

Jablonka, dnia 22.04.2021r.

Zapytanie ofertowe nr 1/K/2021

W związku z realizacją projektu w ramach Programu Operacyjnego Inteligentny Rozwój 2014-2020, Oś priorytetowa III: Wsparcie innowacji w przedsiębiorstwach, Działanie 3.2: Wsparcie wdrożeń wyników prac B+R, Poddziałanie: 3.2.2: Kredyt na innowacje technologiczne, tytuł projektu:

„ Wdrożenie nowej technologii w procesie produkcji tarcicy ” *nr projektu POIR.03.02.02-00-2100/20-00*

Zapraszamy do składania ofert na :

Dostawę :

Linii do przetarcia tarcicy – 1 komplet

1. Nazwa oraz adres Zamawiającego

Firma Usługowo - Handlowa „Kartex” s.c.
Maria Karlak, Grażyna Agnieszka Karlak
ul. Spółdzielców 1
34-480 Jablonka
REGON: 120379831
NIP: 735-268-18-47

2. Tryb udzielania zamówienia

- 2.1 Postępowanie prowadzone jest w trybie zapytania ofertowego na dostawę urządzeń o wartości szacunkowej, która przekracza kwotę 209.000 EUR netto (równowartość wyrażoną w złotych polskich), bez podatku od towarów i usług (VAT).
- 2.2 Postępowanie prowadzone jest w trybie procedury ogłoszenia zapytania ofertowego zgodnie z zasadą konkurencyjności w oparciu o Wytyczne w zakresie

kwalifikowalności wydatków w ramach Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego, Europejskiego Funduszu Społecznego oraz Funduszu Spójności na lata 2014-2020.

2.3 Sposób upublicznienia zapytania ofertowego:

- zamieszczenie na stronie internetowej Zamawiającego: www.kartex.pl,
- zamieszczenie na stronie internetowej: <https://bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl>,

Postępowanie prowadzone jest z zachowaniem zasad uczciwej konkurencji, równego traktowania wykonawców, efektywności, jawności i przejrzystości.

2.4 Rodzaj zamówienia: Dostawy.

3. Opis przedmiotu zamówienia

3.1 Przedmiotem zamówienia jest dostawa do Zamawiającego, nowego środka trwałego, montaż, konfiguracja i uruchomienie: **Linii do przetarcia tarcicy – 1 komplet.**

Przedmiot zamówienia musi być nie używany, wolny od wad fizycznych i prawnych oraz obciążeń prawami osób trzecich.

3.2 Specyfikacja przedmiotu zamówienia.

Linia do przetarcia tarcicy – 1 komplet

Moduł A - moduł rozpiłowania wstępnego kłód i dłużyć na trakach ramowych

- **Urządzenie rozdzielcze -1 szt.**

Płyty rozdzielcze wykonane z blachy stalowej o grubości min.20mm, długość 1,0m – 3,0m ma wysokość płyt dostosowana do ramy traka. Z boku płyt zamontowane dwa walce z kołcami napędzane silnikami o mocy 1,1kW. Średnica walców min.300mm, wysokość ok. 300mm.

- **Podajnik rolkowy -1 szt.**

Rama przenośnika wykonana z profili stalowych. Rolki transportowe szt.14 o średnicy min. 219mm i długości min. 1700mm napędzane łańcuchem 20B-1. Rozstaw rolek co 750mm.

Napędy - reduktor walcowy z silnikiem o mocy 4kW w wersji IEC. Długość 9,0m –14,0m, prędkość posuwu 0,1-0,5 m/s

- **Urządzenie rozdzielcze -1 szt.**

Płyty rozdzielcze wykonane z blachy stalowej o grubości min.20mm, długość 1,0m – 3,0m
Wysokość płyt dostosowana do ramy traka.

- **Podajnik rolkowy -1 szt.**

Rama przenośnika wykonana z profili stalowych. Rolki transportowe szt.12 o średnicy min. 219mm i długości min. 1300mm napędzane łańcuchem 20B-1. Rozstaw rolek co 750mm.
Napędy - reduktor walcowy z silnikiem o mocy 3kW w wersji IEC. Długość 9,0m –14,0m, prędkość posuwu 0,1-0,5 m/s

