

Białe Błota, 19.07.2024 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) Automatycznej linii transportowej – 1 zestaw urządzeń

W skład systemu wejdzie:

- Robot manipulujący detalami przed stanowiskiem spawania laserowego detali wraz z obudową (cełą) – 1 kpl.
- System buforowania detali – 1 kpl.;

B) Regały transportowe - 70 szt.

Całość powyższych urządzeń jest zgodna z parametrami i warunkami realizacji zamówienia określonymi w treści niniejszego Zapytania ofertowego z dn. 19.07.2023 r.

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

A) Automatycznej linii transportowej – 1 zestaw urządzeń**Cechy/parametry zamówienia w odniesieniu do automatycznej linii transportowej:****- ROBOT MANIPULUJACY – 1 KPL**

a. Liczba osi: min 6

b. Dopuszczalne obciążenie: min. 20 kg (detal) + masa chwytaka

c. Zasięg robota: umożliwiający obsługę stanowiska zgodnie z niniejszą specyfikacją

d. Manipulowanie w zależności od trybu:

I. Załadunek celi spawalniczej:

- Detalem będzie obudowa inwertera fotowoltaicznego o wymiarach: x = 696 mm, y = 731 mm, z = 120 mm.

Materiał: aluminium gr 2 mm

- Detalem będzie uchwyt obudowy prawy o wymiarach: x = 221 mm, y = 248 mm, z = 3,3 mm.

Materiał: aluminium gr 2 mm

- Detalem będzie uchwyt obudowy lewy o wymiarach: $x = 221 \text{ mm}$, $y = 248 \text{ mm}$, $z = 3,3 \text{ mm}$.
Materiał: aluminium gr 2 mm
- Detalem będzie radiator o wymiarach: $x = 280 \text{ mm}$, $y = 200 \text{ mm}$, $z = 82 \text{ mm}$.
Materiał: aluminium EN AW 6060 T66
Masa: 4,87 kg

II. Rozładunek celi spawalniczej:

- Detalem będzie obudowa inwertera (po spawaniu) o wymiarach: $x = 696 \text{ mm}$, $y = 731 \text{ mm}$, $z = 233 \text{ mm}$.
Materiał: aluminium gr 2 mm

e. Podstawa robota manipulującego – 1 kpl.

f. Chwytnik - 1 kpl. – chwytak umożliwiający manipulację w/w detalami

- Chwytnik: konstrukcja nośna zamontowana na ramieniu robota - powinna być dopasowana do przejmowania detalu (pneumatycznie lub mechanicznie w zależności od wymagań, możliwości) pomiędzy rozładunkiem z regału transportowego z punktu B niniejszego Zapytania, a stołem spawalniczym automatycznej celi spawalniczej będącej przedmiotem odrębnego Zapytania ofertowego, na którym znajdują się automatyczne narzędzia spawalnicze, które są przedmiotem odrębnego zapytania (zgodnie z ideą prowadzenia procesu produkcyjnego (opisaną poniżej), uwzględniać kształt półfabrykatu na danym etapie procesu produkcyjnego i dostępnej przestrzeni).
- dopuszcza się wykonanie chwytaka mechanicznego lub pneumatycznego – nie może jednak one powodować jakichkolwiek uszkodzeń na detalach lub pozostawiać śladów na detalach
- możliwość pochYLENIA chwytaka względem podłogi

g. Rozmieszczenie robota powinno uwzględnić możliwość załadunku obudów inwertera fotowoltaicznego na ramę obrotową zautomatyzowanego stanowiska spawalniczego (stanowiącego przedmiot odrębnego zamówienia). Główne założenia:

