wykonania zamówienia: maksymalnie 100 pkt.

Punktacja za oczekiwane wynagrodzenie brutto zostanie obliczona zgodnie z następującym

wzorem:

najniższa oferta cenowa: $P1 = 100 \text{ pkt.}$,

kolejne oferty cenowe: $Pn = [100 \text{ pkt.} - 10 \times (Cn/C1)]$

gdzie:

C1 - wartość najniższej oferty,

Cn - wartości kolejnych ofert.

Suma punktów będzie liczona według wzoru: $O = C$

gdzie:

O – Ocena

C – Cena

2. SERWIS - dostępność serwisu oraz czas reakcji na awarie: maksymalnie 100 pkt.

Punktacja zostanie przyznana za oczekiwanie odnośnie reakcji na usuwanie awarii:

- 30 pkt. za podjęcie zdalnej interwencji w ciągu 4 godz. od formalnego zgłoszenia awarii w dni robocze, a w przypadku konieczności przyjazdu serwisanta przystąpienie do naprawy w ciągu 24 godz. od formalnego zgłoszenia awarii w dni robocze,
- 50 pkt. za usunięcie awarii niewymagających części zamiennych max w ciągu dwóch dni roboczych, a dla awarii wymagających części zamiennych max w ciągu 10 dni roboczych od formalnego zgłoszenia awarii,
- 20 pkt. za gwarancję dostępności części zamiennych przez min. 10 lat od daty instalacji.

3. Termin dostawy (rozumiany jako termin realizacji/wykonania całości zamówienia określonego w niniejszym Zapytaniu ofertowym): maksymalnie 100 pkt.

Punktacja zostanie przyznana za zrealizowanie zamówienia w terminie krótszym niż określony w pkt. IV.7 Zapytania ofertowego tj. do 30.12.2024 r., w którym wskazany został maksymalny termin realizacji zamówienia.

Jednocześnie dodatkowe punkty zostaną przyznane w sytuacji gdy Oferent wskaże krótszy termin realizacji zamówienia tj.:

- Oferta z najkrótszym terminem realizacji zamówienia krótszym o co najmniej 30 dni od maksymalnego (wskazanego powyżej): 100 pkt.
- Kolejne oferta po minus 20 pkt. za każdy miesiąc realizacji zamówienia później niż oferta z najkrótszym terminem.

Zamawiający wyjaśnia, że pod pojęciem Termin dostawy należy rozumieć termin realizacji/wykonania całości zamówienia określonego w niniejszym Zapytaniu ofertowym tzn. dostawę wraz z montażem i uruchomieniem całości przedmiotu zamówienia zgodnie z opisem z niniejszego Zapytania ofertowego.

Jednocześnie Zamawiając wyjaśnia, że zakończeniem ww. czynności będzie podpisanie Protokołu odbioru, co oznacza, że określenie terminu dostawy w składanych ofertach

winno obejmować wszystkie wskazane powyżej czynności, których wykonanie będzie niezbędne, aby przedmiotowy protokół odbioru został podpisany przez Zamawiającego.

OCENA ŁĄCZNA - max 300 pkt.

IV. DODATKOWE INFORMACJE

1. W ofercie należy wskazać cenę łączną netto i brutto przedmiotu zamówienia określonego w pkt. II.2. Zapytania ofertowego.

Zamawiający dopuszcza składanie ofert w PLN lub w walucie obcej, gdzie kurs przeliczenia ofert wyrażonych w walucie obcej zostanie określony na dzień 28.05.2024 r. tj. ostatni dzień składania ofert (przyjmuje się średni kurs NBP – tabela A).

2. Cena oferty (wykonania przedmiotowego zamówienia) winna zawierać wszelkie wydatki/koszty niezbędne do całościowego wykonania zamówienia stanowiącego przedmiot Zapytania ofertowego (zakup, dostawę, montaż i uruchomienie urządzeń stanowiących przedmiot zamówienia, instruktaż techniczny personelu zamawiającego z obsługi urządzeń, pakowanie i transport urządzeń do zakładu Zamawiającego), z uwzględnieniem podatku od towarów i usług VAT.

3. **ZAMAWIAJĄCY DOPUSZCZA SKŁADANIE WYŁĄCZNIE OFERT CAŁOŚCIOWYCH** obejmujących całość przedmiotu zamówienia i spełniających wszystkie pozycje parametrowe i ilościowe ujęte w specyfikacji z pkt. II.2 niniejszego Zapytania, w przeciwnym przypadku oferty zostaną uznane za niekompletne i nie będą podlegać rozpatrzeniu. Nie dopuszcza się składania ofert częściowych tj. oferta musi obejmować dostawę całego zakresu rzeczowego o wskazanych parametrach, zgodnie z treścią Zapytania ofertowego z pkt. II.

