

Kraków, 14.01.2025 r.

ZAPYTANIE OFERTOWE

NR 1/FEMP.01.11-IP.01-0437/24**DOSTAWA ŚRODKÓW TRWAŁYCH DO WDROŻENIA AUTOMATYCZNYCH,
CYFROWYCH PROCESÓW PRODUKCYJNYCH****Zakup jest planowany w ramach Projektu:****„Transformacja przedsiębiorstwa ALTEL Wicha, Gołda Sp. J. w kierunku Przemysłu
4.0 poprzez wdrożenie automatycznych, cyfrowych procesów produkcyjnych”**

na którego realizację zostało przyznane dofinansowanie w ramach programu:

Fundusze Europejskie dla Małopolski 2021 – 2027**Priorytet 1** Fundusze europejskie dla badań i rozwoju oraz przedsiębiorczości**Działanie 1.11.** Rozwój MŚP w obszarze cyfryzacji i Przemysłu 4.0**Typ projektu A.** Rozwój MŚP w obszarze cyfryzacji i Przemysłu 4.0.**Nr projektu:** FEMP.01.11-IP.01-0437/24

Nazwa i adres zamawiającego:	ALTEL Wicha, Gołda Spółka Jawna ul. Łużycka 107 30-693 Kraków NIP: 679-01-71-347
Rodzaj zamówienia:	Dostawa środków trwałych
Tryb postępowania	Postępowanie zgodne z zasadą konkurencyjności
Data ogłoszenia zapytania ofertowego:	14.01.2025
Termin składania ofert:	21.01.2025



I. WPROWADZENIE

W związku z realizacją projektu „Transformacja przedsiębiorstwa ALTEL Wicha, Gołda Sp. J. w kierunku Przemysłu 4.0 poprzez wdrożenie automatycznych, cyfrowych procesów produkcyjnych” firma ALTEL Wicha, Gołda Spółka Jawna zaprasza do składania ofert na dostawę maszyn produkcyjnych w ilości 5 szt.

- 1) Do postępowania nie stosuje się przepisów ustawy z dnia 11 września 2019 roku – Prawo Zamówień Publicznych.
- 2) Niniejsze postępowanie prowadzone jest zgodnie z Zasadą Konkurencyjności z zachowaniem zasad uczciwej konkurencji, równego traktowania Oferentów, efektywności, jawności i przejrzystości.
- 3) Postępowanie prowadzone jest w języku polskim.
- 4) Zmiany treści zapytania ofertowego oraz wyjaśnienia udzielane przez Zamawiającego na zapytania Oferentów stają się integralną częścią zapytania ofertowego i są wiążące dla Oferentów.
- 5) Dane osobowe przekazane Zamawiającemu w toku prowadzenia postępowania będą przetwarzane zgodnie z regulacjami rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2016/679 z dnia 27 kwietnia 2016 r. w sprawie ochrony osób fizycznych w związku z przetwarzaniem danych osobowych i w sprawie swobodnego przepływu takich danych oraz uchylenia dyrektywy 95/46/WE (ogólne rozporządzenie o ochronie danych) (Dz. Urz. UE L 119 z 04.05.2016, str. 1). Szczegółowa informacja w tym zakresie znajduje się w Załączniku Nr 11.
- 6) W sprawach nieuregulowanych zastosowanie znajdują bezwzględnie obowiązujące na dzień ogłoszenia przedmiotowego Zapytania Ofertowego przepisy Ustawy z dnia 23 kwietnia 1964 r. Kodeks Cywilny.

II. OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

A. Przedmiot zamówienia

Przedmiotem zamówienia jest dostawa pięciu fabrycznie nowych środków trwałych w postaci maszyn produkcyjnych umożliwiających wdrożenie w firmie ALTEL Wicha, Gołda Sp. J. automatycznych, cyfrowych procesów produkcyjnych w ramach realizowanego projektu. Maszyny umożliwią zautomatyzowanie montażu i kontroli pomontażowej płytek elektronicznych oraz obróbkę mechaniczną podzespołów z metali i tworzyw sztucznych. Zakupowi będą podlegać następujące maszyny:

1. Ploter frezujący 3D
2. Automat do lutowania selektywnego
3. Loader
4. Automat do kontroli optycznej 3D
5. Unloader

B. Krótki opis projektu:

Przedmiotem projektu jest wdrożenie trzech innowacji procesowych wynikających z opracowanego dla firmy ALTEL Wicha, Gołda Spółka Jawna planu transformacji cyfrowej w kierunku Przemysłu 4.0. Innowacje te są związane z automatyzacją trzech kluczowych procesów produkcyjnych w firmie - lutowania, sprawdzania poprawności montażu płytek elektronicznych oraz obróbki mechanicznej metali i tworzyw sztucznych. Zostanie to





zrealizowane poprzez zakup pięciu fabrycznie nowych, innowacyjnych i sterowanych cyfrowo maszyn:

- plotera frezującego 3D,
- automatu do lutowania selektywnego,
- linii do automatycznej kontroli optycznej 3D płytek elektronicznych składającej się z loadera, automatu do kontroli optycznej 3D oraz unloadera.

Wdrożenie trzech nowych, innowacyjnych metod wytwórczych pozwoli w efekcie na wprowadzenie innowacji produktowej w postaci nowego produktu firmy - programowalnego sterownika dzwonów wieżowych. Realizacja zaplanowanych działań wpłynie w znaczący sposób na rozwój firmy oraz znacznie podniesie jej konkurencyjność poprzez wprowadzenie do oferty firmy nowych produktów i usług produkcyjnych.

Wdrażane innowacje pozwolą na osiągnięcie przez firmę następujących korzyści:

- realizację istotnej części zadań wynikających z opracowanego dla firmy planu transformacji cyfrowej w kierunku Przemysłu 4.0,
- pełną automatyzację trzech najważniejszych procesów produkcyjnych w firmie jak dotąd przeprowadzanych manualnie przez pracowników,
- umożliwienie komunikacji elektronicznej z nowymi maszynami i pozyskiwanie z nich cyfrowych informacji do wykorzystania w planowaniu produkcji, wycenie produktów, bieżącej kontroli procesów itp.
- zwiększenie wydajności firmy,
- zmniejszenie zużycia materiałów, topników i energii elektrycznej,
- optymalizację i lepsze wykorzystanie cyfryzowanych procesów produkcyjnych,
- poprawę jakości wyrobów firmy poprzez automatyzację produkcji,
- pozyskanie nowych klientów,
- zwiększenie sprzedaży,
- zwiększenie przewagi konkurencyjnej,
- rozszerzenie dostępnego asortymentu usług produkcyjnych i produktów w segmencie rynkowym, na którym działa firma.

C. Opis przedmiotu zamówienia:

- 1) Postępowanie składa się z pięciu elementów (części) obejmujących dostawy fabrycznie nowych maszyn:

CZĘŚĆ 1. Plotera frezującego 3D w ilości 1 szt.

CZĘŚĆ 2. Automatu do lutowania selektywnego w ilości 1 szt.

CZĘŚĆ 3. Loadera w ilości 1 szt.

CZĘŚĆ 4. Automatu do kontroli optycznej 3D w ilości 1 szt.

CZĘŚĆ 5. Unloadera w ilości 1 szt.

- 2) Zamawiający dopuszcza możliwość składania ofert częściowych – dopuszcza się składanie przez Oferenta ofert dotyczących jednej pełnej części lub kilku pełnych części postępowania. Nie dopuszcza się możliwości składania ofert wariantowych.
- 3) Jakiegokolwiek sformułowania użyte do opisu Przedmiotu Zamówienia mogące wskazywać na konkretnego producenta / dostawcę użyte zostały tylko i wyłącznie w celu określenia minimalnych wymagań technicznych, jakich wobec Przedmiotu Zamówienia oczekuje Zamawiający.
- 4) Ilekroć w treści Zapytania Ofertowego Zamawiający wskazuje na znaki towarowe, patenty, pochodzenie, źródła lub szczegóły procesu, tylekroć Zamawiający dopuszcza zaferowanie rozwiązań równoważnych, które będą tożsame lub nie gorsze pod





względem parametrów technicznych i funkcjonalności od wymienionego przez Zamawiającego z nazwy asortymentu.

- 5) W celu potwierdzenia, że oferowany równoważny przedmiot zamówienia odpowiada wymaganiom określonym przez Zamawiającego, Oferent składa wraz z ofertą proponowane rozwiązania oferowanych produktów w równoważnym stopniu, które spełniają wymagania określone w Zapytaniu Ofertowym.
- 6) Poniżej przedstawiono wymagane parametry poszczególnych środków trwałych będących przedmiotem postępowania.

CZĘŚĆ 1. Ploter frezujący 3D, ilość 1 szt.