- Zautomatyzowane stanowisko spawalnicze wyposażone jest w ramę obrotową tzn. obrotnik typu H.
- Obrotnik wyposażony jest w dwa stoły (po przeciwnych stronach)
- Na każdym ze stołów zamontowany jest dwugniazdowy automatyczny przyrząd spawalniczy
- Wymagany obszar obsługi automatycznego przyrządu spawalniczego w zakresie załadunku elementów: (2200x900)mm
- Środek obszaru obsługi znajduje się w odległości 800 mm od osi obrotu obrotnika
- Oś obrotu obrotnika: pionowa
- Obszar zajmowany przez obrotnik podczas obrotu: okrąg o średnicy 4500 mm (strefa, w której nie mogą znajdować się elementy automatyzacji)
- Idea prowadzenia cyklu produkcyjnego opisana została w dalszej części niniejszego Zapytania.

h. Rozmieszczenie robota powinno uwzględniać możliwość dostępu do automatycznej celi spawalniczej od frontu umożliwiając wymianę automatycznych

narzędzi spawalniczych oraz pracę manualną w przypadku awarii robota bez konieczności demontażu jakichkolwiek elementów automatyzacji

i. Oprogramowanie robota powinno uwzględniać możliwość zarządzania obszarami bezpieczeństwa robota i tworzenie bezpiecznych stref zasięgu pracy

- POLE WEJŚCIA – 1 KPL – na początku linii

- Pole wejścia dostosowane do umieszczenia oraz rozładunku komponentów:
 - a) Regałów transportowych z punktu B niniejszego zapytania wraz z detalami obudowa inwertera o wymiarach: $x = 696 \text{ mm}$, $y = 731 \text{ mm}$, $z = 120 \text{ mm}$.
 - b) radiatorów o wymiarach: $x = 280 \text{ mm}$, $y = 200 \text{ mm}$, $z = 82 \text{ mm}$ w ilości min. 10 szt.
 - c) uchwyty lewych o wymiarach: $x = 221 \text{ mm}$, $y = 248 \text{ mm}$, $z = 3,3 \text{ mm}$ w ilości min. 15 szt.
 - d) uchwyty prawych o wymiarach: $x = 221 \text{ mm}$, $y = 248 \text{ mm}$, $z = 3,3 \text{ mm}$ w ilości min. 15 szt.
- Sygnalizacja świetlna informująca o konieczności uzupełnienia komponentów. Informacja o kończących się komponentach winna być komunikowana z odpowiednim wyprzedzeniem, umożliwiającym uzupełnienie elementów w taki sposób, aby praca stanowiska nie została zatrzymana ze względu na ich brak. Implementacja funkcjonalności dla poniższych komponentów:
 - a) Regałów transportowych z punktu B niniejszego zapytania wraz z detalami obudowa inwertera o wymiarach: $x = 696 \text{ mm}$, $y = 731 \text{ mm}$, $z = 120 \text{ mm}$.
 - b) radiatorów o wymiarach: $x = 280 \text{ mm}$, $y = 200 \text{ mm}$, $z = 82 \text{ mm}$
 - c) uchwyty lewych o wymiarach: $x = 221 \text{ mm}$, $y = 248 \text{ mm}$, $z = 3,3 \text{ mm}$
 - d) uchwyty prawych o wymiarach: $x = 221 \text{ mm}$, $y = 248 \text{ mm}$, $z = 3,3 \text{ mm}$
- możliwość czytywania kodu DCM z obudowy inwertera w celu późniejszej identyfikacji detalu na każdym etapie automatycznego procesu niniejszego zapytania
- na wyposażeniu Kasetka operatorska stanowiska do uzupełniania komponentów (uchwyty lewe, uchwyty prawe, radiatory) na zewnątrz celi bezpieczeństwa

- SYSTEM BUFOROWANIA DETALI Z TRANSPORTEREM - 1 KPL

Transport

- System transportowy rolkowy, paletkowy, taśmowy lub inny równoważny
- Możliwość regulacji prędkości
- Transport na odległość min. 8500 mm

Buforowanie

- Możliwość buforowania min. 110 detali
- Maksymalna przestrzeń dla buforu:
 - Szerokość: 3580 mm
 - Głębokość: 6000 mm
 - Wysokość: max 5500 mm

Identyfikacja detali

- Identyfikacja pozycji detalu na każdym etapie buforowania obudów na podstawie czytanego w polu wejścia kodu DMC