Moduł B - moduł rozpiłowywania pryzm na pilarcie wielopilowej

- **Przenośnik rolkowy -1 szt.**

Rama przenośnika wykonana z profili stalowych. Rolki transportowe szt.11 o średnicy min. 219mm i długości min. 1700mm napędzane łańcuchem 20B-1. Rozstaw rolek co 750mm.
W konstrukcję wbudowana burta zaporowa unoszona pneumatycznie do rozdziału materiału głównego od bocznego. Ponadto w ramę wbudowany przenośnik poprzeczny odciągający 4-ro przesłowy do materiału głównego unoszony pneumatycznie. Łańcuch pociągowy przenośnika poprzecznego min. 20B-1. Rozstawy przesł od burty zaporowej 350, 1200, 1050, 1500mm. Napędy - reduktory walcowe z silnikami o mocy 3 i 1,5kW w wersji IEC.
Przenośnik posadowiony na konstrukcji wsporczej wykonanej z min. 2T140 HEB. Długość 2,0m –8,5m, prędkość posuwu 0,2-0,9 m/s

- **Przenośnik rolkowy -1 szt.**

Rama samonośna wykonana z profili stalowych. Odległość pomiędzy osiami kół ok 7500mm. Kąt znoszenia ok 9°. Ilość przesł - 4. Rozstaw przesł dostosować do długości materiału (2-6m) i urządzeń współpracujących. Łańcuch pociągowy min. 20B-1. Napęd - reduktor walcowy z silnikiem o mocy 3kW w wersji IEC. W konstrukcji przenośnika należy zastosować obrotnicę do pryzm unoszoną pneumatycznie. Długość 2,0m –8,5m, , prędkość posuwu 0,2-0,9 m/s

- **Przenośnik rolkowy -1 szt.**

Rama przenośnika wykonana z profili stalowych. Rolki transportowe szt.11 o średnicy min. 219mm i długości min. 1700mm napędzane łańcuchem 20B-1. Rozstaw rolek co 750mm.
W konstrukcję wbudowana burta zaporowa unoszona pneumatycznie do rozdziału materiału głównego od bocznego. Ponadto w ramę wbudowany przenośnik poprzeczny odciągający 4-ro przesłowy do materiału głównego unoszony pneumatycznie. Łańcuch pociągowy min. 20B-1. Rozstawy przesł od burty zaporowej 350, 1200, 1050, 1500mm. Napędy - reduktory

walcowe z silnikami o mocy 3 i 1,5kW w wersji IEC. Długość 2,0m –8,5m, , prędkość posuwu 0,2-0,9 m/s

- **Przenośnik poprzeczny -1 szt.**

Rama samonośna wykonana z profili stalowych. Odległość pomiędzy osiami kół ok 4100mm. Kąt wzniosu ok 40°. Ilość przęseł - 4. Rozstaw przęseł dostosować do długości materiału (2-6m) i urządzeń współpracujących. Łańcuch pociągowy min. 20B-1 z zabierakami. Napęd - reduktor walcowy z silnikiem o mocy 2,2kW w wersji IEC. Długość 3,0m –8,0m, prędkość posuwu 0,15-0,5 m/s

- **Przenośnik rolkowy -1 szt.**

Rama samonośna wykonana z profili stalowych. Rolki transportowe szt.10 o średnicy min. 159mm. i długości min. 900mm napędzane łańcuchem 16B-1. Rozstaw rolek co 750mm. W konstrukcję przenośnika wbudowane łapy znoszące unoszone pneumatycznie do odbioru pryzm z przenośników poz. 2 i 4. Napęd - reduktor walcowy z silnikiem o mocy 2,2kW w wersji IEC. Długość 5,0m –8,0m, , prędkość posuwu 0,5-0,9 m/s

- **Przenośnik rolkowy z urządzeniem centrującym -1 szt.**

Rama samonośna wykonana z profili stalowych. Rolki transportowe szt.10 o średnicy min. 159mm. i długości min. 900mm napędzane łańcuchem 16B-1. Rozstaw rolek co 750mm. W konstrukcję przenośnika wbudowane łapy centrujące szt.3 do ustawiania pryzm. Należy zapewnić hydrauliczny przesuw mechanizmów centrujących - niezależny dla każdej pary łap. Rolka dociskowa z góry. Docisk za pomocą siłownika pneumatycznego. Napęd - reduktor walcowy z silnikiem o mocy 3kW w wersji IEC. Długość 5,0m –8,0m, prędkość posuwu 0,3-0,6 m/s

- **Przenośnik taśmowy -1 szt.**

Rama przenośnika samonośna zbudowana z profili stalowych. Odległość pomiędzy osiami bębnow ok 5750mm. Średnica bębna napędowego min. 323mm, bębna zwrotnego min. 272mm. Szerokość taśmy 850mm, typ 630. Napinanie taśmy w dół. Średnica bębna napinającego min.323mm. Kąt wzniosu przenośnika ok 8°. Napęd - reduktor walcowy z silnikiem o mocy 2,2kW w wersji IEC. Długość 5,0m –11,0m, , prędkość posuwu 0,3-1,0m/s.