Kryteria techniczne konieczne do spełnienia przez oferowaną maszynę:

- monolityczna, stalowa, samonośna konstrukcja maszyny, odprężana wibracyjnie, nie wymagająca fundamentowania,
- musi zapewnić obróbkę co najmniej: metali kolorowych (miedź, aluminium), tworzyw sztucznych, kompozytów, laminatów, folii, kartonu, papieru, drewna, gumy,
- masa maszyny minimum 3,5 tony zapewniająca stabilność, powtarzalność i dokładność pozycjonowania narzędzia,
- zasilanie elektryczne w systemie trójfazowym: L1, L2, L3, N, PE (3x400V / 230V 50 Hz),
- maszyna wyposażona w moduł sterowania 3D,
- maszyna wyposażona w system bezpieczeństwa,
- dostępne tryby pracy maszyny: 3D, 2,5D,
- zastosowany sprzętowy interpolator HSM (High Speed Machining),
- rodzaj napędów w osiach X i Y: silniki liniowe,
- komunikacja z serwonapędami za pomocą Ethernetu RTE,
- maksymalna prędkość przejazdu w osi X co najmniej 1600 mm / sek,
- maksymalna prędkość przejazdu w osi Y co najmniej 1600 mm / sek.,
- rodzaj napędu w osi Z: serwonapęd,
- dokładność napędu osi Z: 0,01 mm lub lepsza,
- minimalne zakresy ruchów głowicy w osiach X x Y x Z: 1600 mm x 2100 mm x 500 mm,
- dokładność napędów liniowych: +/- 0,003 mm lub lepsza,
- zastosowane liniały pomiarowe w osiach X i Y zapewniające rozdzielczość 0,003 mm lub lepszą,
- rodzaj stołu poziomego: podciśnieniowy, z podziałem na strefy,
- rodzaj stołu pionowego: T-rowkowy,
- wyjazd głowicy w obszar stołu pionowego na odległość 300 mm lub więcej od powierzchni stołu,
- odciąg wiórów o mocy min. 5 kW,
- stopa odciągowa przy wrzecionie,
- wydajność pompy próżniowej do stołu podciśnieniowego: min. 200 m³/h, moc min. 5 kW,
- maszyna zapewniająca funkcjonalność rejestracji logów zdarzeń umożliwiających analizę, przetwarzanie oraz zbieranie informacji o zdarzeniach zachodzących podczas produkcji,
- system sterowania z dynamiczną analizą wektorów,
- minimalna częstotliwość kontroli regulatorów pozycji: 20 kHz,
- wrzeciono o mocy w przedziale min 9 kW, max. 12 kW, chłodzone powietrzem, łożyskowane za pomocą łożysk ceramicznych,
- wrzeciono z regulowaną prędkością obrotową, maksymalne obroty wrzeciona: co najmniej 22000 obr./min,
- sposób mocowania narzędzia do wrzeciona: standardowy stożek ISO 30,
- automatyczny pomiar długości narzędzia,
- automatyczne chłodzenie narzędzia powietrzem lub mgłą olejową,
- automatyczna zmiana narzędzia,
- liniowy magazyn narzędzi obsługujący min. 10 szt. narzędzi,
- czwarta oś obrotowa z konikiem na stole T-rowkowym,





- sonda skanująca do kontroli wymiarów frezowanych detali i skanowania przedmiotów w trzech wymiarach,
- automatycznie opuszczana oscylacyjna głowica tnąco – bigująca,
- w zakresie dostawy maszyny pilot / manipulator do bazowania materiału,
- dostęp do cyfrowych danych produkcyjnych (komunikacja z systemami MES i traceability) oraz możliwość zdalnej diagnostyki stanów awaryjnych maszyny przez serwis dostawcy lub producenta za pośrednictwem sieci komputerowej w standardzie Gigabit Ethernet,
- bezpośrednia obsługa przez system sterowania co najmniej plików DXF, DWG, PLT,
- wieża świetlna - dźwiękowa do sygnalizacji stanów pracy maszyny,
- maszyna gotowa do pracy musi się zmieścić na stanowisku roboczym o wymiarach maksymalnych 390 x 560 [cm] (szerokość x głębokość), z uwzględnieniem całego wyposażenia oraz wszystkich odstępów wymaganych do działania maszyny. Maksymalna wysokość maszyny gotowej do pracy: 310 [cm]. Maszyna musi się zmieścić w świetle bramy o wymiarach 305 x 272 [cm] (szerokość x wysokość),
- maszyna musi posiadać pełną instrukcję obsługi i konserwacji oraz panel operatora i opisy elementów manipulacyjnych (np. przycisków sterujących) w języku polskim. Wymagane jest również dostarczenie dokumentacji technicznej w postaci schematów instalacji elektrycznej i pneumatycznej,
- maszyna musi posiadać deklarację zgodności WE i być oznakowana znakiem CE,
- maszyna musi być fabrycznie nowa.

Oferent ma obowiązek podać w swojej ofercie producenta, nazwę, typ i model sterownika CNC oraz sterowników napędów w oferowanym urządzeniu.

CZĘŚĆ 2. Automat do lutowania selektywnego, ilość 1 szt.

Kryteria techniczne konieczne do spełnienia przez oferowaną maszynę:

- zasilanie elektryczne w systemie trójfazowym: L1, L2, L3, N, PE (3x400V / 230V 50 Hz),
- modułowa budowa maszyny umożliwiająca późniejszą rozbudowę,
- kierunek transportu płytki przez maszynę: od lewej do prawej,
- układ modułów od lewej strony maszyny do prawej w kolejności:
 - rampa załadowcza,
 - moduł selektywnego topnikowania,
 - moduł podgrzewania płytki (preheat) z grzaniem górnym i dolnym,
 - moduł lutowania I z grzaniem górnym płytki (nad tygłem lutującym),
 - moduł lutowania II z grzaniem górnym płytki (nad tygłem lutującym),
 - rampa wyładowcza,
- wspieranie obsługi płytek drukowanych o maksymalnej długości nie mniejszej niż 500 mm,
- wspieranie obsługi płytek drukowanych o minimalnej długości nie większej niż 120 mm,
- wspieranie obsługi płytek drukowanych o maksymalnej szerokości nie mniejszej niż 500 mm,
- wspieranie obsługi płytek drukowanych o minimalnej szerokości nie większej niż 80 mm,
- wspieranie obsługi płytek o masie maksymalnej nie mniejszej niż 3000 gramów,
- wspieranie obsługi płytek drukowanych o minimalnej grubości nie większej niż 0,6 mm bez konieczności wykorzystywania ramek pomocniczych,
- wspieranie obsługi płytek drukowanych o maksymalnej grubości nie mniejszej niż 5 mm bez konieczności wykorzystywania ramek pomocniczych,
- maszyna musi posiadać wolną przestrzeń (prześwit) nad płytką drukowaną nie mniejsza niż 100 mm,
- maszyna musi posiadać wolną przestrzeń (prześwit) pod płytką drukowaną nie mniejsza niż 50 mm,
- transporter liniowy, segmentowany z elektryczną regulacją szerokości obsługujący samodzielne płytki drukowane bez konieczności wykorzystywania ramek pomocniczych,
- transporter liniowy posiadający rolki i / lub łańcuch pinowy o maksymalnej długości pinów 4 mm,





- wysokości transportu liniowego nad podłogą od strony załadowniczej maszyny oraz od strony wyładowniczej muszą być takie same,
- maszyna musi posiadać automatyczną, elektryczną regulację szerokości transportu liniowego,
- maszyna musi posiadać co najmniej dwa tygły lutujące (każdy z osobną dyszą lutującą) w dwóch niezależnych modułach (w każdym module po jednym tyglu), każda dysza lutująca musi się poruszać we wszystkich trzech osiach (X, Y, Z),
- maszyna musi posiadać układy podgrzewające azot niezależne dla każdego tygla lutującego,
- maszyna musi posiadać układ pozwalający natryskiwać punktowo / miejscowo topnik na wyprowadzenia na płytce wyposażony w co najmniej jedną dyszę topnikującą poruszającą się w osiach X i Y,
- pojemność zbiornika na topnik co najmniej 1,5 litra oraz układ monitorowania poziomu płynu w tym zbiorniku,
- maszyna musi zapewnić możliwość pracy na spoiwie bezołowiowym (typu SN100C i SAC305) oraz topnikach:
 - a) zawierających lotne związki organiczne (VOC),
 - b) nie zawierających lotnych związków organicznych (VOC),
 - c) na bazie wody,
- maszyna musi posiadać automatyczny układ kontroli wysokości fali dla każdego tygla niezależnie,
- maszyna musi posiadać system automatycznej, programowalnej aktywacji zwilżalnych dysz lutowniczych dla każdego tygla lutowniczego niezależnie,
- maszyna musi posiadać tygły lutownicze o pojemności co najmniej 12 kg spoiwa bezołowiowego (typu SN100C lub SAC305), z których każdy musi być wyposażony w elektromagnetyczną pompę spoiwa bez elementów ruchomych,
- maszyna musi posiadać automatyczny system kontroli poziomu spoiwa w każdym z tygli niezależnie oraz system automatycznego, programowalnego uzupełniania spoiwa w każdym tyglu niezależnie z wykorzystaniem drutu lutowniczego na rolkach,
 - maszyna musi posiadać panel sterujący z monitorem dotykowym pozwalający na wybór programów, ustawianie parametrów lutowania, kontrolę procesu lutowania oraz kontrolę i obsługę błędów procesu,
 - maszyna musi umożliwiać obsługę z panelu operatorskiego w języku polskim wraz z opisem błędów i alertów w tym języku,
 - maszyna musi zapewnić podtrzymanie pracy komputera sterującego w przypadku zaniku głównego zasilania,
 - maszyna musi posiadać możliwość podglądu na żywo z wykorzystaniem dwóch kamer i dwóch monitorów widoku każdej z dysz jednocześnie podczas procesu lutowania z możliwością zapisu wideo w pamięci komputera,
 - maszyna musi posiadać możliwość identyfikowania kodu Data Matrix na panelach płytek,
 - maszyna musi posiadać funkcjonalność rejestracji i przekazywania / eksportu (z wykorzystaniem sieci komputerowej) do centralnej bazy danych/magazynu raportów dla każdego lutowanego panelu z podaniem parametrów lutowania fali selektywnej, które były ustawione w momencie lutowania panelu (w tym co najmniej ustawienia poszczególnych podgrzewaczy oraz ustawienia poszczególnych fali selektywnych) oraz danych o rzeczywistych parametrach pracy każdego z tygli dla danego panelu celem tworzenia bazy wyprodukowanych wyrobów (traceability - identyfikowalność paneli i płytek podczas i po produkcji),
- etapy obróbki płytki, to jest topnikowanie, podgrzewanie płytki i lutowanie będą odbywać się w sposób w pełni automatyczny wg przygotowanego wcześniej programu,
- maszyna musi posiadać funkcjonalność pozwalającą na przygotowanie programów sterujących falą na podstawie zdjęć / skanów płytek drukowanych,
- wraz z maszyną musi być dostarczony zestaw niezbędnych narzędzi do usuwania zgarów w tyglach lutowniczych oraz do zdejmowania i wymiany dysz lutowniczych w tyglach,
- maksymalna prędkość transportera płytek nie mniejsza niż 2 m / min,
- maksymalna możliwa do uzyskania temperatura lutowia: nie mniejsza niż 300 °C,
- maksymalny czas potrzebny na nagrzanie spoiwa w tyglu lutowniczym od temperatury pokojowej do 280 °C: nie większy niż 80 min,