- Powiązanie informacji z kodu DMC na wejściu i wyjściu w celu umożliwienia przypisania parametrów realizacji procesu spawania do konkretnego detalu
- Integracja z zrobotyzowanym stanowiskiem PEM w celu powiązania numeru identyfikacyjnego z dalszymi procesami

- OBUDOWA BEZPIECZEŃSTWA - 1 ZESTAW

- Linia winna być otoczona ogrodzeniem ochronnym z siatki z drutu stalowego ze stalowymi słupkami przymocowanymi do podłoża
- Min. jedno wejście – drzwi dla obsługi lub pracowników serwisu.
- Wszystkie drzwi winny być monitorowane za pomocą elektronicznych zatrząsków z blokadami antysabotażowymi RFID* lub równoważnymi; otwarcie jest możliwe tylko na żądanie, w takiej sytuacji maszyny przechodzą w tryb bezpieczny.

- UKŁAD ZASILANIA I STEROWANIA – 1 ZESTAW

Na wyposażeniu linii winny być:

- Szafa sterownicza zrobotyzowanego stanowiska master
- Szafa sterownicza robota
- Panel operatorski do sterowania robotem przy robocie
- Jeden główny panel operatorski typu HMI do zarządzania automatyczną linią transportową
- Sterowniki bezpieczeństwa do zarządzania całą linią produkcyjną
- Oprogramowanie pozwalające na funkcjonowanie w systemie pracy:
 - ręcznym – praca manualna w przypadku awarii systemu
 - półautomatycznym – praca manualna podczas awarii robota z możliwością manualnego umieszczania detali na systemie buforowania detali wraz z transporterem
 - w przypadku awarii robota – możliwość załadunku ręcznego do automatycznych przyrządów spawalniczych i możliwość ręcznego załadunku na system buforowania detali
 - w przypadku awarii systemu buforowania detali – możliwość odłożenia pospawanej obudowy w to samo miejsce, z którego zostało pobrane i następnie możliwość ręcznego przetransportowania i odłożenia obudowy na pole wejścia automatycznej celi PEM (stanowiącej przedmiot odrębnego zamówienia).
 - automatycznym – w pełni automatyczny proces
- Oprogramowanie winno posiadać możliwość wykonania przy jego użyciu programów przez operatora dla ewentualnych nowych wariantów obudowy jakie mogą być produkowane w przyszłości lub modyfikację istniejących programów z uwagi na wprowadzane zmiany w trakcie produkcji danego wyrobu oraz dla pozostałych elementów obudów inwerterów
- Oprogramowanie powinno zawierać funkcje autodiagnostyki, które umożliwiają łatwe rozwiązywanie problemów lub usuwanie błędów w linii
- Zintegrowane funkcje bezpieczeństwa sterownika PLC mogące kontrolować ogrodzenia i interfejsy bezpieczeństwa maszyny z prasami

Komunikacja / integracja ww. urządzeń:

- Robot winien zostać zintegrowany z automatycznym stanowiskiem spawalniczym oraz automatycznymi narzędziami spawalniczymi będącymi przedmiotem odrębnego zamówienia. W ramach integracji powinny zostać uwzględnione systemy pracy:
 - ręcznym – praca manualna w przypadku awarii systemu
 - półautomatycznym – praca manualna podczas awarii robota z możliwością manualnego umieszczania detali na systemie buforowania detali wraz z transporterem
 - w przypadku awarii robota – możliwość załadunku ręcznego do automatycznych przyrządów spawalniczych i możliwość ręcznego załadunku na system buforowania detali
 - w przypadku awarii systemu buforowania detali – możliwość odłożenia pospawanej obudowy w to samo miejsce, z którego zostało pobrane i następnie możliwość ręcznego przetransportowania i odłożenia obudowy na pole wejścia automatycznej celi PEM (stanowiącej przedmiot odrębnego zamówienia)
 - automatycznym – w pełni automatyczny proces
- Integracja okablowania powinna odbyć się w korytkach kablowych stalowych jeżeli umieszczone są na ziemi lub tworzywowych/drucianych w przypadku innego sposobu rozmieszczenia okablowania
- Zrobotyzowane stanowisko (Linia) powinno zapewnić komunikację poprzez protokoły komunikacyjne (sterowniki PLC lub równoważne*), które pozwolą na realizację procesu załadunku/rozładunku/transportu/buforowania w ramach funkcji M2M (machine to machine) oraz na komunikację z automatycznym stanowiskiem spawalniczym wraz z automatycznymi narzędziami, które są przedmiotem odrębnego zamówienia.
- Zrobotyzowane stanowisko powinno posiadać interfejs komunikacyjny do wysyłania danych do oprogramowania typu SCADA* lub równoważnego
- Integracja z zrobotyzowanym stanowiskiem PEM (stanowiącym przedmiot odrębnego zamówienia) w celu powiązania numeru identyfikacyjnego sczytanego na początku procesu i przekazania go do dalszych procesów w celu umożliwienia identyfikacji detalu

