

Białe Błota, 12.06.2024 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, integracja i uruchomienie **fabrycznie nowych** urządzeń w postaci:

A) Pras hydraulicznych – 3 komplety;

Całość zgodnie z parametrami i warunkami realizacji zamówienia określonymi w treści niniejszego Zapytania ofertowego z dn. 12.06.2024 r.

2. Opis przedmiotu zamówienia (cechy/parametry) - zakup, dostawa, montaż, integracja i uruchomienie fabrycznie nowych urządzeń według parametrów i w podziale jak niżej.

A) Prasy hydrauliczne – 3 komplety

A1) Prasa Hydrauliczna – 1 komplet

Cechy/parametry zamówienia:

Prasa

- Maksymalna siła nacisku min 2500 kN
- Siła nacisku suwaka regulowana w zakresie od 125 do 2500 kN
- Minimalny skok suwaka 800 mm
- Siła otwierania min. 200kN
- Prędkości suwaka w ruchu roboczym w zależności od obciążenia min. 15-50 mm/s
- Możliwość regulacji siły tłoczenia w zależności od etapu tłoczenia
 - Prasa powinna umożliwiać ustawienie różnych poziomów siły dla różnych faz tłoczenia w trakcie ruchu roboczego,
- Prędkość ruchu suwaka w dół (dobieg) – min 600 mm/s
- Prędkość ruchu suwaka w górę (powrót) – min 600 mm/s
- Otwarcie prasy (max. odległość od stołu prasy do suwaka) – min.1200 mm

- Możliwość programowania czasu i siły docisku suwaka końcowego etapu tłoczenia - docisku
 - Prasa powinna umożliwiać ustawienie indywidualnej wartości czasowej dla końcowego cyklu tłoczenia, czyli czasu, w którym suwak pozostaje w maksymalnym położeniu dociskającym materiał do narzędzia. To pozwoli na precyzyjne dostosowanie czasu trwania tego krytycznego etapu procesu do wymagań produkcji oraz materiału wyjściowego.
 - Prasa powinna umożliwiać programowanie siły docisku suwaka w końcowym etapie tłoczenia. Prasa powinna umożliwiać ustawienie poziomu siły docisku, który będzie stosowany podczas ostatniego cyklu tłoczenia, zapewniając optymalne formowanie materiału w narzędziu. Może to być istotne szczególnie w przypadku materiałów o różnej elastyczności czy wyrobów wymagających szczególnego nacisku w tym etapie.
- Kontrola ciśnienia tłoczenia – w momencie wykrycia zwiększenia zaprogramowanej siły nacisku wymaganej do operacji tłoczenia (w przypadku podania dwóch detale do operacji (sklejone detale)) – prasa powinna przerwać proces w celu zabezpieczenia przed potencjalnym uszkodzeniem umieszczonych w prasie narzędzi
- Wymiary płyty stołu prasy: min. 1400mm x 1200mm. Konstrukcja umożliwiająca wykorzystanie 100% powierzchni płyty przez użytkownika.
- Wymiary płyty suwaka prasy : min. 1400mm x 1200mm. Konstrukcja umożliwiająca wykorzystanie 100% powierzchni płyty przez użytkownika.
- Wymiary rowków teowych w płycie stołu i suwaku zgodnie z DIN 650 (min.22 mm - rozstaw 150 mm)
- Wysokość stołu roboczego od posadzki: max. 1000 mm
- Maksymalna wysokość prasy od posadzki 5200 mm wraz osłonami, osprzętem i urządzeniami peryferyjnymi
- Maksymalna szerokość prasy na podłożu 2460 mm wraz osłonami, osprzętem i urządzeniami peryferyjnymi
- Maksymalna głębokość prasy na podłożu 1600 mm wraz osłonami, osprzętem i urządzeniami peryferyjnymi
- Otwarcie boczne z obu stron min. 1000mm

Na wyposażeniu Prasy winny znajdować się integralne elementy takie jak:

Poduszka ciągową (dolny wyrzutnik prasy)