- maszyna musi współpracować z instalacją podającą azot pod ciśnieniem 6 bar,
- maszyna musi zapewnić możliwość pracy ciągłej w systemie 3-zmianowym, siedem dni w tygodniu,
- wraz z maszyną musi być dostarczony zestaw co najmniej ośmiu dysz lutowniczych o średnicach w zakresie od 3 mm do 15 mm,
- maszyna musi być wyposażona w obustronny interfejs komunikacyjny w standardzie SMEMA,
- musi być zapewniony dostęp do cyfrowych danych produkcyjnych przez sieć LAN (komunikacja z systemami MES i traceability) w standardzie Gigabit Ethernet.
- maszyna wyposażona w wieżę świetlną - dźwiękową do sygnalizacji stanów pracy maszyny,
- maszyna musi posiadać pełną instrukcję obsługi i konserwacji w języku polskim oraz dokumentację techniczną w postaci schematów instalacji elektrycznej i pneumatycznej,
- maszyna gotowa do pracy musi się zmieścić na stanowisku roboczym o wymiarach maksymalnych 560 x 260 [cm] (szerokość x głębokość), z uwzględnieniem całego wyposażenia oraz wszystkich odstępów wymaganych do działania maszyny. Maksymalna wysokość maszyny gotowej do pracy: 300 [cm]. Maszyna musi się zmieścić w świetle bramy o wymiarach 188 x 223 [cm] (szerokość x wysokość),
- maszyna musi posiadać deklarację zgodności WE i być oznakowana znakiem CE,
- maszyna musi być fabrycznie nowa.

CZĘŚĆ 3. Loader, ilość 1 szt.

Kryteria techniczne konieczne do spełnienia przez oferowaną maszynę:

- zasilanie maszyny elektryczne, jednofazowe: 230 V, 50 Hz,
- jednorazowo ładowana do maszyny ilość kaset (magazynów) płytek: minimum 1 kasetą,
- maksymalna dopuszczalna masa kasety z płytkami PCB: minimum 20 kg,
- akceptowalna przez maszynę maksymalna długość kasety (magazynu) płytek: 530 mm lub większa,
- akceptowalna przez maszynę maksymalna szerokość kasety (magazynu) płytek: 520 mm lub większa,
- rodzaj napędu popychacza płytek PCB: napęd elektryczny,
- maszyna musi posiadać możliwość regulacji siły wypychania płytek z kasety,
- interfejs komunikacyjny w standardzie SMEMA,
- kierunek transportu płytek w maszynie: od lewej do prawej,
- regulacja skoku magazynu podawanych płytek z poziomu panelu operatora maszyny,
- wieża świetlna-dźwiękowa do sygnalizacji stanów pracy maszyny,
- maszyna musi posiadać pełną instrukcję obsługi i konserwacji w języku polskim oraz dokumentację techniczną w postaci schematów instalacji elektrycznej,
- maszyna musi posiadać deklarację zgodności WE i być oznakowana znakiem CE,
- maszyna musi być fabrycznie nowa.

CZĘŚĆ 4. Automat do kontroli optycznej 3D, ilość 1 szt.

Kryteria techniczne konieczne do spełnienia przez oferowaną maszynę:

- zasilanie maszyny elektryczne w standardzie: L1, L2, L3, N, PE (3x400V / 230V 50 Hz),
- maszyna musi być wyposażona w kamerę główną umieszczoną prostopadle do płytki oraz w kamery boczne umieszczone pod kątem do sprawdzanej płytki,
- praca co najmniej w jednym trybie: trójwymiarowym (3D),
- wspieranie kontroli płytek drukowanych o maksymalnej długości nie mniejszej niż 680 mm,
- wspieranie obsługi płytek drukowanych o minimalnej długości nie większej niż 65 mm,
- wspieranie obsługi płytek drukowanych o maksymalnej szerokości nie mniejszej niż 500 mm,
- wspieranie obsługi płytek drukowanych o minimalnej szerokości nie większej niż 65 mm,
- możliwość pracy w linii z loaderem i unloaderem zapewniającym selekcję płytek na sprawne i wadliwe,



- minimum ośmiokierunkowy system pozyskiwania obrazu 3D z kamer bocznych pozwalający na kontrolę komponentów specjalnych i gęsto upakowanych,
- funkcjonalność maszyny pozwalająca na odnajdywanie błędów produkcji – minimum:
 - a) brak albo uszkodzenie mechaniczne komponentu,
 - b) przesunięcie komponentu względem padów,
 - c) zwarcia spowodowane spoiwem lutowniczym,
 - d) objętościowa i powierzchniowa ocena połączeń lutowanych,
 - e) podniesienie wyprowadzeń układów scalonych,
 - f) błędna rotacja komponentu,
- funkcjonalność maszyny umożliwiająca kontrolę poprawności położenia pasty lutowniczej na płytce PCB,
- funkcjonalność maszyny umożliwiająca skanowanie kodów paskowych i QR na płytkach PCB do identyfikacji płytek,
- maszyna musi współpracować z zewnętrznym stanowiskiem naprawczym wadliwych płytek wyposażonym w czytnik kodów paskowych i QR,
- zastosowanie algorytmów sztucznej inteligencji (AI) przy tworzeniu programów kontroli płytek,
- automatyczna, elektryczna regulacja szerokości transportu,
- minimalny prześwit transportu liniowego ponad powierzchnią płytki: 40 mm,
- minimalny prześwit transportu liniowego pod powierzchnią płytki: 40 mm,
- rozdzielczość kamery głównej: 10 um / pixel lub lepsza,
- pole widzenia: 45 mm x 45 mm lub większe,
- maksymalna wysokość elementów pozwalająca na pracę maszyny w trybie 3D: 25 mm lub więcej,
- rozdzielczość pomiaru wysokości elementu: 0,8 um lub lepsza,
- prędkość prowadzonej kontroli: co najmniej 60 cm² / sek,
- system optyczny maszyny musi umożliwiać projekcję prążków Morei,
- oświetlenie wielosegmentowe LED-RGBW,
- maszyna musi zapewnić kontrolę elementów o rozmiarach 03015 (rozmiar metryczny) lub mniejszych,
- maszyna musi być wyposażona w silniki liniowe do napędów w osiach X i Y,
- maszyna musi zapewnić możliwość weryfikacji opisów komponentów poprzez czytanie znaków jak i porównanie do obrazu wzorca,
- maszyna musi zapewnić automatyczną korektę ugięcia płytki,
- maszyna musi umożliwiać kompletną analizę statystyczną procesu kontroli,
- możliwość przygotowywania programów kontroli płytek na zewnętrznym stanowisku w trybie off-line,
- możliwość integracji z systemem traceability,
- możliwość udostępniania cyfrowych danych produkcyjnych przez sieć LAN (komunikacja z systemami MES i traceability) w standardzie Gigabit Ethernet,
- maszyna musi mieć możliwość odczytywania kodów paskowych i QR umieszczonych na procesowanych płytkach pozwalając na ich identyfikację,
- obustronny interfejs komunikacyjny w standardzie SMEMA,
- kierunek transportu płytek w maszynie: od lewej do prawej,
- wieża świetlno-dźwiękowa do sygnalizacji stanów pracy maszyny,
- wraz z maszyną należy dostarczyć niezbędne narzędzia do kontroli i umożliwienia korekty kalibracji systemów maszyny,
- maszyna musi posiadać pełną instrukcję obsługi i konserwacji w języku polskim oraz dokumentację techniczną w postaci schematów instalacji elektrycznej i pneumatycznej,
- maszyna musi posiadać deklarację zgodności WE i być oznakowana znakiem CE,
- maszyna musi być fabrycznie nowa.



CZĘŚĆ 5. Unloader, ilość 1 szt.

Kryteria techniczne konieczne do spełnienia przez oferowaną maszynę:

- zasilanie maszyny elektryczne, jednofazowe: 230 V, 50 Hz,
- funkcja sortowania płytek sprawne / wadliwe na podstawie sygnałów z urządzenia inspekcyjnego z kierowaniem płytek do osobnych magazynów,
- jednorazowo ładowana do maszyny ilość kaset (magazynów) płytek: minimum 2 kasety, jedna dla płytek sprawnych i jedna dla płytek wadliwych,
- akceptowalna przez maszynę maksymalna długość kaset (magazynów) płytek: 530 mm lub większa,
- akceptowalna przez maszynę maksymalna szerokość kaset (magazynów) płytek: 520 mm lub większa,
- rodzaj napędu popychacza płytek PCB: napęd elektryczny,
- maszyna musi posiadać możliwość regulacji siły wpychania płytek do kasety,
- interfejs komunikacyjny w standardzie SMEMA,
- kierunek transportu płytek w maszynie: od lewej do prawej,
- regulacja skoku magazynu odbieranych płytek z poziomu panelu operatora maszyny,
- wieża świetlna-dźwiękowa do sygnalizacji stanów pracy maszyny,
- maszyna musi posiadać pełną instrukcję obsługi i konserwacji w języku polskim oraz dokumentację techniczną w postaci schematów instalacji elektrycznej i pneumatycznej,
- maszyna musi posiadać deklarację zgodności WE i być oznakowana znakiem CE,
- maszyna musi być fabrycznie nowa.