Bezpieczeństwo / CE

- Wymagany znak CE
- Zrobotyzowane stanowisko musi być zgodne z Dyrektywą Maszynową 2006/42/WE (*lub równoważną) Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 17 maja 2006 r. w sprawie maszyn, zmieniającą dyrektywę 95/16/WE (przekształcona).
 - W szczególności, stanowisko musi spełniać wymagania następujących norm (lub ich równoważnych):
 - PN-EN ISO 12100 *lub równoważną – Bezpieczeństwo maszyn - Ogólne zasady projektowania - Ocena ryzyka i zmniejszanie ryzyka.
 - PN-EN ISO 13849 *lub równoważną – Bezpieczeństwo maszyn - Elementy systemów sterowania związane z bezpieczeństwem.
 - PN-EN ISO 10218 *lub równoważną – Roboty przemysłowe - Wymagania bezpieczeństwa dotyczące robotów przemysłowych.

Jakość

- manipulacja detalami nie może powodować pogorszenia jakości detali poza śladami technologicznymi powstającymi podczas operacji tłoczenia
- niedopuszczalne są ślady od przyssawek
- niedopuszczalne są jakiekolwiek uszkodzenia mechaniczne spowodowane chwytakami

Dokumentacja

- ogólna instrukcja obsługi
- instrukcja użytkownika oprogramowania do programowania linii
- instrukcje serwisowe

Inne

- Automatyczna linia transportowa winna być przystosowane do obsługi przez jedną osobę;
- Automatyczna linia transportowa winna być przystosowane do trzymianowej pracy ciągłej;
- Kolorystyka:
 - Ogrodzenie malowanie na kolor czarnym RAL 9005* (czarny lub równoważny)
 - Słupki ogrodzeniowe w kolorze żółtym RAL 1018* (żółty lub równoważny)
 - Elementy mechaniczne malowane RAL 7024* (szary, grafitowy lub równoważny)
 - Korytka kablowe – niemalowane

Profile aluminiowe - niemalowane

Idea prowadzenia cyklu produkcyjnego

Praca robota:

Cały cykl pobrań, załadunków oraz rozładunków nie może być dłuższy niż 3 min., na które składa się w pełnym cyklu:

- Pobranie pierwszej obudowy z przyspawanymi elementami
- Umieszczenie pierwszej obudowy na systemie buforowania detali z transporterem
- Pobranie drugiej obudowy z przyspawanymi elementami
- Umieszczenie drugiej obudowy na systemie buforowania detali z transporterem
- Pobranie pierwszej obudowy z regału magazynującego z pola wejścia przez robota manipulującego
- Umieszczenie pierwszej obudowy przez robota manipulującego w automatycznym przyrządzie spawalniczym
- Pobranie drugiej obudowy z regału magazynującego z pola wejścia przez robota manipulującego
- Umieszczenie drugiej obudowy przez robota manipulującego w automatycznym przyrządzie spawalniczym
- Pobranie pierwszego radiatora z pola wejścia
- Umieszczenie radiatora przez robota manipulującego w automatycznym przyrządzie spawalniczym
- Pobranie drugiego radiatora z pola wejścia
- Umieszczenie drugiego radiatora przez robota manipulującego w przyrządzie spawalniczym

