

Białe Błota, 11.12.2023 r.
uaktualnienie 05.01.2024 r.
uaktualnienie 08.01.2024 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 Pras do wprasowywania elementów złącznych typu PEM oraz Robotów manipulujących wraz z ich techniczną integracją, co winno pozwolić na stworzenie 3-ech Zrobotyzowanych stanowisk do wprasowywania elementów typu PEM – całość zamówienia zgodnie z parametrami, ilościami urządzeń i warunkami realizacji zamówienia określonymi w treści niniejszego Zapytania ofertowego z dn. 11.12.2023 r., *uaktualnionego w dn. 05.01.2024 r. oraz 08.01.2024 r.*

2. Opis przedmiotu zamówienia (cechy/parametry)

- zakup, dostawa, montaż i uruchomienie fabrycznie nowych Pras do wprasowywania elementów złącznych typu PEM oraz Robotów manipulujących wraz z ich techniczną integracją, co winno pozwolić na stworzenie 3-ech Zrobotyzowanych stanowisk do wprasowywania elementów typu PEM – całość zamówienia zgodnie z parametrami, ilościami urządzeń i warunkami realizacji zamówienia określonymi jak niżej.

W ramach zamówienia stworzone zostaną 3 Zrobotyzowane stanowiska do wprasowywania elementów typu PEM, gdzie w skład danego zrobotyzowanego stanowiska będą wchodzić następujące elementy:

ZROBOTYZOWANE STANOWISKO NR 1 w składzie:

a) Prasy do wprasowywania (wciskania) elementów złącznych PEM – 4 kpl.

Cechy/parametry/wyposażenie dla każdej z 4 pras:

- min. nacisk – 8 ton
- automatyczny system podajnikowy z jedną miską wibracyjną przy maszynie,
- mechaniczny system bezpieczeństwa w matrycy informujący o obecności otworu i kołka,
- wypychacz sprężynowy w matrycy – wstępne poluzowanie kołka w matrycy po wciśnięciu w celu umożliwienia wyjęcia detalu poprzez robota,

- magistrala do przekazywania automatycznych elementów typu PEM z podajnika wibracyjnego do głowicy narzędziowej,
- głowica do pozycjonowania i wprasowywania elementu typu PEM,
- system automatycznej weryfikacji poprawności wciśniętego elementu typu PEM poprzez pomiar długości elementu typu PEM,
- jeden komplet narzędzi niezbędnych do realizacji procesu:
 - wciskania tulejek gwintowanych z gwintem M4 i długości 18 mm
 - wciskania tulejek gwintowanych z gwintem M5 i długości 18 mm
 - wciskania kołków gwintowanych z gwintem M4 i długości 12 mm
- interfejs komunikacji do przekazywania parametrów prasy do systemu typu Scada* lub równoważnego,
- interfejs komunikacji który umożliwi komunikację i współpracę między maszynami a robotami tzw. funkcja M2M (machine to machine),
- na wyposażeniu każdej prasy winna znajdować się kamera, która docelowo będzie wysyłać sygnały do zewnętrznego systemu odbioru i przetwarzania obrazu i danych, który zostanie opracowany w ramach odrębnego zamówienia. Kamery winny posiadać:
 - rozdzielczość umożliwiającą wykonanie pomiaru położenia otworu z dokładnością $(0,05 \pm 0,01)$ mm na obszarze (30×30) mm z odległości ok 500 mm
 - czas wykonania zdjęcia, analizy i reakcji pozycji robota (300 ± 50) ms

b) Roboty manipulujące – 3 kpl.

Cechy/parametry/wyposażenie dla każdego z 3 robotów:

- dopuszczalne obciążenie robota min. 20kg,
- robot min. 6osi,
- roboty winny zostać zintegrowane z ww. 4 kpl. Pras do wprasowywania elementów typu PEM (określonymi w ppkt.a) według wytycznych określonych w pkt. 3,
- roboty winny odbierać sygnały regulujące ich pracę z innych systemów IT, planowanych i wdrażanych w ramach odrębnych zamówień przez Zamawiającego, opartych o komunikację Machine to Machine.