- Siła nacisku suwaka poduszki w stole prasy – regulowana w zakresie min. 62,5 – 1250 kN
- Możliwość regulacji siły tłoczenia w zależności od etapu tłoczenia
 - Prasa powinna umożliwiać ustawienie różnych poziomów siły dla różnych faz tłoczenia w trakcie ruchu roboczego.
- Prędkość wysuwu suwaka poduszki w stole prasy – min 80 mm/s
- Skok suwaka poduszki w stole prasy – regulowany w zakresie 0 – 300 mm
- Powierzchnia płyty suwaka poduszki hydraulicznej (poduszki ciągowej) min. 1200mm x 900mm
- Możliwość zaprogramowania ruch suwaka poduszki w stosunku do suwaka głównego
 - Możliwość synchronicznego powrotu suwaka poduszki i głównego suwaka w jednym momencie,
 - Możliwość zatrzymania suwaka poduszki w wybranym położeniu do czasu, gdy suwak główny osiągnie górne położenie, a następnie automatycznego powrotu poduszki.
- Min 8 szpilek o średnicy min 40mm, długości umożliwiającej osiągnięcie skoku 300mm do podtrzymania poduszki w zestawie, stal narzędziowa hartowana HRC>62

Górny wyrzutnik

- Siła nacisku wyrzutnika – min. 70kN
- Skok wyrzutnika min. 300

Komunikacja

- prasa winna zapewnić 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
- prasa winna posiadać interfejs komunikacyjny do wysyłania danych do oprogramowania typu SCADA* lub równoważnego
- Wykonawca zamówienia winien w cenie realizacji zamówienia dokonać integracji komunikacji ww. prasy z pozostałymi dwoma prasami stanowiącymi przedmiot niniejszego zamówienia oraz robotem przemysłowym zakupionym przez Zamawiającego w ramach odrębnego zamówienia.

Wymagania w zakresie monitorowania parametrów prasy:

- stan przycisku awaryjnego
- stan osłon fotoelektrycznych
- tryb pracy prasy
- obecność alarmów
- przewidywany termin wymiany oleju
- niski poziom oleju
- zatkany filtr główny
- czas cyklu maszyny
- licznik część wyprodukowanych
- liczba przepracowanych godzin
- pozycja chwilowa suwaka i poduszki
- maksymalne i minimalne ciśnienie osi górnej i dolnej w fazie tłoczenia
- chwilowe ciśnienie pompy głównej
- chwilowe ciśnienie pompy pomocniczej
- chwilowe ciśnienie w głównym cylindrze
- temperatura oleju

Wymagania techniczne

- Korpus prasy monolityczny w konstrukcji 4ro kolumnowej,
- Dokładność prasy (pozycjonowania suwaka prasy w ruchu roboczym) max +/-0,1 mm
- Wykonanie cylindrów z jednego elementu (pręta)
- Układ hydrauliczny (zbiornik, pompa hydrauliczna, zespół zaworów) zamontowany na górze prasy
- Prowadnice boczne suwaka obrabiane cieplnie, bez konieczności smarowania olejem
- Automatyczny układ smarowania listew
- Dodatkowe otwory w stole do bazowania narzędzi – min.2x min. $\varnothing 30d6$
- Sterowanie prasy przy użyciu programowalnego sterownika zintegrowanego z panelem dotykowym min 9”
- Możliwość utworzenia i zapisu min 500 programów pracy maszyny na panelu sterowania

- Możliwa praca w trybie manulnym, automatycznym oraz z zastosowaniem automatyzacji
- Warunki posadowienia prasy: bez wykonania fundamentów
- Maksymalna waga urządzenia: 25 000 kg
- Moc silnika: max 40 KW
- Możliwość realizacji procesu wykrawania - wyposażenie prasy hydraulicznej w system, który niweluje negatywny wpływ wykrawania na pracę prasy poprzez zastosowanie elektronicznego sterowania kompensacji ciśnienia.
- System bezpieczeństwa zabezpieczający prasę przed uszkodzeniem w przypadku zastosowania sprężyn gazowych do maksymalnej wartości 1000kN w narzędziu
- Adaptacyjny system bezpieczeństwa zabezpieczający prasę lub narzędzie przed uszkodzeniem optymalizujący położenie suwaka prasy lub powodujący zatrzymanie suwaka pracy podczas pracy na początku uruchomienia z zimnym olejem
- Dostęp do stołu z 4ech stron prasy min. dostęp boczny 1000mm
- Dwie mobilne belki zewnętrzne mocowane na korpusie prasy do szybkiej wymiany narzędzi – kompatybilne z prasą z niniejszego punktu A1
- Dwie hydrauliczne listwy transportowe do wymiany przyrządów na prasie mocowane w rowkach teowych w stole prasy
- Układ chłodzenia prasy dostosowany do podłączenia zewnętrznego chillera do wody chłodzącej wraz z wymiennikiem ciepła i termostatem wyłączającym maszynę podczas przegrzania
- Obsługa maszyny, dokumentacja techniczna, serwisowa w języku polskim (diagramy w języku polskim lub angielskim)
- Schematy elektryczne i hydrauliczne w języku polskim lub angielskim
- Prasa musi spełniać normy bezpieczeństwa określone przepisami oraz dyrektywami Unii Europejskiej, oznaczona znakiem CE oraz wystawiona deklaracja zgodności WE.