- **Pilarka wielopiłowa -1 szt.**

Ilość wrzecion - 2 (górze, dół z możliwością przesuwu), moc silników napędu wrzecion 2x75kW, średnica pił - 300mm-350mm. Wysokość cięcia min. 20mm –max. 200mm

Prędkość posuwu w zakresie 0-40m/min. dostosowująca się do obciążenia regulowana automatycznie falownikiem. Posuw materiału oparty na gąsienicy z walcami dociskowymi z góry, z przodu i tyłu maszyny. Docisk walców pneumatyczny. Długość 2,0m –4,5m , prędkość posuwu 3,0-50,0 m/s

- **Przenośnik poprzeczny -1 szt.**

Rama samonośna wykonana z profili stalowych. Rolki transportowe szt.12 o średnicy min. 159mm i długości min. 750mm napędzane łańcuchem 16B-1. Rozstaw rolek co 650mm.

W ramę wbudowany przenośnik poprzeczny odciągający 6-cio przesłowy do materiału głównego. Łańcuch pociągowy min. 20B-1. Rozstawy przesł od burty oporowej dostosowany do długości materiału. W konstrukcję przenośnika wbudowane łapy znoszące opuszczane pneumatycznie do przekazywania materiału na przenośnik poprzeczny poz.13. Napędy - reduktory walcowe z silnikami o mocy 2,2 i 0,75kW w wersji IEC. Długość 3,0m – 8,0m, , prędkość posuwu 0,15-0,5 m/s

- **Przenośnik poprzeczny -1 szt.**

Rama przenośnika samonośna wykonana z profili stalowych. Rozstaw i ilość przesł dostosowana do długości transportowanego materiału. Łańcuch pociągowy min. 20B-1 lub płytkowy. Na końcu przenośnika bufor - rolszyny znoszące o długości min. 800mm Napęd - reduktor walcowy z silnikiem o mocy 2,2kW w wersji IEC. Długość 3,0m –8,0m , prędkość posuwu 0,15-0,5 m/s

Moduł C - manipulacja długościowa

- **Przenośnik taśmowy -1 szt.**

Rama przenośnika samonośna zbudowana z profili stalowych. Odległość pomiędzy osiami bębnow ok 9950mm.Średnica bębna napędowego min. 323mm, bębna zwrotnego min. 272mm. Szerokość taśmy 1000mm, typ 630. Napinanie taśmy w dół. Średnica bębna napinającego min.323mm. Kąt wzniosu przenośnika ok 13°. Napęd - reduktor walcowy z silnikiem o mocy 3kW w wersji IEC. Długość 5,0m –11,0m, prędkość posuwu 0,3-1,0 m/s

- **Przenośnik rolkowy -2 szt.**

Rama przenośnika samonośna wykonana z profili stalowych. Rolki transportowe szt.13 o średnicy min. 159mm. i długości min. 800mm napędzane łańcuchem 16B-1 w tym 6 szt. rolek skrętnych i przeciwooka. Rozstaw rolek co 500mm. Napęd - reduktor walcowy z silnikiem o mocy 2,2kW w wersji IEC. Długość 5,0m –8,0m, prędkość posuwu 0,5-0,9 m/s

- **Przenośnik rolkowy nienapędzany -2 szt.**

Rama przenośnika samonośna wykonana z profili stalowych. Rolki transportowe szt.10 o średnicy min. 60mm. i długości min. 600mm Rozstaw rolek co 500mm. Długość 5,0m – 8,0m,

- **Przenośnik rolkowy -2 szt.**

Rama przenośnika samonośna wykonana z profili stalowych. Rolki transportowe szt.13 o średnicy min. 159mm. i długości min. 600mm napędzane łańcuchem 16B-1 w tym 6 szt. rolek skrzętnych i przeciwrólka. Rozstaw rolek co 500mm. Napęd - reduktor walcowy z silnikiem o mocy 2,2kW w wersji IEC. Długość 5,0m –8,0m, prędkość posuwu 0,5-0,9 m/s

- **Przenośnik taśmowy -1 szt.**

Rama przenośnika samonośna zbudowana z profili stalowych. Odległość pomiędzy osiami bębnow ok 9850mm.Średnica bębna napędowego min. 323mm, bębna zwrotnego min. 272mm. Szerokość taśmy 1000mm, typ 630. Napinanie taśmy w dół. Średnica bębna napinającego min.323mm. Kąt pochylenia przenośnika ok 13°. Napęd - reduktor walcowy z silnikiem o mocy 3kW w wersji IEC. Długość 5,0m –11,0m, prędkość posuwu 0,3-1,0 m/s

- **Pilarka poprzeczna -2 szt.**

Średnica piły tarczowej - 350mm.