4. Oferta **POD RYGOREM NIEWAŻNOŚCI** winna zostać sporządzona w języku polskim.

5. Termin składania ofert: do 28.05.2024 r.

6. Termin związania ofertą: do 21.06.2024 r.

7. Termin wykonania zamówienia: do 30.12.2024 r.

Zamawiający wyjaśnia, że pod pojęciem Termin dostawy należy rozumieć termin realizacji/wykonania całości zamówienia określonego w Zapytaniu ofertowym tzn. dostawę wraz z montażem i uruchomieniem całości przedmiotu zamówienia zgodnie z opisem z niniejszego Zapytania ofertowego.

Jednocześnie Zamawiając wyjaśnia, że zakończeniem ww. czynności będzie podpisanie Protokołu odbioru, co oznacza, że określenie terminu dostawy w składanych ofertach winno obejmować wszystkie wskazane powyżej czynności, których wykonanie będzie niezbędne, aby przedmiotowy protokół odbioru został podpisany przez Zamawiającego.

Zamawiający zwraca również uwagę, że w treści ww. Zapytania ofertowego w pkt. III Kryterium „Termin dostawy” jest spójny z zapisami Zapytania z pkt. IV pkt. 7, które określa graniczny Termin wykonania zamówienia jako do 30.12.2024 r.

8. Oferty należy złożyć w firmie:

BELMA ACCESSORIES SYSTEMS Sp. z o.o.

ul. Łochowska 69
86-005 Białe Błota

osobiście (wpływ do 28.05.2024 r.) lub drogą pocztową (wpływ do 28.05.2024 r.) lub e-mailem na adres: m.kwasinski@hq.bas.pol.pl (wpływ do 28.05.2024 r.).

Oferty osobiście lub listownie należy kierować na adres:

ul. Łochowska 69, 86-005 Białe Błota

Dodatkowych informacji udziela p. Michał Kwasiński

tel.: 667674640

e-mail: m.kwasinski@hq.bas.pol.pl

Treść oferty musi odpowiadać treści Zapytania ofertowego POD RYGOREM NIEWAŻNOŚCI tzn. w ofercie winno znaleźć się odniesienie do wszystkich pozycji, opisów i warunków określonych w Zapytaniu ofertowym.

Dodatkowo **do oferty winno zostać przedłożone:**

- **Oświadczenie o braku powiązań zgodnie z Załącznikiem nr 1 do niniejszego Zapytania ofertowego oraz**
- **szczegółowa specyfikacja przedmiotu zamówienia oraz wizualizacje poszczególnych urządzeń składowych Zautomatyzowanej celi do gięcia w skład której tj.: Robota manipulującego – 1 kpl., Prasy hydraulicznej do gięcia - 1 kpl.; Automatycznego systemu wymiany narzędzi z magazynem 1 kpl. (wraz z narzędziami do gięcia), Kabiny/Obudowy bezpieczeństwa – 1 kpl.**

9. Oferta POD RYGOREM NIEWAŻNOŚCI winna zawierać w treści :

- **termin jej ważności tj. co najmniej do 21.06.2024 r.;**
- **oświadczenie/deklarację Oferenta o wykonaniu całości zamówienia (wskazanego w pkt. II.2 Zapytania), w terminach określonych w Zapytaniu ofertowym tj. maksymalnie do 30.12.2024 r. lub zgodnie z proponowanym terminem przez Oferenta;**
- **odniesienie się do wszystkich kryteriów określonych w pkt. III Zapytania ofertowego;**
- **oświadczenie, iż oferowane urządzenia składające się na przedmiot zamówienia są nowe, sprawne i odpowiadają co do jakości, wymogom wyrobów dopuszczonych do obrotu i powszechnego stosowania, są wolne od wad fizycznych, technicznych i prawnych oraz nie są obciążone prawem osób trzecich;**
- **szczegółową specyfikację przedmiotu zamówienia określonego w pkt. II.2 Zapytania oraz jego zdjęcia;**
- **oświadczenie, że oferowane urządzenia posiadają gwarancję producenta minimum 24 miesięcy;**
- **Oświadczenie o braku powiązań zgodnie z Załącznikiem nr 1 do niniejszego Zapytania ofertowego na wzorze stanowiącym załącznik nr 1 do Zapytania ofertowego.**