Zastosowanie zrobotyzowanego stanowiska:

Zespół ww. 4 pras wraz z 3 robotami manipulującymi jest niezbędny celem zapewnienia pełnej robotyzacji procesu wprasowania elementów typu PEM (tj. elementów złącznych: gwintowane nakrętki, kołki, tulejki, które są wprasowywane w przestrzenną obudowę z materiału o gr. 2mm, o wymiarach $(x = 696, y = 731, z = 233)$ [mm] w ilości 36 szt. 3 rodzajów elementów, stając się stałą częścią obudowy inwertera) (Rodzaj inwerterów nr 1). Przedmiotowe 3 roboty wraz z prasami z ppkt. a) stworzą **Zrobotyzowane Stanowisko nr1**. Ww. urządzenia stworzą Zrobotyzowane Stanowisko, w pełni zautomatyzowane, gdzie proces winien rozpocząć się od: dostarczenia półfabrykatu w postaci obudowy (miski) do maszyny/prasy za pomocą automatyzacji (przepływ jednej sztuki) poprzez robota, po czym winno nastąpić automatyczne wprasowanie elementu PEM oraz po operacji winno nastąpić automatyczne przeniesienie detalu do kolejnej operacji poprzez automatyzację (wspomniane roboty).

Ilość pras i robotów podyktowana jest ilością i zróżnicowaniem rozmiarów i kształtów elementów PEM, które należy wprasować do obudowy celem nadania jej właściwości funkcjonalnych założonych przez Zamawiającego i zapewnienia wymaganej zdolności produkcyjnej tego stanowiska w min. ilości 125 szt. obudów inwerterów w ciągu jednej zmiany (8 godz.).

ZROBOTYZOWANE STANOWISKO NR 2 w składzie:

c) Prasy do wprasowywania (wciskania) elementów złącznych PEM – 2 kpl.

Cechy/parametry/wyposażenie dla każdej z 2 pras:

- min. nacisk – 8 ton
- automatyczny system podajnikowy z 5cioma miskami wibracyjnymi przy maszynie
- mechaniczny system bezpieczeństwa w matrycy informujący o obecności otworu i kołka
- wypychacz sprężynowy w matrycy – wstępne poluzowanie kołka w matrycy po wciśnięciu w celu umożliwienia wyjęcia detalu poprzez robota
- magistrala do przekazywania automatycznego elementów typu PEM z podajnika wibracyjnego do głowicy narzędziowej,
- głowica do pozycjonowania i wprasowywania elementu typu PEM,
- system automatycznej weryfikacji poprawności wciśniętego elementu typu PEM poprzez pomiar długości elementu typu PEM,
- jeden komplet narzędzi niezbędnych do realizacji procesu:
 - wciskania kołków gwintowanych z gwintem M6 i długości 12 mm
 - wciskania kołków gwintowanych z gwintem M6 i długości 15 mm
 - wciskania kołków gwintowanych z gwintem M8 i długości 20 mm
 - wciskania kołków gwintowanych z gwintem M4 i długości 12 mm
 - wciskania kołków gwintowanych z gwintem M5 i długości 12 mm
 - wciskania kołków (bez gwintu) o średnicy 4 mm i długości 12 mm
 - wciskania kołków (bez gwintu) o średnicy 4 mm i długości 30 mm
 - wciskania nakrętek wciskanych zamkniętych z gwintem M6
 - wciskania nakrętek wciskanych zamkniętych z gwintem M4
 - wciskania tulejek gwintowanych z gwintem M4 i długości 12 mm
- interfejs komunikacji do przekazywania parametrów prasy do systemu typu Scada* lub równoważnego,
- interfejs komunikacji który umożliwi komunikację i współpracę między maszynami a robotami tzw. funkcja M2M (machine to machine),
- na wyposażeniu każdej prasy winna znajdować się kamera, która docelowo będzie wysyłać sygnały do zewnętrznego systemu odbioru i przetwarzania obrazu i danych, który zostanie opracowany w ramach odrębnego zamówienia. Kamery winny posiadać:
 - rozdzielczość umożliwiającą wykonanie pomiaru położenia otworu z dokładnością (0,05+/-0,01)mm na obszarze 30x30mm z odległości ok 500mm
 - czas wykonania zdjęcia, analizy i reakcji pozycji robota (300+/-50)ms

d) Roboty manipulujące – 2 kpl.