D. Miejsce i termin realizacji zamówienia

- 1) Dla wszystkich pięciu Części Zapytania Ofertowego Zamawiający wymaga dostawy urządzeń do swojego zakładu mieszczącego się pod adresem:

ALTEL Wicha, Gołda Spółka Jawna
Zakład Produkcyjny
ul. Warchałowskiego 29
30-399 Kraków

- 2) Dostawa przedmiotu zamówienia zostanie potwierdzona Protokołem Odbioru Dostawy, sporządzonym w zakładzie Zamawiającego.
- 3) Termin realizacji przedmiotu zamówienia wynosi maksymalnie **20 tygodni** od podpisania umowy dostawy. Przez termin realizacji przedmiotu zamówienia rozumie się zrealizowanie całości dostawy wynikającej z danej części zamówienia.
- 4) Terminem rozpoczęcia realizacji zamówienia jest data podpisania Umowy, a terminem zakończenia data podpisania Protokołu Odbioru Dostawy podpisanego przez Zamawiającego.

E. Kod CPV określony we wspólnym słowniku zamówień

Dla CZĘŚCI 1:

42623000-9 - Frezarki,
42637000-0 - Obrabiarki do wiercenia, strugania lub frezowania metalu,
42622000-2 - Maszyny do frezowania lub gwintowania,
42632000-5 - Obrabiarki sterowane komputerowo do metalu,

Dla CZĘŚCI 2:

42661100-8 - Urządzenia do lutowania na miękko,

Dla CZĘŚCI 3:

42418910-1 - Urządzenia załadowcze,





Dla CZĘŚCI 4:

38000000-5 - Sprzęt laboratoryjny, optyczny i precyzyjny (z wyjątkiem szklanego),
38900000-4 - Różne przyrządy do badań lub testowania,

Dla CZĘŚCI 5:

42418920-4 - Urządzenia wyładowcze,

III. WARUNKI UDZIAŁU W POSTĘPOWANIU ORAZ OPIS SPOSOBU DOKONYWANIA OCENY ICH SPEŁNIENIA

W postępowaniu mogą wziąć udział Oferenci, którzy spełniają poniższe warunki:

- a) Posiadają wiedzę i doświadczenie, w zakresie budowy, sprzedaży, szkolenia, serwisu oraz obsługi maszyn ujętych w postępowaniu.
- b) Posiadają odpowiedni potencjał techniczny do wykonania Zamówienia.
- c) Dysponują osobami zdolnymi do wykonania Zamówienia.
- d) Znajdują się w sytuacji ekonomicznej i finansowej, zapewniającej realizację Zamówienia.

A. Wiedza i doświadczenie

Zamawiający uzna warunek za spełniony, jeżeli:

- Oferent posiada uprawnienia do wykonywania działalności gospodarczej,
- Oferent dysponuje doświadczeniem w realizacji dostaw odpowiadających charakterem przedmiotowi postępowania. Dla potwierdzenia w/w warunku Oferent musi przedstawić w formularzu oferty (stanowiącym jeden z Załączników nr 1-5 do Zapytania Ofertowego) wykaz co najmniej dwóch dostaw odpowiadających charakterem przedmiotowi postępowania tj. dostaw i wdrożeń podobnych funkcjonalnie maszyn wymaganych do dostarczenia wg. odpowiednich Części postępowania, zrealizowanych w ciągu ostatnich 2 lat przed upływem terminu składania ofert, a jeżeli okres prowadzenia działalności jest krótszy – w tym okresie. Jako załączniki do oferty, Oferent powinien dostarczyć dokumenty potwierdzające realizację w/w dostaw tj. np. faktury, referencje, protokoły odbioru bądź inne dokumenty wystawione przez podmioty lub na rzecz podmiotów, dla których te dostawy były wykonane.

Sposób dokonywania oceny:

Ocena spełnienia powyższego warunku nastąpi w formule „spełnia / nie spełnia”.

Warunek ten Zamawiający uzna za spełniony, jeżeli zostaną spełnione wszystkie poniższe okoliczności:

- Oferent złoży stosowne oświadczenie będące załącznikiem do oferty (Załącznik nr 6),
- przedstawiony przez Oferenta dokument KRS lub równoważny będzie potwierdzał prowadzenie działalności gospodarczej przez Oferenta w zakresie obejmującym dostawę przedmiotu zamówienia,
- Formularz Ofertowy z dowodami dostaw produktów odpowiadających charakterem przedmiotowi postępowania będzie potwierdzał wykonanie co najmniej dwóch dostaw przez Oferenta.

B. Potencjał techniczny

Zamawiający uzna warunek za spełniony, jeżeli:

Oferent będzie dysponował niezbędnym potencjałem technicznym zapewniającym prawidłowe i profesjonalne wykonanie zamówienia.





Sposób dokonywania oceny:

Ocena spełnienia powyższego warunku nastąpi w formule „spełnia / nie spełnia”.

Warunek ten Zamawiający uzna za spełniony, jeżeli Oferent złoży stosowne oświadczenie będące załącznikiem do oferty (Załącznik nr 6).

C. Osoby zdolne do wykonania zamówienia

Zamawiający uzna warunek za spełniony, jeżeli:

Oferent zapewni na każdym etapie realizacji zamówienia jego obsługę przez osoby dysponujące odpowiednią wiedzą i doświadczeniem.

Sposób dokonywania oceny:

Ocena spełnienia powyższego warunku nastąpi w formule „spełnia / nie spełnia”.

Warunek ten Zamawiający uzna za spełniony, jeżeli Oferent złoży stosowne oświadczenie będące załącznikiem do oferty (Załącznik nr 6).

D. Sytuacja ekonomiczna i finansowa

Zamawiający uzna warunek za spełniony, jeżeli:

- Oferent znajduje się w sytuacji ekonomicznej i finansowej zapewniającej wykonanie zamówienia,
- Oferent nie jest przedmiotem wszczętego postępowania upadłościowego ani jego upadłość nie jest ogłoszona, nie jest poddany procesowi likwidacyjnemu a jego sprawy nie są objęte zarządzaniem komisyjnym ani sądowym,
- Oferent nie zalega z uiszczaniem podatków, opłat lub składek na ubezpieczenie społeczne lub zdrowotne,
- członkowie organów / wspólnicy upoważnieni do reprezentowania oferenta nie zostali prawomocnie skazani za przestępstwo popełnione w związku z postępowaniem o udzielenie zamówienia, przestępstwo przekupstwa, przestępstwo przeciwko obrotowi gospodarczemu lub inne przestępstwo popełnione w celu osiągnięcia korzyści majątkowych,
- Oferent posiada ważne i opłacone ubezpieczenie odpowiedzialności cywilnej obejmujące zakres prowadzonej działalności na kwotę minimalną wskazaną w jednym z Formularzy Ofertowych (Załącznik 1 punkt 16, Załącznik 2 - 5 punkt 15) odpowiednim dla danej Części postępowania. Jeżeli Oferent składa oferty na więcej niż jedną Część postępowania, to minimalna wymagana kwota ubezpieczenia będzie sumą kwot wskazanych w formularzach ofertowych dotyczących poszczególnych Części postępowania, dla których oferty są składane.

Sposób dokonywania oceny:

Ocena spełnienia powyższego warunku nastąpi w formule „spełnia / nie spełnia”.

Warunek ten Zamawiający uzna za spełniony, jeżeli zostaną spełnione wszystkie poniższe okoliczności:

- Oferent złoży stosowne oświadczenie będące załącznikiem do oferty (Załącznik nr 6),
- Oferent złoży zaświadczenia z ZUS i Urzędu Skarbowego, z których wynika, że nie zalega z należnościami dla tych instytucji,
- Oferent przedstawi ważne i opłacone ubezpieczenie odpowiedzialności cywilnej.

1) Z postępowania wyklucza się:

- a) Oferentów powiązanych osobowo lub kapitałowo z Zamawiającym.
- b) Oferentów, którzy nie załączyli do oferty kompletu dokumentów, o których mowa w punkcie XIII.25.