A2) Prasy Hydrauliczne – 2 komplety

Cechy/parametry zamówienia:

Prasa

- Maksymalna siła nacisku min 3150 kN
- Siła nacisku suwaka regulowana w zakresie od 157,5 do 3150 kN
- Minimalny skok suwaka 800 mm
- Siła otwierania min. 300kN
- Prędkości suwaka w ruchu roboczym w zależności od obciążenia min. 15-45 mm/s
- Możliwość regulacji siły tłoczenia w zależności od etapu tłoczenia
 - Prasa powinna umożliwiać ustawienie różnych poziomów siły dla różnych faz tłoczenia w ruchu roboczym.
- Prędkość ruchu suwaka w dół (dobieg) – min 600 mm/s
- Prędkość ruchu suwaka w górę (powrót) – min 450 mm/s
- Otwarcie prasy (max. odległość od stołu prasy do suwaka) – min. 1100 mm
- Możliwość programowania czasu i siły docisku suwaka końcowego etapu tłoczenia - docisku
 - Prasa powinna umożliwiać ustawienie indywidualnej wartości czasowej dla końcowego cyklu tłoczenia, czyli czasu, w którym suwak pozostaje w maksymalnym położeniu dociskającym materiał do formy. To pozwoli na precyzyjne dostosowanie czasu trwania tego krytycznego etapu procesu do wymagań produkcji oraz materiału wyjściowego.

- Prasa powinna umożliwiać programowania siły docisku suwaka w końcowym etapie tłoczenia. Prasa powinna umożliwiać ustawienie odpowiedniego poziomu siły docisku, który będzie stosowany podczas ostatniego cyklu tłoczenia, zapewniając optymalne formowanie materiału w formie. Może to być istotne szczególnie w przypadku materiałów o różnej elastyczności czy wyrobów wymagających szczególnie nacisku w tym etapie.
- Kontrola ciśnienia tłoczenia – w momencie wykrycia zwiększenia zaprogramowanej siły nacisku wymaganej do operacji tłoczenia (w przypadku podania dwóch detale do operacji (sklejone detale)) – prasa powinna przerwać proces w celu zabezpieczenia przed potencjalnym uszkodzeniem umieszczonych w prasie narzędzi
- Wymiary płyty stołu prasy: min. 1600mm x 1200mm
- Wymiary płyty suwaka prasy : min. 1600mm x 1200mm
- Wymiary rowków teowych w płycie stołu i suwaka zgodnie z DIN 650 (min.22 mm - rozstaw 150 mm)
- Wysokość stołu roboczego od posadzki: max. 1000 mm
- Maksymalna wysokość prasy od posadzki 5200 mm wraz osłonami, osprzętem i urządzeniami peryferyjnymi
- Maksymalna szerokość prasy na podłożu 2840 mm wraz osłonami, osprzętem i urządzeniami peryferyjnymi
- Maksymalna głębokość prasy na podłożu 1600 mm wraz osłonami, osprzętem i urządzeniami peryferyjnymi
- Otwarcie boczne z obu stron min. 1000mm

Na wyposażeniu Pras winny znajdować się integralne elementy takie jak:

Poduszka ciągnowa (dolny wyrzutnik prasy)

- Siła nacisku suwaka poduszki w stole prasy – regulowana w zakresie 80 – 1600 kN
- Możliwość regulacji siły tłoczenia w zależności od etapu tłoczenia
 - Prasa powinna umożliwiać ustawienie różnych poziomów siły dla różnych faz tłoczenia w ruchu roboczym
- Prędkość wysuwu suwaka poduszki w stole prasy – min 60 mm/s
- Skok suwaka poduszki w stole prasy – regulowany w zakresie 0 – 300 mm
- Powierzchnia płyty suwaka poduszki hydraulicznej (poduszki ciągnowej) min. 1400mm x 900mm
- Możliwość zaprogramowania ruchu suwaka poduszki w stosunku do suwaka głównego
 - Możliwość synchronicznego powrotu suwaka poduszki i głównego suwaka w jednym momencie,
 - Możliwość zatrzymania suwaka poduszki w wybranym położeniu do czasu, gdy suwak główny osiągnie górne położenie, a następnie automatycznego powrotu poduszki.
- Min 10 szpilek o średnicy min 40mm, długości umożliwiającej osiągnięcie skoku 300mm do podtrzymania poduszki w zestawie, stal narzędziowa hartowana HRC>62