Cechy/parametry dla każdego z 2 robotów:

- dopuszczalne obciążenie robota min. 20kg,
- robot min. 6osi,
- roboty winny zostać zintegrowane z ww. 2 kpl. Pras do wprasowywania elementów typu PEM (określonymi w ppkt.c) według wytycznych określonych w pkt. 3.,
- roboty winny odbierać sygnały regulujące ich pracę z innych systemów IT, planowanych i wdrażanych w ramach odrębnych zamówień przez Zamawiającego, opartych o komunikację Machine to Machine.

Zastosowanie zrobotyzowanego stanowiska:

Zespół ww. 2 pras wraz z 2 robotami manipulującymi jest niezbędny celem zapewnienia pełnej robotyzacji procesu wprasowania elementów typu PEM (tj. elementów złącznych: gwintowane nakrętki, kołki, tulejki, które są wprasowywane w płaską formę obudowy z materiału o gr. 2mm, o wymiarach ($x = 1411$ $y = 1149$) [mm] w ilości około 135 szt. 10 rodzajów elementów, stając się stałą częścią obudowy inwertera) (**Rodzaj inwerterów nr 2**). Przedmiotowe 2 roboty wraz z prasami z ppkt. c) stworzą **Zrobotyzowane Stanowisko nr2**. Ww. urządzenia stworzą Zrobotyzowane Stanowisko, w pełni zautomatyzowane, gdzie proces winien rozpocząć się od: dostarczenia półfabrykatu w postaci obudowy (miski) do maszyny/prasy za pomocą automatyzacji (przepływ jednej sztuki) poprzez robota, po czym winno nastąpić automatyczne wprasowanie elementu PEM oraz po operacji winno nastąpić automatyczne przeniesienie detalu do kolejnej operacji poprzez automatyzacje (wspomniane roboty).

Ilość pras i robotów podyktowana jest ilością i zróżnicowaniem rozmiarów i kształtów elementów PEM, które należy wprasować do obudowy celem nadania jej właściwości funkcjonalnych założonych przez Zamawiającego i zapewnienia wymaganej zdolności produkcyjnej tego stanowiska w min. ilości 28 szt. obudów inwerterów w ciągu jednej zmiany (8 godz.).

ZROBOTYZOWANE STANOWISKO NR 3 w składzie:

e) Prasy do wprasowywania (wciskania) elementów złącznych PEM – 2 kpl.

Cechy/parametry/wyposażenie dla każdej z 2 pras:

- min. nacisk - 8 ton
- automatyczny system podajnikowy z 5cioma miskami wibracyjnymi przy maszynie
- mechaniczny system bezpieczeństwa w matrycy informujący o obecności otworu i kołka
- wypychacz sprężynowy w matrycy – wstępne poluzowanie kołka w matrycy po wciśnięciu w celu umożliwienia wyjęcia detalu poprzez robota
- magistrala do przekazywania automatycznego elementów typu PEM z podajnika wibracyjnego do głowicy narzędziowej,
- głowica do pozycjonowania i wprasowywania elementu typu PEM,
- system automatycznej weryfikacji poprawności wciśniętego elementu typu PEM poprzez pomiar długości elementu typu PEM,
- jeden komplet narzędzi niezbędnych do realizacji procesu:
 - wciskania kołków (bez gwintu) o średnicy 3 mm i długości 30 mm
 - wciskania kołków gwintowanych z gwintem M6 i długości 10 mm
 - wciskania kołków gwintowanych z gwintem M10 i długości 20 mm
 - wciskania kołków (bez gwintu) o średnicy 4 mm i długości 30 mm
 - wciskania tulejek gwintowanych z gwintem M4 i długości 20 mm
 - wciskania tulejek gwintowanych z gwintem M4 i długości 12 mm
 - wciskania tulejek gwintowanych z gwintem M4 i długości 14 mm
 - wciskania nakrętek wciskanych zamkniętych z gwintem M4
- interfejs komunikacji do przekazywania parametrów prasy do systemu typu Scada* lub równoważnego,
- interfejs komunikacji który umożliwi komunikację i współpracę między maszynami a robotami tzw. funkcja M2M (machine to machine),

- na wyposażeniu każdej prasy winna znajdować się kamera, która docelowo będzie wysyłać sygnały do zewnętrznego systemu odbioru i przetwarzania obrazu i danych, który zostanie opracowany w ramach odrębnego zamówienia. Kamery winny posiadać:
 - rozdzielczość umożliwiającą wykonanie pomiaru położenia otworu z dokładnością $(0,05\pm 0,01)$ mm na obszarze (30×30) mm z odległości ok 500mm
 - czas wykonania zdjęcia, analizy i reakcji pozycji robota (300 ± 50) ms

f) Roboty manipulujące – 2 kpl.