- c) Oferentów, którzy nie wykazali spełnienia warunków udziału w Postępowaniu.
- d) Oferentów, którzy złożyli nieprawdziwe informacje mające wpływ na wynik postępowania.
- e) Oferentów, którzy nie złożyli Oświadczenia o nie podleganiu wykluczeniu (Załącznik nr 7). Zamawiający powiadomi Oferenta o jego wykluczeniu z postępowania.
- 2) Oferent ubiegający się o realizację zamówienia zobligowany jest dopełnić obowiązków informacyjnych przewidzianych w np. 13 lub np. 14 RODO (Rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2016/679 z dnia 27 kwietnia 2016 r.) wobec osób fizycznych, od których dane osobowe bezpośrednio lub pośrednio pozyskał w celu ubiegania się o udzielenie zamówienia w niniejszym postępowaniu – Załącznik nr 11.
- 3) Oferent ubiegający się o realizację zamówienia składa oświadczenie, że nie jest powiązany osobowo lub kapitałowo z Zamawiającym (Załącznik nr 8). Przez powiązania kapitałowe lub osobowe rozumie się wzajemne powiązania między Zamawiającym lub osobami upoważnionymi do zaciągania zobowiązań w imieniu Zamawiającego lub osobami wykonującymi w imieniu Zamawiającego czynności związane z przygotowaniem i przeprowadzeniem procedury wyboru dostawcy a Oferentem, polegające w szczególności na:
- uczestniczeniu w spółce jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej, posiadaniu co najmniej 10% udziałów lub akcji (o ile niższy próg nie wynika z przepisów prawa), pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika,
 - pozostawaniu w związku małżeńskim, w stosunku pokrewieństwa lub powinowactwa w linii prostej, pokrewieństwa lub powinowactwa w linii bocznej do drugiego stopnia, lub związaniu z tytułu przysposobienia, opieki lub kurateli albo pozostawaniu we wspólnym pożyciu z zamawiającym, jego zastępcą prawnym lub członkami organów zarządzających lub organów nadzorczych zamawiającego,
 - pozostawaniu z zamawiającym w takim stosunku prawnym lub faktycznym, że istnieje uzasadniona wątpliwość co do niewystępowania konfliktu interesów, w tym ich bezstronności lub niezależności w związku z postępowaniem o udzielenie zamówienia.
- 4) Oferent ubiegający się o realizację zamówienia składa Oświadczenie (Załącznik nr 13), że:
- a) nie podlega wykluczeniu z postępowania na podstawie art. 5k rozporządzenia Rady (UE) nr 833/2014 z dnia 31 lipca 2014 r. dotyczącego środków ograniczających w związku z działaniami Rosji destabilizującymi sytuację na Ukrainie (Dz. Urz. UE nr L 229 z 31.7.2014, str. 1; dalej: rozporządzenie 833/2014), w brzmieniu nadanym rozporządzeniem Rady (UE) 2022/576 w sprawie zmiany rozporządzenia (UE) nr 833/2014 dotyczącego środków ograniczających w związku z działaniami Rosji destabilizującymi sytuację na Ukrainie (Dz. Urz. UE nr L 111 z 8.4.2022, str. 1),
 - b) nie zachodzą w stosunku do niego przesłanki wykluczenia z postępowania na podstawie art. 7 ust. 1 ustawy z dnia 13 kwietnia 2022 r. o szczególnych rozwiązaniach w zakresie przeciwdziałania wspieraniu agresji na Ukrainę oraz służących ochronie bezpieczeństwa narodowego (Dz. U. poz. 835).
- Nie złożenie przez Oferenta Oświadczenia skutkuje jego wykluczeniem z postępowania.
- 5) Zamawiający wymaga, aby zaoferowane urządzenie było maszyną w rozumieniu art. 2 lit. a) Dyrektywy 2006/42/WE Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 17 maja 2006 r. w sprawie maszyn, zmieniającej dyrektywę 95/16/WE (przekształcenie) (Dz. U. UE. L z 2006 r. Nr 157, str. 24 z późn. zm.) oraz było zgodne z przepisami tej dyrektywy. Dla potwierdzenia tego wymagania Zamawiający wymaga przedłożenia przez Oferenta oświadczenia (Załącznik nr 14), w którym Oferent oświadcza ponadto, że wraz z dostawą urządzenia przedstawi deklarację zgodności WE dla urządzenia oraz że dostarczone urządzenie będzie oznakowane znakiem CE. Brak przedłożenia oświadczenia będzie skutkowało odrzuceniem oferty bez możliwości jej uzupełnienia lub złożenia wyjaśnień.
- 6) Zamawiający zastrzega sobie prawo do weryfikacji informacji przekazanych przez Oferenta o nie podleganiu wykluczeniu na podstawie posiadanej wiedzy oraz dostępnych dokumentów (np. KRS).





IV. KRYTERIA WYBORU OFERTY

A. Cena [C]

Kryterium CENA. Cena oferty jest ceną netto za realizację poszczególnych Części zamówienia. Cena oferty jest podawana z dokładnością do dwóch miejsc po przecinku. Akceptowalne waluty oferty to PLN, EUR lub USD.

B. Okres gwarancji [OG]

Kryterium OKRES GWARANCJI. Okres gwarancji jest to oferowany czas gwarancji na dane urządzenie / urządzenia liczony od dnia podpisania Protokołu Odbioru Dostawy do dnia końca gwarancji. Minimalny wymagany okres gwarancji wynosi 12 miesięcy, maksymalny okres gwarancji wynosi 48 miesięcy. Okres gwarancji podawany jest w miesiącach. Jednostką jest jeden miesiąc.

C. Czas naprawy serwisowej [CNS]

Kryterium CZAS NAPRAWY SERWISOWEJ. Czas naprawy serwisowej jest to czas jaki upływa od oficjalnego zgłoszenia przez Zamawiającego potrzeby naprawy do wykonania naprawy maszyny przez serwis Wykonawcy. Czas naprawy serwisowej podawany jest w godzinach. Jednostką jest jedna godzina.

- 1) W ofercie należy odnieść się do wszystkich kryteriów wyboru oferty.
- 2) W przypadku gdy oferent pominie jedno lub więcej kryteriów w ocenie zostanie mu przyznanych 0 punktów w danym kryterium.
- 3) W przypadku takiej samej ilości sumarycznej punktów kryterium rozstrzygającym będzie CENA (wybrana zostanie oferta z najniższą ceną spośród oferentów).
- 4) W przypadku takiej samej ilości punktów w ramach danego kryterium wyboru oferty (dotyczy to wszystkich trzech kryteriów), oferty otrzymają taką samą liczbę punktów (np. dwie drugie oferty z kolei otrzymają po 3 punkty w ramach kryterium CENA), zaś kolejna oferta otrzymuje kolejną ilość punktów (w tym przypadku będzie to trzecia z kolei oferta i otrzyma 2 punkty w ramach kryterium CENA).

V. INFORMACJE O WAGACH PUNKTOWYCH PRZYPISANYCH DO POSZCZEGÓLNYCH KRYTERIÓW WYBORU OFERTY

A. Cena [C]

Waga punktowa kryterium **Cena** wynosi **15 [WC]** co umożliwia uzyskanie za to kryterium do 60 punktów z maksymalnie 100 możliwych do otrzymania za ocenę oferty.

B. Okres gwarancji [OG]

Waga punktowa kryterium **Okres Gwarancji** wynosi **5 [WOG]** co umożliwia uzyskanie za to kryterium do 20 punktów z maksymalnie 100 możliwych do otrzymania za ocenę oferty.

C. Czas naprawy serwisowej [CNS]

Waga punktowa kryterium **Czas Naprawy Serwisowej** wynosi **5 [WCNS]** co umożliwia uzyskanie za to kryterium do 20 punktów z maksymalnie 100 możliwych do otrzymania za ocenę oferty.





VI. OPIS SPOSOBU PRYZNAWANIA PUNKTACJI ZA SPEŁNIENIE DANEGO KRYTERIOUM

A. Cena [C]

Najwyższą liczbę punktów otrzyma oferta zawierająca najniższą cenę netto.

Sposób przyznawania punktów:

- 4 punkty** – dla najniższej oferty cenowej netto,
- 3 punkty** – dla drugiej z kolei oferty cenowej netto,
- 2 punkty** – dla trzeciej z kolei oferty cenowej netto,
- 1 punkt** – dla czwartej z kolei oferty cenowej netto,
- 0 punktów** – dla kolejnych ofert.

B. Okres gwarancji [OG]

Najwyższą liczbę punktów otrzyma oferta zawierająca najdłuższy okres gwarancji.

Sposób przyznawania punktów:

- 4 punkty** – dla oferty z najdłuższym okresem gwarancji,
- 3 punkty** – dla oferty z drugim z kolei okresem gwarancji,
- 2 punkty** – dla oferty z trzecim z kolei okresem gwarancji,
- 1 punkt** – dla oferty z czwartym z kolei okresem gwarancji,
- 0 punktów** – dla kolejnych ofert.

C. Czas naprawy serwisowej [CNS]

Najwyższą liczbę punktów otrzyma oferta zawierająca najkrótszy czas naprawy serwisowej.

Sposób przyznawania punktów:

- 4 punkty** – dla oferty z najkrótszym czasem naprawy serwisowej,
- 3 punkty** – dla oferty z drugim z kolei czasem naprawy serwisowej,
- 2 punkty** – dla oferty z trzecim z kolei czasem naprawy serwisowej,
- 1 punkt** – dla oferty z czwartym z kolei czasem naprawy serwisowej,
- 0 punktów** – dla kolejnych ofert.

D. Wzór wyliczający punkty sumaryczne dla danej oferty:

Suma punktów [SUMA]: $C \times WC + OG \times WOG + CNS \times WCNS$

E. Maksymalna liczba punktów:

Suma punktów [SUMA]: $4 \times 15 + 4 \times 5 + 4 \times 5 = 100$

Maksymalnie można uzyskać **100 punktów**.





W każdej części zamówienia (I i/lub II i/lub III i/lub IV i/lub V) można uzyskać **100 punktów**.

Maksymalna suma punktów dla **CZĘŚCI 1** :

$$[\text{SUMA}]: C1 \times WC + OG1 \times WOG + CNS1 \times WCNS = 4 \times 15 + 4 \times 5 + 4 \times 5 = 100$$

Maksymalna suma punktów dla **CZĘŚCI 2** :

$$[\text{SUMA}]: C2 \times WC + OG2 \times WOG + CNS2 \times WCNS = 4 \times 15 + 4 \times 5 + 4 \times 5 = 100$$

Maksymalna suma punktów dla **CZĘŚCI 3** :

$$[\text{SUMA}]: C3 \times WC + OG3 \times WOG + CNS3 \times WCNS = 4 \times 15 + 4 \times 5 + 4 \times 5 = 100$$

Maksymalna suma punktów dla **CZĘŚCI 4** :

$$[\text{SUMA}]: C4 \times WC + OG4 \times WOG + CNS4 \times WCNS = 4 \times 15 + 4 \times 5 + 4 \times 5 = 100$$

Maksymalna suma punktów dla **CZĘŚCI 5** :

$$[\text{SUMA}]: C5 \times WC + OG5 \times WOG + CNS5 \times WCNS = 4 \times 15 + 4 \times 5 + 4 \times 5 = 100$$

Ocena dokonywana jest oddzielnie dla każdej z poszczególnych Części postępowania. Oznacza to, że Oferentowi, który złożył ofertę na więcej niż jedną Część postępowania zaproponowane zostanie podpisanie umowy / umów jedynie w odniesieniu do Części, w których uzyskał najwyższą liczbę punktów wśród Oferentów, którzy złożyli ważne oferty dotyczące tej Części.