Maksymalna wysokość cięcia - 160mm.

Maksymalna szerokość cięcia - 580mm.

Moc silnika - 6kW.

Prędkość obrotowa wrzeciona 2000- 4000obr./min.

Długość 0,5m –2,0m.

Moduł D - manipulacja szerokościowa

- **Mostek rozdzielczy -1 szt.**

Rama przenośnika samonośna wykonana z profili stalowych. Rolki transportowe szt.20 o średnicy min. 159mm. i długości min. 900mm napędzane łańcuchem 16B-1 w tym 6 szt. rolek obustronnie skrzętnych do zrzutu deski bocznej .Rozstaw rolek co 650mm.

W konstrukcję przenośnika wbudowane płyty rozdzielcze z możliwością przesuwu w zależności od zastosowanego na pilarnce wielopiłowej rozkroju.

Napęd - reduktor walcowy z silnikiem o mocy 4kWw wersji IEC. Długość 10,0m –14,5m, prędkość posuwu 0,5-0,9 m/s

- **Przenośnik poprzeczny -1 szt.**

Rama przenośnika samonośna wykonana z profili stalowych. Rozstaw i ilość przęseł dostosowana do transportowanego materiału. Łańcuch pociągowy min. 20B-1 lub płytkowy. Napęd - reduktor walcowy z silnikiem o mocy 3kW w wersji IEC. Długość 6,0m –10,0m , prędkość posuwu 0,15-0,5 m/s

- **Obrzynarka wzdluzna -1 szt.**

Średnica pił tarczowych – od 200- 400mm.

Ilość pił -2. 1 piła stała, 1 piła przesuwana w zakresie od 50-300mm.

Maksymalna wysokość cięcia - 100mm.

Maksymalna szerokość cięcia - 450mm.

Moc silnika napędu wrzeciona - od 35kW do 50kW

Prędkość obrotowa wrzeciona - 3300 obr./min.

System automatycznego pomiaru szerokości deski sprzężony z przesuwem pił (optymalizacja cięcia). Długość 6,0m –12,0m , prędkość posuwu 0,15-2,5 m/s

Moduł E - sortowanie długościowe i szerokościowe

- **Sortownik -1 szt.**

Rama przenośnika samonośna zbudowana z profili stalowych. Odległość pomiędzy osiami bębnow ok 30000mm.Średnica bębna napędowego min. 323mm, bębna zwrotnego min. 272mm. Szerokość taśmy 100mm, typ 400. Napinanie taśmy w tył. Dociski materiału grawitacyjne. Ilość boksów na sortowany materiał - 6. W części zrzutowej boksów należy przewidzieć mechanizm do spowalniania spadającego z przenośnika materiału.

Napęd - reduktor walcowy z silnikiem o mocy 4kW w wersji IEC. Długość 15,0m –50,0m , prędkość posuwu 0,15-0,5 m/s

Moduł F - system transportowy

- **Podajnik taśmowy -1 szt.**

Rama przenośnika samonośna zbudowana z profili stalowych. Odległość pomiędzy osiami bębnow ok 9500mm.Średnica bębna napędowego min. 323mm, bębna zwrotnego min. 272mm. Szerokość taśmy 500mm, typ 400. Napinanie taśmy w tył. Napęd - reduktor walcowy z silnikiem o mocy 2,2kW w wersji IEC. Długość 5,0m –14,0m , prędkość posuwu 0,2-1,0 m/s

- **Rynna wibracyjna - 2 szt.**

Stół wibracyjny zbudowany z elementów stalowych składający się z dwóch modułów

o szerokości min. 6,2m i długości 7,5m każdy. Napęd - silniki łapowe o mocy 7,5kW i prędkości obrotowej 750 obr./min.. Przekładnia pasowa mechanizmu wymuszającego o przełożeniu ok 1:3. Ilość cykli - ok. 250/min. Długość 5,0m –8,0m, prędkość posuwu 0,02-0,06 m/s

- **Podajnik taśmowy -1 szt.**

Rama przenośnika samonośna zbudowana z profili stalowych. Odległość pomiędzy osiami bębnow ok 19000mm. Średnica bębna napędowego min. 323mm, bębna zwrotnego min. 272mm. Szerokość taśmy 650mm, typ 400. Napinanie taśmy w tył. Napęd - reduktor walcowy z silnikiem o mocy 3kW w wersji IEC. Długość 5,0m –14,0m, prędkość posuwu 0,2-1,0 m/s