Cechy/parametry dla każdego z 2 robotów:

- dopuszczalne obciążenie robota min. 20kg,
- robot min. 6osi,
- roboty winny zostać zintegrowane z ww. 2 kpl. Pras do wprasowywania elementów typu PEM (określonymi w ppkt. E) według wytycznych określonych w pkt. 3.,
- roboty winny odbierać sygnały regulujące ich pracę z innych systemów IT, planowanych i wdrażanych w ramach odrębnych zamówień przez Zamawiającego, opartych o komunikację Machine to Machine.

Zastosowanie zrobotyzowanego stanowiska:

Zespół ww. 2 pras wraz z 2 robotami manipulującymi jest niezbędny celem zapewnienia pełnej robotyzacji procesu wprasowania elementów typu PEM (tj. elementów złącznych: gwintowane nakrętki, kołki, tulejki, które są wprasowywane w płaską formę elementu do obudowy z materiału o gr. 2, o wymiarach $(x=930\ y=569)$ [mm] w ilości około 68 szt. 8 rodzajów elementów, stając się stałą częścią obudowy inwertera) (Rodzaj inwerterów nr 2). Przedmiotowe 2 roboty wraz z prasami z ppkt. e) tworzą **Zrobotyzowane Stanowisko nr 3**.

Ww. urządzenia stworzą Zrobotyzowane Stanowisko, w pełni zautomatyzowane, gdzie proces winien rozpocząć się od: dostarczenia półfabrykatu w postaci obudowy (miski) do maszyny/prasy za pomocą automatyzacji (przepływ jednej sztuki) poprzez robota, po czym winno nastąpić automatyczne wprasowanie elementu PEM oraz po operacji winno nastąpić automatyczne przeniesienie detalu do kolejnej operacji poprzez automatyzacje (wspomniane roboty).

Ilość pras i robotów podyktowana jest ilością i zróżnicowaniem rozmiarów i kształtów elementów PEM, które należy wprasować do obudowy celem nadania jej właściwości funkcjonalnych założonych przez Zamawiającego i zapewnienia wymaganej zdolności produkcyjnej tego stanowiska w min. ilości około 65 szt. elementu do obudów inwerterów w ciągu jednej zmiany (8 godz.).

Ponadto Zrobotyzowane Stanowisko nr 3 powinno być tożsame ze Zrobotyzowanym Stanowiskiem nr 2, aby w przypadku np. awarii była możliwość realizacji wyrobu ze stanowiska nr 2.

3. Zamawiający zastrzega, że po skompletowaniu, montażu i instalacji całości ww. urządzeń i sprzętu, w ramach przedmiotu zamówienia Wykonawca zamówienia winien zapewnić integrację techniczną ww. urządzeń rozumianą przez Zamawiającego jako zintegrowanie sterowników PLC (lub równoważnych*) ww. urządzeń oraz ich protokołów komunikacyjnych wg. schematu jak niżej:

- trzy Roboty manipulujące z ppkt. b) winny zostać zintegrowane z czterema Prasami do wprasowywania elementów PEM z ppkt.a)

- dwa Roboty manipulujące z ppkt.d) winny zostać zintegrowane z dwiema Prasami do wprasowywania elementów PEM z ppkt.c)
- dwa Roboty manipulujące z ppkt.f) winny zostać zintegrowane z Prasami do wprasowywania elementów PEM z ppkt.e)

Ponadto Prasy i Roboty określone jak wyżej winny zostać skonfigurowane w sposób umożliwiający korzystanie przez nie z ww. metod komunikacji (za pośrednictwem ww. sterowników) w celu przekazywania informacji produkcyjnych, danych o stanie wykonania danego odcinka produkcji, poleceń sterujących itp.

Integracja ww. pras i robotów winna umożliwić:

- transfer parametrów i pomiarów do systemu typu Scada* lub równoważnego (który Zamawiający zamierza zakupić i wdrożyć w ramach odrębnego zamówienia),
- komunikację w ramach funkcji M2M (machine to machine) aby ww. urządzenia mogły efektywnie współpracować lub zsynchronizować autonomicznie swoje działania.