VII. TERMIN I SPOSÓB SKŁADANIA OFERT

- 1) Oferty należy składać w terminie **do dnia 21 stycznia 2025 roku do godziny 23:59**.
- 2) Zarówno Formularz Ofertowy jak i wszystkie jego załączniki muszą być podpisane przez Oferenta. Zalecamy podpis za pomocą kwalifikowanego podpisu elektronicznego.
- 3) Oferent, który chce złożyć ofertę powinien założyć konto na platformie Baza Konkurencyjności (w skrócie: BK2021). Zalecane jest aby przed założeniem konta Oferent zapoznał się z informacją o Bazie Konkurencyjności zamieszczoną na stronie głównej Bazy Konkurencyjności oraz instrukcją użytkownika dla systemu Baza Konkurencyjności 2021 lub z pomocą zamieszczoną na stronie dostępnej pod linkiem: <https://bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl/pomoc>
- 4) W przypadku problemów z utworzeniem konta, zamieszczeniem oferty lub zgłoszeniem innych problemów związanych z platformą Oferent powinien skontaktować się za pomocą e-maila z osobami udzielającymi wsparcia technicznego BK2021, e-mail: konkurencyjnosc@mfi.gov.pl lub telefonicznie pod numerem 532-514-864 lub 783-926-213, w godzinach od 8:15 do 16:15 od poniedziałku do piątku.
- 5) Ofertę wraz z kompletem załączników należy dostarczyć w formie elektronicznej wyłącznie poprzez platformę internetową Bazy Konkurencyjności dostępną pod linkiem: <https://bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl>
- 6) Sposób składania oferty. Oferent składa ofertę z załącznikami w postaci lub formie elektronicznej, dodając ją do ogłoszenia zamieszczonego przez Zamawiającego w Bazie Konkurencyjności.
- 7) Za termin złożenia oferty rozumie się termin wpływu oferty w Bazie Konkurencyjności.
- 8) Oferty złożone po terminie składania ofert nie będą rozpatrywane.
- 9) Oferty złożone w niewłaściwy sposób (poza Bazą Konkurencyjności) nie będą rozpatrywane.





VIII. TERMIN PODPISANIA UMOWY I REALIZACJI ZAMÓWIENIA

- 1) Planowany termin zawarcia umowy z dostawcą / dostawcami to **styczeń 2025** roku.
- 2) Dostawa zamówionych urządzeń (dla każdej z części zamówienia) odbędzie się najpóźniej w terminie **20 tygodni** od podpisania Umowy.

IX. OKREŚLENIE WARUNKÓW ISTOTNYCH ZMIAN UMOWY

Zamawiający nie przewiduje istotnych zmian umowy zawartej w wyniku przeprowadzonego postępowania o udzielenie zamówienia. Nie jest możliwe dokonywanie istotnych zmian postanowień zawartej umowy w stosunku do treści oferty, na podstawie której dokonano wyboru Wykonawcy, chyba że:

- 1) Wystąpiły zmiany powszechnie obowiązujących przepisów prawa w zakresie mającym wpływ na realizację przedmiotu umowy.
- 2) Otrzymano decyzję urzędową od Instytucji Pośredniczącej lub Instytucji Zarządzającej zawierającą zmiany zakresu zadań, terminów realizacji czy też ustalającą dodatkowe postanowienia, do których Zamawiający zostanie zobowiązany.
- 3) Wyniknęły rozbieżności lub niejasności w rozumieniu pojęć użytych w umowie, których nie można usunąć w inny sposób a zmiana będzie umożliwiać usunięcie rozbieżności i doprecyzowanie umowy w celu jednoznacznej interpretacji jej zapisów przez strony.
- 4) Wystąpiła siła wyższa mająca bezpośredni wpływ na terminowość realizacji przedmiotu umowy.
- 5) Wymagane są zmiany terminu realizacji przedmiotu umowy z przyczyn niezależnych od Wykonawcy.
- 6) Wystąpiła konieczność wprowadzenia uzasadnionych zmian w zakresie i sposobie wykonania przedmiotu zamówienia.
- 7) Wystąpiła konieczność wprowadzenia zmian spowodowanych następującymi okolicznościami:
 - zmianą danych związanych z obsługą administracyjno – organizacyjną umowy (np. zmiana formy prawnej lub innych danych identyfikacyjnych),
 - zmianą danych teleadresowych,
 - zmianą obowiązującej stawki podatku VAT.
- 8) Zmiana nie prowadzi do zmiany charakteru umowy i zostały spełnione łącznie następujące warunki:
 - konieczność zmiany umowy spowodowana jest okolicznościami, których Zamawiający, działając z należytą starannością nie mógł przewidzieć,
 - wartość zmiany nie przekracza 50% wartości zamówienia określonej pierwotnie w umowie,
- 9) Zmiany zostały przewidziane w Zapytaniu Ofertowym w postaci jasnych, precyzyjnych i jednoznacznych postanowień, które określają ich zakres i rodzaj oraz warunki wprowadzenia zmian.

Zmiana umowy jest możliwa, jeżeli obie Strony umowy wyrażą na nią zgodę. Wymaga ona aneksu do umowy w formie pisemnej lub w postaci elektronicznej potwierdzonej przez należycie reprezentowanych przedstawicieli stron pod rygorem nieważności.

X. INFORMACJE O MOŻLIWOŚCI SKŁADANIA OFERT CZĘŚCIOWYCH

Zamawiający dopuszcza możliwość składania ofert częściowych – dopuszcza się składanie ofert przez Oferenta dotyczących jednej pełnej Części lub więcej niż jednej pełnej Części





postępowania - Oferent może złożyć minimalnie jedną a maksymalnie pięć ofert, z których każda musi dotyczyć innej Części postępowania.

XI. OPIS SPOSOBU PRZEDSTAWIANIA OFERT WARIANTOWYCH ORAZ MINIMALNE WARUNKI, JAKIM MUSZĄ ODPOWIADAĆ OFERTY WARIANTOWE WRAZ Z WYBRANYMI KRYTERIAMI OCENY

Zamawiający nie dopuszcza możliwości składania ofert wariantowych do żadnej z Części postępowania.

XII. INFORMACJE O PLANOWANYCH ZAMÓWIENIACH UZUPEŁNIAJĄCYCH

Zamawiający nie przewiduje w okresie 3 lat od udzielenia zamówienia podstawowego, składania zamówień uzupełniających polegających na powtórzeniu podobnych dostaw.

XIII. SPOSÓB PRZYGOTOWANIA OFERT

- 1) Ofertę należy sporządzić w jednym egzemplarzu, na odpowiednim dla danej części postępowania jednym z Formularzy Ofertowych stanowiących Załączniki nr 1-5 do Zapytania Ofertowego. Jeśli Oferent zechce złożyć oferty na więcej niż jedną Część postępowania to wypełnione odpowiednie Formularze Ofertowe (Załączniki nr 1-5) należy złożyć dla każdej Części postępowania oddzielnie.
- 2) Oferta winna być sporządzona zgodnie z zaleceniami opisanymi w Zapytaniu Ofertowym oraz przedstawionymi przez Zamawiającego wzorami załączników, powinna zawierać informacje i dane wymagane przez te dokumenty.
- 3) W ofercie należy odnieść się do wszystkich kryteriów wyboru oferty.
- 4) Ofertę należy przygotować w oparciu o wymagania techniczne oraz technologiczne ujęte w niniejszym Zapytaniu Ofertowym, które zostały określone szczegółowo dla każdej z Części postępowania w punkcie II.6. Oferty niespełniające wymagań technicznych oraz technologicznych zostaną odrzucone i nie będą podlegać ocenie.
- 5) Każda oferta i wszystkie załączone do niej dokumenty powinna być podpisana przez osobę upoważnioną do reprezentowania Oferenta zgodnie z formą reprezentacji określoną w Krajowym Rejestrze Sądowym lub innym dokumencie rejestrowym, właściwym dla danej formy organizacyjnej Oferenta albo przez osobę umocowaną przez osobę uprawnioną, przy czym pełnomocnictwo musi być załączone do oferty.
- 6) Oferta wraz z załącznikami musi być podpisana w formie pisemnej lub w formie elektronicznej podpisem kwalifikowanym, przy czym zalecany jest kwalifikowany podpis elektroniczny.
- 7) Ofertę należy sporządzić w formie elektronicznej lub postaci elektronicznej, na odpowiednim formularzu ofertowym stanowiącym Załącznik 1-5 do Zapytania Ofertowego. Termin, miejsce i sposób składania ofert opisano szczegółowo w punkcie VII.
- 8) Jeżeli złożenie oferty wymaga przekształcenia oferty lub załączników w formie papierowej w postać elektroniczną należy tego dokonać w następujący sposób: wersję papierową wypełnionego formularza oferty wraz z załącznikami podpisać i razem z pełnomocnictwem, o którym mowa w punkcie XIII.25.m należy przekształcić w formę elektroniczną: pliki pdf (skany oferty i załączników) i zamieścić na platformie Baza Konkurencyjności z zastrzeżeniem ust. 20.
- 9) Wszystkie oferty, jakie wpłyną do Zamawiającego w odpowiedzi na Zapytanie Ofertowe zostaną poddane weryfikacji pod kątem zgodności z Przedmiotem Zamówienia.