- **Podajnik taśmowy -1 szt.**

Rama przenośnika samonośna zbudowana z profili stalowych. Odległość pomiędzy osiami bębnow ok 19000mm. Średnica bębna napędowego min. 323mm, bębna zwrotnego min. 272mm. Szerokość taśmy 650mm, typ 400. Napinanie taśmy w tył. Napęd - reduktor walcowy z silnikiem o mocy 4kW w wersji IEC. Długość 5,0m –14,0m, prędkość posuwu 0,2-1,0 m/s

- **Rynna wibracyjna -1 szt.**

Rynna wibracyjna zbudowana z elementów stalowych o szerokości min. 0,6m i długości 7,5m. Napęd - silnik łapowy o mocy 4kW i prędkości obrotowej 750 obr./min. Ilość cykli - max 250/min. W ramę przenośnika wbudowane sito do rozdziału trocin od frakcji głównej. W konstrukcji przenośnika należy uwzględnić możliwość wbudowania wykrywacza metalu. Długość 5,0m –8,0m, prędkość posuwu 0,02-0,06 m/s

- **Podajnik taśmowy poziomy -1 szt.**

Rama przenośnika samonośna zbudowana z profili stalowych. Odległość pomiędzy osiami bębnow ok 10000mm. Średnica bębna napędowego min. 323mm, bębna zwrotnego min. 272mm. Szerokość taśmy 650mm, typ 400. Napinanie taśmy w tył. Napęd - reduktor walcowy z silnikiem o mocy 2,2kW w wersji IEC. Długość 6,0m –10,0m.

- **Podajnik taśmowy -1 szt.**

Rama przenośnika samonośna zbudowana z profili stalowych. Odległość pomiędzy osiami bębnow ok 10000mm. Średnica bębna napędowego min. 323mm, bębna zwrotnego min. 272mm. Szerokość taśmy 1000mm, typ 630. Napinanie taśmy w tył. Napęd - reduktor

walcowy z silnikiem o mocy 3kW w wersji IEC. Długość 5,0m –14,0m, prędkość posuwu 0,2-1,0 m/s

- **Podajnik taśmowy -1 szt.**

Rama przenośnika samonośna zbudowana z profili stalowych. Odległość pomiędzy osiami bębnow ok 4000mm. Średnica bębna napędowego min. 323mm, bębna zwrotnego min. 272mm. Szerokość taśmy 650mm, typ 400. Napinanie taśmy w tył. Napęd - reduktor walcowy z silnikiem o mocy 1,5kW w wersji IEC. Długość 5,0m –14,0m, prędkość posuwu 0,2-1,0 m/s

- **Przenośnik zgarniakowy -1 szt.**

Przenośnik wznoszący typ S. Koryto stalowe o szerokości min. 420mm. Łańcuch pociągowy płytkowy z wymiennymi zabierakami. Wysokość zabieraków min 100mm. Podziałka zabieraków co max. 600mm. Przykrycie blacha ocynkowana. Napęd - reduktor walcowy z silnikiem w wersji IEC. Długość 5,0m –40,0m, prędkość posuwu 0,2-1,0 m/s

- **Przenośnik zgarniakowy -1 szt.**

Przenośnik poziomy posadowiony na słupach nośnych - minimum 4szt. Koryto stalowe o szerokości min. 420mm. Łańcuch pociągowy płytkowy z wymiennymi zabierakami. Wysokość zabieraków min 100mm. Podziałka zabieraków co max. 600mm. Przykrycie blacha ocynkowana. Napęd - reduktor walcowy z silnikiem w wersji IEC. Długość 5,0m –40,0m, prędkość posuwu 0,2-1,0 m/s

- **Przenośnik zgarniakowy -2 szt.**

Przenośniki poziome posadowione na słupach nośnych - minimum 3szt. Należy uwzględnić pomosty obsługowe do serwisu urządzeń. Koryto stalowe o szerokości min. 420mm. Łańcuch pociągowy płytkowy z wymiennymi zabierakami. Wysokość zabieraków min 100mm. Podziałka zabieraków co max. 600mm. Przykrycie blacha ocynkowana. Napęd - reduktor walcowy z silnikiem w wersji IEC. Długość 5,0m –40,0m, prędkość posuwu 0,2-1,0 m/s

Instalacja elektryczna i sterowanie.