4. Urządzenia i sprzęty 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

5. Warunki transportu ww. sprzętu do siedziby Zamawiającego winny być zgodne z wytycznymi technicznymi i technologicznymi danego producenta. Wykonawca zabezpiecza transportowane wyposażenie we własnym zakresie i jest w pełni odpowiedzialny za jakość przewozu. Sprzęt powyższy należy przewozić 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
- 42636000-3 Prasy
- 42632000-5 Obrabiarki sterowane komputerowo do metalu
- 42997300-4 Roboty przemysłowe
- 42900000-5 Różne maszyny ogólnego i specjalnego przeznaczenia
- 42990000-2 Różne maszyny specjalnego zastosowania

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 interwencji w ciągu 24 godz. od formalnego zgłoszenia awarii,
- 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,
- 20 pkt. za gwarancję dostępności części zamiennych przez min. 15 lat od daty instalacji.

3. Termin dostawy (rozumiany jako termin realizacji/wykonania całości zamówienia określonego w Zapytaniu ofertowym z dn. 11.12.2023 r.): maksymalnie 100 pkt.

Punktacja zostanie przyznana za zrealizowanie zamówienia w terminie krótszym niż określony w pkt. IV.7 Zapytania ofertowego tj. do 30.09.2024 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 z dn. 11.12.2023 r. 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 z dn. 11.12.2023 r.

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 oraz cenę za poszczególne pozycje zakupowe określone w pkt. II.2 (litery od a) do e).

Zamawiający dopuszcza składanie ofert w PLN lub w walucie obcej, gdzie kurs przeliczenia ofert wyrażonych w walucie obcej zostanie określony na dzień 10.01.2024 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 oraz integracja techniczna), z uwzględnieniem podatku od towarów i usług VAT.
3. ZAMAWIAJĄCY DOPUSZCZA SKŁADANIE WYŁĄCZNIE OFERT CAŁOŚCIOWYCH obejmujących całość przedmiotu zamówienia (wymienione sprzęty i wyposażenie) 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 10.01.2024 r.
6. Termin związania ofertą: do 31.01.2024 r.
7. Termin wykonania zamówienia: do 30.09.2024 r.

Zamawiający wyjaśnia, że pod pojęciem Termin dostawy należy rozumieć termin realizacji/wykonania całości zamówienia określonego w Zapytaniu ofertowym z dn. 11.12.2023 r. 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 z dn. 11.12.2023 r.

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 spójne z zapisami Zapytania z pkt. IV pkt. 7, które określa graniczny Termin wykonania zamówienia jako do 30.09.2024 r.

8. Oferty należy złożyć w firmie:

BELMA ACCESSORIES SYSTEMS Sp. z o.o.

ul. Łochowska 69

86-005 Białe Błota

osobiście (wpływ do 10.01.2024 r.) lub drogą pocztową (wpływ do 10.01.2024 r.) lub e-mailem na adres: m.kwasinski@hq.bas.pol.pl (wpływ do 10.01.2024 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 wraz z wizualizacją całego stanowiska oraz zdjęcia poszczególnych sprzętów stanowiących składowe przedmiotu zamówienia, określonych w pkt. II.2 Zapytania (litery od a) do e)).

9. Oferta POD RYGOREM NIEWAŻNOŚCI winna zawierać w treści :

- termin jej ważności tj. co najmniej do 31.01.2024 r.;
- oświadczenie/deklarację Oferenta o wykonaniu całości zamówienia (wskazanego w pkt. II.2 Zapytania), w terminach określonych w Zapytaniu ofertowym tj. do 30.09.2024 r. lub zgodnie z proponowanym terminem przez Oferenta;
- odniesienie się do wszystkich kryteriów określonych w pkt. III Zapytania ofertowego;
- oświadczenie, iż oferowane urządzenia i sprzęty 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 wraz z wizualizacją całego stanowiska oraz zdjęcia poszczególnych sprzętów stanowiących składowe przedmiotu zamówienia, określonych w pkt. II.2 Zapytania (litery od a) do e));
- oświadczenie, że oferowany sprzęt posiada 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. 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 zgodnie 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 zawnione 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