- 10) Oferta, która nie będzie zgodna z przedmiotem zamówienia oraz jego parametrami minimalnymi lub taka, która zostanie przedstawiona w formie uniemożliwiającej weryfikację tych informacji zostanie odrzucona, jako niezgodna z przedmiotem zamówienia.
- 11) Poprawki w ofercie (przekreślenie, przerobienie, uzupełnienie, nadpisanie, dopisanie, użycie korektora itp.) muszą być naniesione czytelnie oraz opatrzone podpisem uprawnionej osoby reprezentującej wykonawcę.
- 12) Oferta powinna być sporządzona w języku polskim. Dokumenty sporządzone w języku obcym muszą być złożone wraz z tłumaczeniem na język polski.
- 13) Oferta winna być zgodna z opisem przedmiotu zamówienia.
- 14) Termin ważności oferty musi wynosić minimum **60 dni** kalendarzowych od daty złożenia oferty w Bazie Konkurencyjności BK2021.
- 15) Oferent może złożyć tylko jedną ofertę dla danej Części postępowania.
- 16) Dane kontaktowe Oferenta należy w sposób czytelny wskazać w złożonej ofercie wraz z danymi teleadresowymi. W przypadku braku możliwości odczytu danych adresowych Zamawiający zastrzega możliwość kontaktu poprzez ogólnodostępne dane teleadresowe Oferenta. W przypadku braku możliwości kontaktu z Oferentem oferta zostanie odrzucona.
- 17) Oferent może wprowadzić zmiany w złożonej ofercie lub ją wycofać pod warunkiem, że uczyni to przed upływem terminu składania ofert.
- 18) Oferent ponosi wszelkie koszty związane z przygotowaniem i złożeniem oferty.
- 19) Oferta powinna być sporządzona w cenie netto i w walucie PLN, EUR lub USD. W przypadku złożenia oferty w walutach obcych (innych niż PLN), w celu porównania ofert Zamawiający przeliczy wartość oferty po średnim kursie dla danej waluty z ostatniego dnia składania ofert, ogłoszonym przez NBP. Cena oferty powinna być podana z dokładnością do dwóch miejsc po przecinku.
- 20) Oferent zobowiązany jest do dostarczenia oferty w formie umożliwiającej zapoznanie się z jej treścią przez osoby niepełnosprawne (przykładem tego może być załączenie, oprócz skanu podpisanej oferty, również treści oferty w formacie umożliwiającym odczyt przez programy zmieniające tekst na mowę – np. w formatach DOC, ODT, PDF).
- 21) W przypadku braków formalnych, oczywistych omyłek pisarskich lub rachunkowych Zamawiający może wezwać Oferenta do uzupełnienia wskazanych braków wyznaczając w tym celu termin 3 dni roboczych. Nieuzupełnienie braków oferty w wyznaczonym terminie spowoduje jej odrzucenie. Uzupełnienie braków formalnych oferty nie może prowadzić do jej merytorycznej zmiany.
- 22) W toku badania i oceniania ofert Zamawiający może żądać od Oferentów w wyznaczonym terminie, wyjaśnień dotyczących treści złożonych ofert, oświadczeń jak i dokumentów złożonych w czasie postępowania.
- 23) Oferent w procesie szacowania wartości zamówienia zobligowany jest uwzględnić w swojej kalkulacji wszystkie koszty / warunki około zamówieniowe tj.: koszty dostawy, montażu i uruchomienia itp., jeżeli zachodzi konieczność ich faktycznego poniesienia.
- 24) W przypadku, jeżeli zaofferowana cena lub koszt wydadzą się rażąco niskie w stosunku do przedmiotu zamówienia, tj. będą różnić się o więcej niż 30% od średniej arytmetycznej cen wszystkich ważnych ofert niepodlegających odrzuceniu, lub będą budzić wątpliwości Zamawiającego co do możliwości wykonania przedmiotu zamówienia zgodnie z wymaganiami określonymi w zapytaniu ofertowym lub wynikającymi z odrębnych przepisów, Zamawiający może zażądać od Oferenta złożenia w wyznaczonym terminie (tj. 7 dni) wyjaśnień, w tym złożenia dowodów w zakresie wyliczenia ceny lub kosztu. Zamawiający oceni te wyjaśnienia w konsultacji z Oferentem i może odrzucić tę ofertę w przypadku, gdy złożone wyjaśnienia wraz z dowodami nie uzasadniają podanej ceny lub kosztu w tej ofercie.
- 25) Kompletna oferta powinna zawierać następujące elementy:
 - a) Jeden z Formularzy Ofertowych odpowiedni dla danej Części postępowania, której dotyczy oferta (spośród Załączników nr 1-5). Oferent, który zechce złożyć oferty na więcej niż jedną Część postępowania składa odpowiednie Załączniki nr 1-5 dla każdej z interesujących go Części postępowania.
 - b) Oświadczenie o spełnianiu warunków udziału w postępowaniu (Załącznik nr 6).



- c) Oświadczenie o niepodleganiu wykluczeniu z postępowania (Załącznik nr 7).
 - d) Oświadczenie o braku powiązań kapitałowych i osobowych pomiędzy Oferentem a Zamawiającym (Załącznik nr 8).
 - e) Oświadczenie o niezgłaszaniu roszczeń, w przypadku zakończenia lub unieważnienia postępowania, (Załącznik nr 9).
 - f) Oświadczenie o akceptacji wzoru umowy, (Załącznik nr 10).
 - g) Klauzulę informacyjną z art. 13 RODO (Załącznik nr 11).
 - h) Oświadczenie Oferenta w związku z działaniami Rosji destabilizującymi sytuację na Ukrainie i przeciwdziałaniu wspieraniu agresji na Ukrainę (Załącznik nr 13).
 - i) Aktualny odpis z właściwego rejestru albo zaświadczenie o wpisie do ewidencji działalności gospodarczej wystawione nie wcześniej niż 3 miesiące przed upływem terminu składania ofert.
 - j) Zaświadczenia z: ZUS-u i Urzędu Skarbowego o niezaleganiu z należnościami wystawione nie wcześniej niż 3 miesiące przed upływem terminu składania ofert.
 - k) Polisę odpowiedzialności cywilnej a w przypadku jej braku inny dokument potwierdzający ubezpieczenie od odpowiedzialności cywilnej w zakresie prowadzonej działalności wraz z dowodem jej opłacenia.
 - l) Kopie dokumentów potwierdzających realizację co najmniej dwóch dostaw odpowiadających charakterem przedmiotowi postępowania tj. dostaw i wdrożeń podobnych funkcjonalnie maszyn wymaganych do dostarczenia wg. odpowiednich Części postępowania, zrealizowanych w ciągu ostatnich 2 lat przed upływem terminu składania ofert, a jeżeli okres prowadzenia działalności przez Oferenta jest krótszy – w tym okresie.
 - m) Pełnomocnictwo do działania w imieniu Oferenta, o ile prawo do reprezentowania oferenta w powyższym zakresie nie wynika wprost z dokumentu rejestrowego.
 - n) Oświadczenie o deklaracji zgodności WE i znaku CE urządzenia (Załącznik nr 14).
 - o) Specyfikację techniczną oferowanej maszyny.
- 26) Zamawiający dokona oceny punktowej ofert, które:
- zostały złożone w terminie,
 - są zgodne z zapisami niniejszego Zapytania Ofertowego i przedmiotem zamówienia,
 - zostały złożone przez Oferenta, dla którego Zamawiający stwierdzi spełnienie wymagań zgodnie z zapisami pkt. III „Warunki udziału w postępowaniu”.
- 27) Jeśli nie zastrzeżono inaczej, wszystkie zapisy niniejszego Zapytania Ofertowego dotyczą każdej z pięciu Części postępowania.

XIV. PODSTAWY ODRZUCENIA OFERTY

Zamawiający odrzuci ofertę:

- 1) Która nie będzie zgodna z przedmiotem zamówienia lub nie spełniającą wszystkich koniecznych do spełnienia kryteriów technicznych, o których mowa w punkcie II niniejszego Zapytania Ofertowego lub taką, która zostanie przedstawiona w formie uniemożliwiającej weryfikację tych informacji - zostanie ona odrzucona, jako niezgodna z przedmiotem zamówienia. Weryfikacja nastąpi na podstawie Formularza Ofertowego (Załącznik nr 1-5).
- 2) Przedstawiającą okres realizacji zamówienia dłuższy niż 20 tygodni od daty zawarcia Umowy – weryfikacja nastąpi na podstawie Formularza Ofertowego (Załącznik nr 1-5).
- 3) Oferenta, który złożył nieprawdziwe informacje mające wpływ na wynik postępowania.
- 4) Oferenta powiązanego osobowo i / lub kapitałowo z Zamawiającym. Spełnienie warunku będzie weryfikowane na podstawie „Oświadczenia o braku powiązań kapitałowych lub osobowych”, którego wzór stanowi Załącznik nr 8 do niniejszego zapytania ofertowego.
- 5) Podpisaną przez osobę lub osoby, które nie są upoważnione do reprezentowania Oferenta zgodnie z formą reprezentacji określoną w rejestrze sądowym lub innym dokumencie właściwym dla danej formy organizacyjnej Oferenta albo przez inną osobę, która nie jest umocowana przez osobę lub osoby uprawnione, przy czym pełnomocnictwo



musi być załączone do oferty. Weryfikacja nastąpi na podstawie dokumentu rejestrowego i/lub Pełnomocnictwa.