Górny wyrzutnik

- Siła nacisku wyrzutnika – min. 70kN
- Skok wyrzutnika min. 300

Komunikacja

- prasy winny zapewnić komunikację poprzez protokoły komunikacyjne (sterowniki PLC lub równoważne*) które pozwolą na ich współpracę w ramach funkcji M2M (machine to machine) z robotem przemysłowym, planowanym do zakupu i wdrażanym w ramach odrębnego zamówienia przez Zamawiającego
- prasy winny posiadać interfejs komunikacyjny do wysyłania danych do oprogramowania typu SCADA* lub równoważnego
- Wykonawca zamówienia winien w cenie realizacji zamówienia dokonać integracji komunikacji ww. pras z pozostałą jedną prasą (opisaną we wcześniejszym fragmencie Zapytania ofertowego stanowiącymi przedmiot niniejszego zamówienia oraz robotem przemysłowym zakupionym przez Zamawiającego w ramach odrębnego zamówienia.

Wymagania w zakresie monitorowania parametrów prasy:

- stan przycisku awaryjnego
- stan osłon fotoelektrycznych
- tryb pracy prasy
- obecność alarmów
- przewidywany termin wymiany oleju
- niski poziom oleju
- zatkany filtr główny
- czas cyklu maszyny
- licznik części wyprodukowanych
- liczba przepracowanych godzin
- pozycja chwilowa suwaka i poduszki
- maksymalne i minimalne ciśnienie osi górnej i dolnej w fazie tłoczenia
- chwilowe ciśnienie pompy głównej
- chwilowe ciśnienie pompy pomocniczej
- chwilowe ciśnienie w głównym cylindrze
- temperatura oleju

Wymagania techniczne

- Korpus prasy monolityczny w konstrukcji 4ro kolumnowej,
- Dokładność prasy (pozycjonowania suwaka prasy w ruchu roboczym) max +/-0,1 mm
- Wykonanie cylindrów z jednego elementu (pręta)
- Układ hydrauliczny (zbiornik, pompa hydrauliczna, zespół zaworów) zamontowany na górze prasy
- Prowadnice boczne suwaka obrabiane cieplnie, bez konieczności smarowania olejem
- Automatyczny układ smarowania listew
- Dodatkowe otwory w stole do bazowania narzędzi – min. 2x min. $\varnothing 30d6$
- Sterowanie prasy przy użyciu programowalnego sterownika zintegrowanego z panelem dotykowym min 9”
- Możliwość utworzenia i zapisu min 500 programów pracy maszyny na panelu sterowania
- Możliwa praca w trybie manualnym, automatycznym oraz z zastosowaniem automatyzacji
- Warunki posadowienia prasy: fundament
- Maksymalna waga urządzenia: 35 000 kg
- Moc silnika: max 55 KW

- Możliwość realizacji procesu wykrawania - wyposażenie prasy hydraulicznej w system, który niweluje negatywny wpływ wykrawania na pracę prasy poprzez zastosowanie elektronicznego sterowania kompensacji ciśnienia.
- System bezpieczeństwa zabezpieczający prasę przed uszkodzeniem w przypadku zastosowania sprężyn gazowych do maksymalnej wartości 1000kN w narzędziu
- Adaptacyjny system bezpieczeństwa zabezpieczający prasę lub narzędzie przed uszkodzeniem optymalizujący położenie suwaka prasy lub powodujący zatrzymanie suwaka pracy podczas pracy na początku uruchomienia z zimnym olejem
- Dostęp do stołu z 4ech stron prasy min. dostęp boczny 1000mm
- Dwie mobilne belki zewnętrzne mocowane na korpusie prasy do szybkiej wymiany narzędzi – dwie belki na 2 komplety pras z niniejszego punktu A2
- Dwie hydrauliczne listwy transportowe do wymiany przyrządów na prasie mocowane w rowkach teowych w stole prasy
- Układ chłodzenia prasy dostosowany do podłączenia zewnętrznego chillera do wody chłodzącej wraz z wymiennikiem ciepła i termostatem wyłączającym maszynę podczas przegrzania
- Obsługa maszyny, dokumentacja techniczna, serwisowa w języku polskim (diagramy w języku polskim lub angielskim)
- Schematy elektryczne i hydrauliczne w języku polskim lub angielskim
- Prasa musi spełniać normy bezpieczeństwa określone przepisami oraz dyrektywami Unii Europejskiej, oznaczona znakiem CE oraz wystawiona deklaracja zgodności WE.