10. Oferty niekompletne nie będą rozpatrywane.

11. Oferty złożone i nie zawierające elementów określonych jak wyżej, nie wypełnione w całości, nie zawierające podpisów osoby/osób uprawnionej do reprezentowania oferenta (zgodne z dokumentem rejestrowym lub na podstawie udzielonego pełnomocnictwa, które w takim przypadku należy również załączyć) i nie zawierające załącznika w postaci oświadczenia o braku powiązań podpisanego przez osoby uprawnione do reprezentowania oferenta zgodne z dokumentem rejestrowym lub na podstawie udzielonego pełnomocnictwa, które w takim przypadku należy również załączyć) oraz specyfikacji, wizualizacji i zdjęć przedmiotu zamówienia (poszczególnych urządzeń i sprzętów stanowiących przedmiot zamówienia, określonych w pkt. II.2 Zapytania), będą odrzucane z przyczyn formalnych.

12. **W konkursie ofert wygrywa złożona oferta, spełniająca warunki formalne dopuszczające do udziału w postępowaniu ofertowym (zawierające wszelkie wymienione powyżej elementy i załączniki) oraz uzyskująca największą liczbę łączną punktów w kryteriach oceny.**
13. **Do niniejszego postępowania nie mają zastosowania przepisy ustawy z dnia 29 stycznia 2004 roku – Prawo zamówień publicznych (Dz. U. z 2015, poz. 2164 z późn. zm.).**
14. **Zamawiający nie może być pociągany do odpowiedzialności za jakiegokolwiek koszty czy wydatki poniesione przez oferentów w związku z przygotowaniem i dostarczeniem oferty.**
15. **Zamawiający zastrzega sobie prawo do zadawania oferentom pytań w zakresie parametrów przedmiotu zamówienia określonego w niniejszym Zapytaniu ofertowym, zmian całości lub części zapytania ofertowego na każdym etapie postępowania ofertowego.**
16. **Zamawiający zastrzega sobie prawo do unieważnienia postępowania na każdym jego etapie bez podania przyczyny.**
17. **Oferty niekompletne nie będą rozpatrywane.**
18. **Wykluczenia:**

Oferta danego oferenta zostanie odrzucona z udziału w niniejszym postępowaniu:

 - a) w przypadku niespełniania warunków udziału w postępowaniu;
 - b) w przypadku niezgodności oferty z niniejszym zapytaniem;
 - c) w przypadku powiązania oferenta z Zamawiającym osobowo lub kapitałowo, gdzie przesłanki powiązania zostały wyjaśnione w treści Załącznika nr 1 do Zapytania ofertowego.
19. **Określenie warunków istotnych zmian umowy zawartej w wyniku przeprowadzonego postępowania ofertowego na wybór dostawy przedmiotowego zamówienia.**

Zamawiający przewiduje możliwość istotnych zmian zawartej umowy w stosunku do treści oferty, na podstawie której dokonano wyboru oferty, w następujących okolicznościach:

 - zaistnienia okoliczności leżących po stronie Zamawiającego, w tym spowodowanych sytuacją finansową, zdolnościami płatniczymi i innymi czynnikami, które nie były możliwe do przewidzenia w chwili zawarcia umowy;
 - zaistnienia okoliczności leżących po stronie Wykonawcy, które nie były możliwe do przewidzenia w chwili zawarcia umowy;
 - innymi zdarzeniami niezależnymi od Wykonawcy i Zamawiającego, w tym zagrożeniem epidemiologicznym, zagrożeniem konfliktem zbrojnym/wojennym i innymi zdarzeniami zewnętrznymi, których nie można było przewidzieć, zapobiec, uniknąć lub też unieszkodliwić, w tym zdarzeniami stanowiącymi siłę wyższą, uniemożliwiającymi wykonanie przedmiotu umowy lub jej części zgodnie z zapytaniem ofertowym. Zdarzenie skutkujące wystąpieniem siły wyższej nie może być zawinione przez żadną ze stron;
 - możliwości zastosowania nowszych i korzystniejszych dla Zamawiającego rozwiązań technicznych itp. w zakresie przedmiotu zamówienia niż te istniejące w chwili przeprowadzenia i zakończenia postępowania ofertowego celem wyłonienia wykonawcy przedmiotu zamówienia.

Zmiany powyższe nie mogą wpływać na zwiększenie ceny realizacji zamówienia przyjętej przez Zamawiającego w wyniku rozstrzygnięcia przedmiotowego postępowania ofertowego.

Załącznik nr 1 Oświadczenie o braku powiązań osobowych i kapitałowych z Zamawiającym