- 6) Oferenta, który nie złożył wszystkich wymaganych załączników do Formularza Ofertowego wymienionych w punkcie 20 Załącznika 1 lub w punkcie 19 Załączników 2-5.

XV. MINIMALNY ZAKRES UMOWY

- 1) Zamówienie będzie realizowane na podstawie pisemnej umowy zawartej pomiędzy Zamawiającym, a Oferentem.
- 2) Zawarcie umowy w sprawie zamówienia następuje w formie pisemnej lub w formie elektronicznej, o których mowa w art. 78 i art. 78 Kodeksu cywilnego.
- 3) Okres realizacji zamówienia zostanie zawarty w umowie z Wykonawcą i będzie wynosił maksymalnie **20 tygodni** od podpisania umowy.
- 4) Planowany termin podpisania umowy – **styczeń 2025** roku.
- 5) Zapisy, które zostaną wprowadzone do umowy z wykonawcą dotyczące kar umownych:
 - a) w przypadku zwłoki w wykonaniu dostawy w terminie określonym w Umowie – w wysokości 0,15 % (słownie: piętnaście setnych procenta) wynagrodzenia netto należnego Wykonawcy za każdy dzień zwłoki,
 - b) w przypadku, gdy którakolwiek ze Stron odstąpi od Umowy w całości lub w części z przyczyn leżących po stronie Wykonawcy lub gdy Wykonawca odstąpi od Umowy w całości lub w części bez uzasadnionej przyczyny – w wysokości 5% (słownie: pięć procent) wynagrodzenia netto należnego Wykonawcy,
 - c) Wykonawca może żądać od Zamawiającego zapłaty kary umownej w przypadku, gdy którakolwiek ze Stron odstąpi od Umowy w całości lub części z przyczyn leżących po stronie Zamawiającego lub gdy Zamawiający odstąpi od Umowy w całości lub w części bez uzasadnionej przyczyny – w wysokości 5 % (słownie: pięć procent) wynagrodzenia netto należnego Wykonawcy,
 - d) kary umowne będą płatne przez Wykonawcę w terminie 14 dni od daty doręczenia noty obciążeniowej przez Zamawiającego,
 - e) sumaryczna wysokość kar umownych naliczonych przez Zamawiającego z tytułu Umowy nie może przekroczyć 10% (słownie: dziesięć procent) wynagrodzenia netto należnego Wykonawcy.
 - f) Zapłata kar umownych nie zwalnia Sprzedającego z obowiązku wykonania Umowy.

XVI. OSOBY UPOWAŻNIONE DO KONTAKTU Z OFERENTAMI

- 1) Do porozumiewania się z Oferentami w sprawach związanych z postępowaniem upoważniony jest:

Radosław Wicha – współwłaściciel ALTEL Wicha, Gołda Sp. J.

tel. +48-601-459-548

e-mail: radek@altel.pl

- 2) Zastrzega się, że w przypadku jakichkolwiek informacji odnoszących się do przedmiotu zamówienia będą one udostępniane publicznie.
- 3) Na etapie składania ofert, komunikacja pomiędzy Oferentem a Zamawiającym, w tym zadawanie pytań odbywa się wyłącznie za pomocą platformy Baza Konkurencyjności (BK2021).
- 4) Termin składania pytań do treści Zapytania Ofertowego: pytania należy składać w terminie do dwóch dni przed dniem, w którym upływa termin składania ofert.
- 5) Po upływie terminu składania ofert komunikacja pomiędzy Oferentem a Zamawiającym będzie się odbywać za pomocą poczty e-mail pomiędzy osobami uprawnionymi do kontaktu w sprawie postępowania.
- 6) W przypadku gdyby charakter przekazywanej informacji nie był możliwy technicznie do przesłania poprzez Bazę Konkurencyjności (np. przez typ lub wielkość przekazywanych plików), możliwy jest kontakt poprzez pocztę elektroniczną na adres: radek@altel.pl.





- 7) W razie takiej potrzeby, na prośbę Oferenta, Zamawiający udostępni mu poprzez wyżej wymienione kanały komunikacji, dodatkowe informacje niezbędne dla niego do wyceny oferty (w celu zachowania poufności może być zastosowany wtedy kanał e-mailowy).

XVII DODATKOWE POSTANOWIENIA

- 1) Złożenie oferty przez Oferenta nie stanowi zawarcia umowy.
- 2) Zamawiający zastrzega sobie prawo do przedłużenia terminu składania ofert, do zakończenia postępowania bez dokonania wyboru Wykonawcy oraz unieważnienia zapytania (w całości lub części) na każdym etapie bez podania przyczyny oraz bez ponoszenia z tego tytułu jakichkolwiek skutków prawnych lub finansowych.
- 3) O zakończeniu postępowania o udzielenie zamówienia bez wyboru oferty Zamawiający zawiadamia wszystkich Oferentów biorących udział w postępowaniu zamieszczając stosowną informację na stronie Bazy Konkurencyjności BK2021 <https://bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl>
- 4) W przypadku zakończenia postępowania bez wybrania którejkolwiek z ofert Oferentom nie przysługuje roszczenie o zwrot kosztów uczestnictwa w postępowaniu.
- 5) Oferentom nie przysługuje żadne roszczenie w stosunku do Zamawiającego, w tym w przypadku odrzucenia ich ofert, wykluczenia lub pozostawienia oferty bez rozpoznania.
- 6) Złożone oferty podlegają udostępnieniu Instytucji Pośredniczącej, Instytucji Zarządzającej jak również podmiotom przeprowadzającym audyt lub kontrolę Projektu Wnioskodawcy – na podstawie przepisów prawa i umowy o dofinansowanie.
- 7) W toku badania i oceny ofert Zamawiający może żądać od Oferentów wyjaśnień dotyczących treści złożonych ofert.
- 8) Wykonawca zapewni czas naprawy serwisowej do maksymalnie 14 dni kalendarzowych od oficjalnego zgłoszenia.
- 9) Zamawiający nie zapewnia sprzętu technicznego do transportu, rozładunku, montażu, prac porządkowych związanych z przeprowadzanymi przez Wykonawcę pracami.
- 10) Zamawiający nie zapewnia magazynu dla materiałów montażowych Wykonawcy oraz nie ponosi odpowiedzialności za ich przechowywanie na terenie należącym do ALTEL Wicha, Gołda Spółka Jawna.
- 11) Zamawiający nie zapewnia zakwaterowania oraz odrębnych pomieszczeń socjalnych dla pracowników Wykonawcy.
- 12) Odpady powstałe podczas realizacji zamówienia Wykonawca usuwa na koszt własny.
- 13) Oferent może zwrócić się do Zamawiającego o wyjaśnienie treści specyfikacji a zamawiający jest obowiązany udzielić wyjaśnienia, pod warunkiem, że wniosek o wyjaśnienie treści specyfikacji wpłynął do Zamawiającego lub został złożony za pośrednictwem Bazy Konkurencyjności nie później niż na 2 dni robocze do końca terminu składania ofert.
- 14) Oferent powinien zwracać się do Zamawiającego z wnioskiem o wyjaśnienie treści specyfikacji za pośrednictwem strony internetowej Bazy Konkurencyjności BK2021: <https://bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl/>.
- 15) Zamawiający po dokonaniu oceny nadesłanych ofert dokona wyboru najkorzystniejszej oferty, co zostanie udokumentowane protokołem postępowania o udzielenie zamówienia.
- 16) Informacja o wyniku postępowania zostanie upubliczniona w Bazie Konkurencyjności: <https://bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl/>.
- 17) Zamawiający zaproponuje wybranemu / wybranym Oferentowi / Oferentom, który uzyskał / którzy uzyskali największą ilość punktów, zawarcie Umowy na realizację przedmiotu zamówienia.
- 18) Jeżeli oferent, którego oferta została wybrana uchyli się od zawarcia umowy, Zamawiający może wybrać ofertę najkorzystniejszą spośród pozostałych ofert bez przeprowadzania ich ponownej oceny.
- 19) Od prowadzonego postępowania nie przysługują oferentom środki ochrony prawnej (protest, odwołanie, skarga) określone odpowiednio w przepisach ustawy Prawo Zamówień Publicznych.





XVIII ZAŁĄCZNIKI

- Załącznik nr 1 – Formularz Ofertowy – dostawa plotera frezującego 3D.
- Załącznik nr 2 – Formularz Ofertowy – dostawa automatu do lutowania selektywnego.
- Załącznik nr 3 – Formularz Ofertowy – dostawa loadera.
- Załącznik nr 4 – Formularz Ofertowy – dostawa automatu do kontroli optycznej 3D.
- Załącznik nr 5 – Formularz Ofertowy – dostawa unloadera.
- Załącznik nr 6 – Oświadczenie o spełnieniu warunków udziału w postępowaniu.
- Załącznik nr 7 – Oświadczenie o niepodleganiu wykluczeniu z postępowania.
- Załącznik nr 8 – Oświadczenie o braku powiązań kapitałowych lub osobowych.
- Załącznik nr 9 – Oświadczenie o niezgłaszaniu roszczeń w przypadku zakończenia lub unieważnienia postępowania.
- Załącznik nr 10 – Oświadczenie o akceptacji wzoru umowy.
- Załącznik nr 11 – Klauzula informacyjna z art. 13 RODO.
- Załącznik nr 12 – Wzór umowy.
- Załącznik nr 13 – Oświadczenie Oferenta w związku z działaniami Rosji destabilizującymi sytuację na Ukrainie i przeciwdziałaniu wspieraniu agresji na Ukrainę,
- Załącznik nr 14 – Oświadczenie o deklaracji zgodności WE i znaku CE urządzenia.