Posadowienie szaf przewidziano w hali traka górnego. Wykonanie szaf zgodnie z wymaganymi normami i dyrektywą maszynową. Instalacja sterująca ma zapewniać pracę linii w trybie automatycznym i ręcznym oraz możliwość diagnostyki i serwisu on-line z wykorzystaniem złącza internetowego.

Instalacja elektryczna i sterowania powinna składać się z n/w komponentów:

- dwóch szafy modułowych o wymiarach 2000x1800x500mm,

- przekaźnikowego układu bezpieczeństwa,
- układu siłowo - wykonawczego,
- czujników optycznych, indukcyjnych,
- jednostki głównej sterowania PLC,
- przetworników częstotliwości,
- koryt kablowych,
- kabli sterowniczych ,
- pulpitu pomocniczych na stanowiskach węzłowych (wielopięła, obrzynarki) - minimum 4 sztuki.

Przewidywana sumaryczna moc urządzeń od 280 do 350kW.

Poz.	OPIS (wyszczególnienie)	Jednostka	Wielkość parametru
1	Serwis gwarancyjny - wliczony w cenę w okresie gwarancji	-	TAK
2	Szkolenie w zakresie obsługi i konserwacji maszyny w siedzibie zamawiającego dla min. 2 osób	-	TAK
3	Gwarancja	miesiące	Minimum 12 (włącznie)
4	Czas reakcji serwisowej	Godz.	Maksymalnie 48 włącznie

Od dostawcy wymaga się aby maszyna (urządzenie) była zgodna z wymaganiami zasadniczymi zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 21 października 2008 r. w sprawie zasadniczych wymagań dla maszyn, potwierdzonymi poprzez deklarację zgodności WE oraz oznakowaniami CE na maszynach, zgodnie z Ustawą z dnia 30 sierpnia 2002 r. o systemie oceny zgodności. Wszystkie dokumenty dostarczane wraz z maszynami - tj. deklaracja zgodności, dokumentacja techniczna, instrukcja obsługi - muszą być sporządzone minimum w języku polskim.

Oferent zobowiązany jest do przedłożenia stosownego Formularza Ofertowego stanowiącego **Załącznik nr 2** do Zapytania Ofertowego oraz szczegółowej specyfikacji przedmiotu zamówienia.

3.3 Oznaczenie przedmiotu zamówienia według kodu wg Wspólnego Słownika

Zamówień: 42000000-6 maszyny przemysłowe.

3.4 Zamawiający zastrzega sobie prawo odrzucenia ofert, które nie zawierają pełnego zakresu przedmiotu zamówienia i/lub nie spełniają wymogów technicznych i funkcjonalnych przedmiotu zamówienia oraz kiedy podawane parametry oferty są ze sobą niespójne (np. inne dane w formularzu ofertowym, a inne w specyfikacji technicznej).

3.5 Termin realizacji zamówienia: **maksymalnie do dnia 31.12.2021r.**

3.6 Miejsce dostawy: **34-480 Jablonka, ul. Spółdzielców 1.**

3.7 Zamówienia częściowe: **NIE.**

3.8 Zamawiający nie przewiduje udzielania zamówień uzupełniających.

4 **Warunki udziału w postępowaniu oraz sposób dokonania oceny spełnienia tych warunków.**

4.1 W postępowaniu mogą wziąć udział Oferenci, którzy nie podlegają wykluczeniu z postępowania o udzielenie zamówienia. Z postępowania o udzielenie zamówienia wyklucza się Wykonawców (Oferentów), którzy:

4.1.1 Są powiązani kapitałowo lub osobowo z Zamawiającym. Przez powiązania kapitałowe lub osobowe rozumie się wzajemne powiązania między Zamawiającym, a wykonawcą, polegające na:

a) uczestniczeniu w spółce jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej;

b) posiadaniu udziałów lub co najmniej 10 % akcji;

c) pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika;

d) pozostawaniu w takim stosunku prawnym lub faktycznym, który może budzić uzasadnione wątpliwości, co do bezstronności w wyborze wykonawcy, w szczególności pozostawanie w związku małżeńskim, w stosunku pokrewieństwa lub powinowactwa w linii prostej, pokrewieństwa lub powinowactwa w linii bocznej do drugiego stopnia lub w stosunku przysposobienia, opieki lub kurateli.

Spełnienie warunku odbywa się na podstawie weryfikacji oświadczenia Oferenta stanowiącego Załącznik nr 1 do niniejszego zapytania ofertowego.

4.2 Każdy Oferent może złożyć tylko jedną ofertę. Oferta musi być sporządzona zgodnie z Załącznikiem nr 2 – Wzorem Formularza Ofertowego oraz musi zawierać wypełnione wszystkie wskazane załączniki i pola.