Zastosowanie urządzeń określonych w Pkt. II.2:

Prasy hydrauliczne stanowiące jeden z elementów składowych zamówienia zostaną wykorzystane do realizacji procesu zautomatyzowanego tłoczenia obudowy inwertera fotowoltaicznego.

Prasy są niezbędne do nadania obrabianym materiałom z metalu cech plastycznych poprzez nadanie im kształtu (gabarytu) w procesie tłoczenia/wykrawania w cyklu automatycznym.

Zadaniem pras będzie przetłoczenie półfabrykatu i otrzymanie miski (obudowy); przetłoczenie otworów w obudowie; okrawanie krawędzi i wkrawanie otworów w dnie; okrawanie kołnierza obudowy i wykrawanie otworów w boku obudowy (miski), w zależności od zastosowania w odpowiednim takcie automatycznego procesu tłoczenia.

Całość powyższych urządzeń będzie stanowić część smart linii nr 1 do produkcji obudów inwerterów instalacji fotowoltaicznych (poprzez proces tłoczenia blach z metalu). Zakupione urządzenia będą nadawać kształt obudowom inwerterów fotowoltaicznych w procesie tłoczenia i kontrolować cechy tych obudów nadawane na poszczególnych etapach produkcji poprzez dokonywanie pomiarów.

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 12 miesięcy;**
- **warunki transportu ww. urządzeń do siedziby Zamawiającego winny być zgodne z wytycznymi technicznymi i technologicznymi danego producenta.** Wykonawca zabezpiecza transportowane urządzenie (w tym przypadku urządzenia) 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.

- Zamawiający zastrzega, że odbiór końcowy po dostawie ww. urządzeń stanowiących przedmiot niniejszego zamówienia w szczególności będzie obejmować:
 1. Sprawdzenie kompletności zakresu dostawy zgodnie z Zapytaniem ofertowym.
 2. Sprawdzenie wykonania instalacji, montażu oraz uruchomienia i regulacji urządzeń;
 3. Obróbkę detali testowych zgodnie z wytycznymi dotyczącymi instalacji, uruchomienia i odbioru urządzeń, których zakres zostanie określony na etapie zawarcia umowy z wybranym dostawcą/wykonawcą zamówienia. Zamawiający zastrzega, że po instalacji i uruchomieniu ww. urządzeń wymagać będzie nadzoru produkcyjnego wybranego dostawcy/wykonawcy niniejszego zamówienia w okresie przez 5 dni pracy ww. urządzeń w cyklu produkcyjnym ww. urządzeń.
 4. Weryfikację prawidłowości przebiegu procesu wymiany danych przez ww. urządzenia;
 5. Weryfikację wykonanych przez wybranego dostawcę/wykonawcę niniejszego zamówienia prac programistyczno-informatycznych mających na celu zintegrowanie techniczne ww. urządzeń oraz zewnętrznych robotów.

*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
- 42636000-3 Prasy
- 42632000-5 Obrabiarki sterowane komputerowo do metalu
- 42900000-5 Różne maszyny ogólnego i specjalnego przeznaczenia
- 42990000-2 Różne maszyny specjalnego zastosowania
- 38540000-2 Maszyny i aparatura badawcza i pomiarowa
- 42997300-4 Roboty przemysłowe

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 2 godz. od formalnego zgłoszenia awarii w dni robocze w godzinach 8-18.00, 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 3 dni roboczych,
- 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 Zapytaniu ofertowym): maksymalnie 100 pkt.