- Pobranie pierwszego uchwytu lewego z pola wejścia
- Umieszczenie pierwszego uchwytu lewego przez robota manipulującego w automatycznym przyrządzie spawalniczym
- Pobranie drugiego uchwytu lewego z pola wejścia
- Umieszczenie drugiego uchwytu lewego przez robota manipulującego w automatycznym przyrządzie spawalniczym
- Pobranie pierwszego uchwytu prawego z pola wejścia
- Umieszczenie pierwszego uchwytu prawego przez robota manipulującego w automatycznym przyrządzie spawalniczym
- Pobranie drugiego uchwytu prawego z pola wejścia
- Umieszczenie drugiego uchwytu prawego przez robota manipulującego w automatycznym przyrządzie spawalniczym

Praca systemu buforowego z transporterem:

- Przyjęcie pierwszego detalu odłożonego przez robota manipulacyjnego
- Przekazanie detalu do zautomatyzowanej celi do wciskania elementów PEM, która jest przedmiotem osobnego zapytania
- Przyjęcie drugiego detalu odłożonego przez robota manipulacyjnego
- Realizacja dalszego przemieszczania zgodnie z logiką:
 - W przypadku wolnego miejsca przed celą do wciskania elementów PEM – przetransportowanie detalu
 - W przypadku braku wolnego miejsca przed celą do wciskania elementów PEM – przekazanie detalu do zautomatyzowanego buforu w celu zmagazynowania
- Kontynuacja pracy w powyższej powtarzalnej konfiguracji do czasu zapelnienia buforu lub zakończenia pracy robota rozładującego automatyczny przyrząd spawalniczy
- Rozpoczęcie przez system buforowy wraz z transporterem przekazywania zbuforowanych detali do zautomatyzowanej celi do wciskania elementów PEM, która jest przedmiotem osobnego zapytania

Zakup niezbędny do zastosowania dla automatyzacji procesów:

- załadunku oraz rozładunku detali i dodatkowych elementów spawanych na automatyczny przyrząd spawalniczy przed procesem spawania laserowego (punkt A niniejszego Zapytania ofertowego),
- transportu detali do zautomatyzowanej celi wciskania elementów PEM oraz buforowania ich przed tą celą

B) Regały magazynujące detale po operacji tłoczenia – 70 szt.

Cechy/parametry zamówienia:

Wymiary

- Wysokość: max. 2550 mm
- Szerokość: max. 2000 mm
- Głębokość: max. 1000 mm

Konstrukcja

- Konstrukcja nośna wykonana na profilach min. (40x40)mm stalowych spawanych oraz skręcanych
- Dach blaszany stalowy
- Odporna na warunki atmosferyczne
- Zabezpieczenie antykorozyjne elementów stalowych w formie malowania proszkowego lub na mokro
- Dach pod kątem zapewniającym ociek wody (deszcz)
- Poszycia stalowe lub z tworzywa
- Konstrukcja zabezpieczająca wewnętrzne detale przed warunkami atmosferycznymi
- Konstrukcja dna wykonana w sposób umożliwiający odprowadzenie zbierającego się oleju po tłoczeniu
- Pozycjonowanie detali w regale w tolerancji +/- 2mm
- Konstrukcja regałów winna być wielokrotnego użytku, wykonana z materiałów umożliwiających łatwe czyszczenie.
- Konstrukcja umożliwiająca odłożenie i pobranie detali zarówno przez człowieka jak i robota manipulującego z chwytakiem z punktu A niniejszego zapytania
- Zabezpieczenie wyrobów przed wysunięciem podczas transportu
- Możliwość magazynowania:
 - Min.18 detali tłoczonych - obudowa inwertera o wymiarach: x = 696 mm, y = 731 mm, z = 120 mm

lub poprzez przebrojenie regału (konieczne w przypadku awarii transportera i odkładania pospawanego detalu do regału)