4.3 Oferty oraz załączniki muszą być podpisane przez osoby uprawnione do składania oświadczeń woli w imieniu Oferenta.

4.4 Osoby uprawnione do kontaktu z Oferentami: Marek Kulawiak, e-mail: inwestycje@kartex.pl, Tel: kom: +48 18 2652820

4.5 Miejsce i termin złożenia ofert:

4.5.1 Miejsce i sposób składania ofert:

Oferty należy składać:

- w formie pisemnej na adres Zamawiającego: Firma Usługowo - Handlowa „Kartex” s.c. Maria Karlak, Grażyna Agnieszka Karlak 34-480 Jabłonka, ul. Spółdzielców 1. Oferty złożone w formie pisemnej powinny być złożone w zamkniętej kopercie, która będzie posiadać następujące oznaczenia: „Oferta na dostawę urządzeń – postępowanie nr 1/K/2021”. Termin wpłynięcia oferty jest to data wpłynięcia oferty do Zamawiającego.
- w formie elektronicznej: inwestycje@kartex.pl. Dokumenty przesłane w postaci elektronicznej (e-mail) zeskanowane w formacie .pdf muszą być czytelne wraz z czytelnymi podpisami i pieczęciami.

4.5.2 Termin złożenia oferty:

- **od dnia 23.04.2021r. do dnia 24.05.2021r.** Oferty złożone po terminie nie będą rozpatrywane. Lista złożonych ofert zostanie ogłoszona w ten sam sposób, w który zostało upublicznione zapytanie.

4.5.3 Termin związania ofertą: **minimum 30 dni.**

4.6 Termin i miejsce otwarcia ofert:

- Otwarcie ofert nastąpi w dniu 25.05.2021r. o godzinie 10:00 na posiedzeniu komisji w siedzibie Zamawiającego (34-480 Jabłonka, ul. Spółdzielców 1).

W skład komisji powołanej do wyboru Dostawcy wchodzi:

- Grażyna Karlak,
- Marek Kulawiak.

4.7 Kryteria oceny ofert i sposób ich obliczenia:

4.7.1 Zamawiający będzie oceniał wyłącznie oferty niepodlegające odrzuceniu, kompletne oraz złożone przez Oferentów nie podlegających wykluczeniu z postępowania.

Maksymalna liczba punktów możliwych do uzyskania: 100 pkt., w tym:

- Cena: od 0 do 80 pkt.
- Gwarancja: od 0 do 10 pkt.
- Czas reakcji serwisowej: od 0 do 10 pkt.

Punkty za kryterium Cena będą liczone według następującego wzoru:

$$C = (C_n / C_o) \times 80$$

Gdzie:

C- liczba punktów przyznana danej ofercie,

C_n – najniższa cena spośród ważnych ofert,

C_o – cena oferty podana przez Oferenta, dla której jest obliczany wynik.

Maksymalny wynik możliwych do uzyskania punktów w tym kryterium wynosi 80 pkt. Do wyliczenia kryterium będzie uwzględniana cena netto oferty wyrażona w PLN. Oferty złożone w EUR-o, USD będą podlegały przeliczeniu wg średniego kursu NBP z dnia wystawienia oferty.

Punkty za kryterium Gwarancja będą liczone według następującego wzoru:

- 5 pkt.: okres gwarancji 12 m-cy (włącznie) do 23 m-cy (włącznie),
- 7,5 pkt.: okres gwarancji 24 m-ce (włącznie) do 35 m-cy (włącznie),
- 10 pkt.: okres gwarancji 36 m-cy (włącznie) i powyżej.

Maksymalnie w ramach kryterium można uzyskać 10 pkt. Okres gwarancji liczony jest w miesiącach.

Punkty za kryterium Czas reakcji serwisowej będą liczone według następującego wzoru:

- 0 pkt.: czas reakcji serwisowej: powyżej 36 godzin,
- 5 pkt.: czas reakcji serwisowej: powyżej 24 godzin do 36 godzin (włącznie),
- 7,5 pkt.: czas reakcji serwisowej: powyżej 10 godzin do 24 godziny (włącznie),

- 10 pkt.: czas reakcji serwisowej: do 10 godzin włącznie.

Maksymalnie w ramach kryterium można uzyskać 10 pkt. Okres reakcji serwisowej liczony jest w godzinach.

Suma punktów z kryterium „Cena”, „Gwarancja” i „Czas reakcji serwisowej” stanowić będzie końcową ocenę danej oferty.