Punktacja zostanie przyznana za zrealizowanie zamówienia w terminie krótszym niż określony w pkt. IV.7 Zapytania ofertowego tj. do 31.12.2024 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 Zapytaniu ofertowym tzn. dostawę wraz z montażem i uruchomieniem całości urządzeń składających się na przedmiot zamówienia wraz z ich techniczną integracją rozumianą jako zintegrowanie sterowników PLC (lub równoważnych) urządzeń (składowych przedmiotu zamówienia) oraz ich protokołów komunikacyjnych zgodnie z opisem z 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 ŁĄCZNA NETTO I BRUTTO przedmiotu zamówienia określonego w pkt. II.1. Zapytania ofertowego ORAZ CENY NETTO I BRUTTO POSZCZEGÓLNYCH URZĄDZEŃ wymienionych w pkt. II.1. Zapytania ofertowego w literach A (A1/A2).**

Zamawiający dopuszcza składanie ofert w PLN lub w walucie obcej, gdzie kurs przeliczenia ofert wyrażonych w walucie obcej zostanie określony na dzień 12.07.2024 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, dostawa, montaż i uruchomienie), 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 podlegały 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 12.07.2024 r.**
- 6. Termin związania ofertą: do 12.08.2024 r.**
- 7. Termin wykonania zamówienia: do 31.12.2024 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 urządzeń składających się na przedmiot zamówienia wraz z ich techniczną integracją rozumianą jako zintegrowanie sterowników PLC (lub równoważnych) urządzeń (składowych przedmiotu zamówienia) oraz ich protokołów komunikacyjnych zgodnie z opisem z 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 31.12.2024 r.

8. Oferty należy złożyć w firmie:

BELMA ACCESSORIES SYSTEMS Sp. z o.o.

ul. Łochowska 69

86-005 Białe Błota

osobiście (wpływ do 12.07.2024 r.) lub drogą pocztową (wpływ do 12.07.2024 r.) lub e-mailem na adres: m.kwasinski@hq.bas.pol.pl (wpływ do 12.07.2024 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 POD RYGOREM JEJ NIEWAŻNOŚCI winny zostać przedłożone:**

- Oświadczenie o braku powiązań zgodnie z Załącznikiem nr 1 do niniejszego Zapytania ofertowego oraz
- **szczegółowa specyfikacja techniczna dla każdego urządzenia w ramach przedmiotu zamówienia oraz zdjęcia (wizualizację) każdego z urządzeń stanowiących przedmiot zamówienia, określonych w pkt. II.2 Zapytania.**

9. Oferta POD RYGOREM NIEWAŻNOŚCI winna zawierać w treści :

- termin jej ważności tj. co najmniej do 12.08.2024 r.;
- oświadczenie/deklarację Oferenta o wykonaniu całości zamówienia (wskazanego w pkt. II.2 Zapytania), w terminach określonych w Zapytaniu ofertowym tj. do 31.12.2024 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 oraz zdjęcia (wizualizację) każdego z urządzeń stanowiących przedmiot zamówienia, określonych w pkt. II.2 Zapytania.
- oświadczenie, że oferowane urządzenia stanowiące przedmiot zamówienia posiadają gwarancję producenta minimum 12 miesięcy;
- Oświadczenie o braku powiązań zgodnie z Załącznikiem nr 1 do niniejszego Zapytania ofertowego na wzorze stanowiącym załącznik nr 1 do Zapytania ofertowego.

- 10. Cena oferty powinna zawierać wszystkie koszty, jakie Zamawiający będzie musiał ponieść na dostawę, montaż, integrację oraz uruchomienie urządzeń stanowiących przedmiot zamówienia, włącznie z kosztami szkolenia instruktazowego pracowników Zamawiającego z obsługi ww. urządzeń oraz z uwzględnieniem podatku od towarów i usług VAT. Oświadczenia Oferenta w powyższym zakresie winno znaleźć się w treści oferty pod rygorem jej nieważności.**
- 11. Oferty niekompletne nie będą rozpatrywane.**
- 12. 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.**
- 13. 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.**
- 14. 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.).**
- 15. Zamawiający nie może być pociągany do odpowiedzialności za jakiegokolwiek koszty czy wydatki poniesione przez oferentów w związku z przygotowaniem i dostarczeniem oferty.**
- 16. 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.**
- 17. Zamawiający zastrzega sobie prawo do unieważnienia postępowania na każdym jego etapie bez podania przyczyny.**
- 18. Oferty niekompletne nie będą rozpatrywane.**
- 19. 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.
- 20. Określenie warunków istotnych zmian umowy zawartej w wyniku przeprowadzonego postępowania ofertowego na wybór dostawcy 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 ofertowy. 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