- Min. 14 detali spawanych - obudowa inwertera o wymiarach: x = 696 mm, y = 731 mm, z = 233 mm

Mobilność

- 4 koła transportowe umożliwiające bezpieczny transport po hali oraz na zewnątrz po kostce brukowej.
- min. 2 koła skrętne
- min. 2 koła z hamulcem
- Regał winny zostać zaprojektowany w sposób umożliwiający bezpieczne transportowanie na większe odległości za pomocą wózka widłowego oraz manualnie przez człowieka bez stosowania dodatkowych urządzeń transportowych,

Zakup niezbędny celem zapewnienia transportu międzywydziałowego detali po operacjach tłoczenia oraz obsługi automatycznej linii transportowej z punktu A niniejszego zapytania.

Zastosowanie urządzeń określonych w Pkt. II.2:

Całość powyższych urządzeń będzie stanowić część Smart 1 linii do produkcji obudów inwerterów przydomowych i przemysłowych.

Urządzenia określone jak wyżej (punkty od A do B) 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 całości ww. urządzeń (stanowiących przedmiot Zapytania ofertowego) 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.

*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
- 42900000-5 Różne maszyny ogólnego i specjalnego przeznaczenia
- 42990000-2 Różne maszyny specjalnego zastosowania
- 42997300-4 Roboty przemysłowe
- 39141100-3 Regały

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 Zapytaniu ofertowym): maksymalnie 100 pkt.

Punktacja zostanie przyznana za zrealizowanie zamówienia w terminie krótszym niż określony w pkt. IV.7 Zapytania ofertowego tj. do 12.12.2024 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 wg. schematu opisanego w Zapytaniu ofertowym.

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.1. Zapytania ofertowego **ORAZ CENY NETTO I BRUTTO POSZCZEGÓLNYCH URZĄDZEŃ** wymienionych w pkt. II.1. Zapytania ofertowego **w literach od A do B.**

Zamawiający dopuszcza składanie ofert w PLN lub w walucie obcej, gdzie kurs przeliczenia ofert wyrażonych w walucie obcej zostanie określony na dzień 19.08.2024 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, uruchomienie i integrację), 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 19.08.2024 r.
6. Termin związania ofertą: do 06.09.2024 r.
7. Termin wykonania zamówienia: do 12.12.2024 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 wg. schematu opisanego w Zapytaniu ofertowym. 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.

8. Oferty należy złożyć w firmie:

BELMA ACCESSORIES SYSTEMS Sp. z o.o.

ul. Łochowska 69

86-005 Białe Błota

osobiście (wpływ do 19.08.2024 r.) lub drogą pocztową (wpływ do 19.08.2024 r.) lub e-mailem na adres: m.kwasinski@hq.bas.pol.pl (wpływ do 19.08.2024 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 wizualizację/lub zdjęcia każdego z urządzeń stanowiących przedmiot zamówienia, określonych w pkt. II.2 Zapytania oraz
- Dla całości urządzeń i maszyn składających się na przedmiot zamówienia z punktu II.2 Zapytania oferenci winni obligatoryjnie tj. POD RYGOREM NIEWAŻNOŚCI OFERTY określić w ramach oferty szczegółowe parametry techniczne oraz załączyć ich wizualizację/lub zdjęcia.

9. Oferta POD RYGOREM NIEWAŻNOŚCI winna zawierać w treści :

- termin jej ważności tj. co najmniej do 06.09.2024 r.;
- oświadczenie/deklarację Oferenta o wykonaniu całości zamówienia (wskazanego w pkt. II.2 Zapytania), w terminach określonych w Zapytaniu ofertowym tj. do 12.12.2024 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/lub wizualizację każdego z urządzeń stanowiących przedmiot zamówienia, określonych w pkt. II.2 Zapytania (oferenci winni obligatoryjnie określić w ramach oferty szczegółowe parametry techniczne poszczególnych urządzeń oraz załączyć ich zdjęcia/lub wizualizację);
- oświadczenie, że oferowane urządzenie posiada gwarancję producenta minimum 24 miesiące;
- 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 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