Oferta Oferenta, która uzyska najwyższą sumaryczną liczbę punktów, uznana zostanie za najkorzystniejszą.

Jeśli oferty uzyskają równą liczbę punktów wybór najkorzystniejszej nastąpi na podstawie najkorzystniejszych aspektów środowiskowych, np. niższe zużycie energii, dodatkowe efekty środowiskowe (podanie tych parametrów nie jest obowiązkowe).

4.8 Termin i sposób powiadomienia o wyborze Dostawcy:

Zamawiający zawiadomi pocztą elektroniczną Oferentów którzy złożyli ofertę o wyniku postępowania. Informacja o wyborze najkorzystniejszej oferty (nazwę Dostawcy) zostanie upubliczniona w ten sam sposób w który upubliczniono zapytanie ofertowe (wskazane w pkt. 2.3 niniejszego zapytania).

4.9 Zamawiający zastrzega sobie możliwość:

- a) odwołania postępowania w każdym czasie od momentu złożenia ofert,
- b) zakończenia postępowania bez dokonania wyboru ofert,
- c) unieważnienia postępowania zarówno przed jak i po dokonaniu wyboru najkorzystniejszej oferty, bez podania przyczyn,
- d) zmiany warunków postępowania o udzielanie zamówienia w jego trakcie. Okres na składanie ofert zostanie wydłużony o 30 dni.

W przypadkach o których mowa powyżej Oferentowi nie przysługują w stosunku do Zamawiającego żadne roszczenia i odszkodowania oraz nie przysługuje zwrot kosztów związanych z przygotowaniem i złożeniem oferty.

5 Informacje o zawarciu umowy z Oferentem

- 5.1** Zamawiający zawrze z wybranym Oferentem umowę niezwłocznie po wyborze najkorzystniejszej oferty. Jeśli Oferent będzie się uchylał od zawarcia umowy dłużej niż 30 dni od jego powiadomienia o wynikach postępowania bez podania istotnych przyczyn, Zamawiający może zawrzeć umowę z następnym Oferentem, który uzyskał największą punktację.

5 Informacje o zawarciu umowy z Oferentem

- 5.1 Zamawiający zawrze z wybranym Oferentem umowę niezwłocznie po wyborze najkorzystniejszej oferty. Jeśli Oferent będzie się uchylał od zawarcia umowy dłużej niż 30 dni od jego powiadomienia o wynikach postępowania bez podania istotnych przyczyn, Zamawiający może zawrzeć umowę z następnym Oferentem, który uzyskał największą punktację.
- 5.2 Zamawiający zastrzega sobie prawo do przeprowadzenia negocjacji w celu zmiany min. warunków płatności i innych elementów oferty, które nie zostały szczegółowo określone w specyfikacji technicznej przedmiotu zamówienia i zapytaniu ofertowym.
- 5.3 Zamawiający nie przewiduje zwrotu kosztów udziału w postępowaniu.
- 5.4 Zakres umowy (zamówienia) z Oferentem będzie tożsamy ze złożoną ofertą w zakresie specyfikacji przedmiotu zamówienia określonej w pkt. 3.2 zapytania ofertowego oraz pozostałych warunków określonych w zapytaniu ofertowym.
- Umowa (zamówienie) może zostać zmieniona w zakresie:
- oczywistych omyłek piśmienniczych (nieistotnych zmian),
 - terminów płatności,
 - terminów dostaw (w przypadku wystąpienia uzasadnionych przyczyn leżących po stronie Zamawiającego lub wystąpienia nieprzewidzianych obostrzeń związanych z pandemią COVID-19),
 - innych nieistotnych warunków umowy, które nie były określone w zapytaniu ofertowym.
- Ponadto Zamawiający może wprowadzić zmiany w umowie w zakresie wymaganym przepisami prawa lub ustaleniami z Instytucją Zarządzającą projektem (BGK).
- 5.5 Zamawiający nie przewiduje udzielania zamówień uzupełniających.

6 Wykaz załączników do Zapytania Ofertowego

- Załącznik nr 1: Oświadczenie Wykonawcy o braku powiązań kapitałowych i osobowych,
- Załącznik nr 2: Wzór Formularza Ofertowego.

 Współwłaściciel
Grazyna Kariak
(Pieczęćka i podpis Zamawiającego)

 Współwłaściciel
Maria Kariak

FIRMA USŁUGOWO-HANDLOWA
KARTEX s.c.
34-480 Jablonka, ul. Spółdzielców 1
NIP: 735 268 18 47, REGON: 120 37 98 31
tel. 18 26 528 20, fax 18 26 421 30