Lublin, 29.11.2024 r.

**Zapytanie ofertowe** **nr 9/2024**

**dotyczące** **dostawy i montażu maszyny drukującej**

1. **Nazwa i adres Zamawiającego**

**Nazwa: „**INTROGRAF-LUBLIN” SPÓŁKA AKCYJNA

**Adres:** ul. Vetterów 22

**Miejscowość:** 20-277 Lublin

**NIP:** 7122321973

1. **Tryb udzielania zamówienia**
2. Zamówienie realizowane będzie w ramach projektu „Robotyzacja i cyfryzacja procesów produkcyjnych zachodzących w przedsiębiorstwie ”INTROGRAF-LUBLIN” S.A.”, który został złożony w odpowiedzi na konkurs w ramach Krajowego Planu Odbudowy i Zwiększania Odporności, Komponent A „Odporność i konkurencyjność gospodarki”, Cel szczegółowy: A2. Rozwój narodowego systemu innowacji: wzmocnienie koordynacji, stymulowanie potencjału innowacyjnego oraz współpracy pomiędzy przedsiębiorstwami i organizacjami badawczymi, w tym w zakresie technologii środowiskowych, Reforma: A2.1. Przyśpieszenie procesów robotyzacji i cyfryzacji i innowacji; Inwestycja: A2.1.1. Inwestycje wspierające robotyzację i cyfryzację w przedsiębiorstwach.
3. Zapytanie ofertowe zostało opublikowane na stronie www.intrograf.com.pl
4. W niniejszym postępowaniu o udzielenie zamówienia nie mają zastosowania przepisy ustawy z dnia 11 września 2019 r. - Prawo zamówień publicznych (tj. Dz. U. 2022 poz. 1710 ze zm.)
5. Językiem obowiązującym w ramach postępowania jest język polski.
6. **Nazwa i kod zamówienia**
7. Nazwa zamówienia: Dostawa i montaż maszyny drukującej
8. Kategoria zamówienia: dostawy
9. Podkategoria zamówienia: dostawy inne
10. Kody CPV:

Kod główny: 42991200-1 - Maszyny drukarskie

Kody pomocnicze: 42962000-7 - Urządzenia drukujące i graficzne

1. **Cel zamówienia**

Celem zamówienia jest wybór dostawcy maszyny drukującej do realizacji projektu Robotyzacja i cyfryzacja procesów produkcyjnych zachodzących w przedsiębiorstwie ”INTROGRAF-LUBLIN” S.A.”.

1. **Skrócony opis przedmiotu zamówienia**

Przedmiotem zamówienia jest dostawa i montaż maszyny drukującej do realizacji projektu Robotyzacja i cyfryzacja procesów produkcyjnych zachodzących w przedsiębiorstwie ”INTROGRAF-LUBLIN” S.A.”.

1. **Szczegółowy opis przedmiotu zamówienia**

Zamawiający oczekuje dostawy i montażu maszyny drukującej o parametrach opisanych poniżej:

1. Ogólne wymagane minimalne dane techniczne:
* Napięcie maszyny 400V
* Napięcie główne 230V
* Tabliczka ostrzegawcza i instrukcji obsługi w języku polskim
* Dokumenty dla klienta w języku polskim
* Instrukcje mechaniczne
* Maszyna na paletach
* Podłoże drukowe:
1. Maksymalny format arkusza: 750 × 1060 mm
2. Minimalny format arkusza: 410 × 480 mm
3. Maksymalna powierzchnia zadruku z odwracaniem: 730 × 1050 mm
* Margines na łapki: od 10 mm do 12 mm z możliwością regulacji
* Grubość podłoża: od 0.03 mm do 0.8 mm
* Maksymalna sztywność, mierzona zgodnie z normą DIN 53121: 130 mNm (³)
* Maksymalna prędkość drukowania: 18.000 ark/h
* Minimalna prędkość drukowania:3000 ark/h
* Prędkość jałowa: 5 ob/min
* Wymiary formy drukowej: 811 × 1055 mm
* Grubość płyt: od 0.24 mm do 0.30 mm
* Podcięcie cylindra: 0.10 mm
* Odległość od krawędzi płyty do początku druku: 53 mm
* Wysokość stosów (brutto):
1. Samonakładak 1320 mm
2. Wykładanie: Wyjazd z przodu: 1295 mm
* Maksymalna waga stosu:
1. Samonakładak: 2000 kg
2. Wykładanie: 2000 kg
* Emisja hałasu (zgodnie EN 13023)
1. Przy konsoli sterowania na nakładaniu: max. 79 dB(A)
2. Przy wykładaniu: max. 79 dB(A)
3. Dodatkowy pomiar: Centralnie przy nakładaniu max. 84 dB(A)
* Pozycja zespołu odwracającego pomiędzy 1 a 2 zespołem
* Szafy sterowania urządzeń peryferyjnych w wersji chłodzenia powietrzem
* Wyposażenie do podłączenia do sieci elektrycznej o częstotliwości 50Hz
* Zasilanie z uziemieniem neutralnym
* Wyposażenie do podłączenia zasilania do sieci z uziemieniem neutralnym do maks. 480Y/277V i Ik<=25kA
* Oznakowanie bezpieczeństwa (GS i CE): Urządzenia zabezpieczające zgodne z normami bezpieczeństwa (oznaczenie GS) oraz Unii Europejskiej (znak CE).
* Test potwierdzenia utrzymania standardów jakościowych: Maszyna po procesie zakontraktowania, a przed dostawą do Zamawiającego musi zostać zainstalowana, uruchomiona i przetestowana w fabryce producenta. Dostawa do Zamawiającego jest uwarunkowana pomyślnym zakończeniem testów z uwzględnieniem uzyskania zadanych parametrów jakościowych określonych w niniejszym postępowaniu.
* Odbiór maszyny: Przekazanie maszyny po instalacji odbędzie się zgodnie z wytycznymi bvdm/FOGRA oraz przy zastosowaniu standardowych materiałów eksploatacyjnych stosowanych przez Zamawiającego
* Szkolenie z zakresu podstawowych funkcji maszyny, co najmniej 64 godziny dla grupy od 4 do 8 osób:

Składowe:

* Przygotowanie maszyny i jej komponentów do pracy przez autoryzowanego instruktora,
* Omówienie kwestii bezpieczeństwa i konserwacji,
* Szkolenie z zakresu obsługi podstawowych funkcji maszyny dla zdefiniowanej grupy operatorów Zamawiającego.
1. Sterowanie
	1. Minimalne składowe stanowiska sterowania:
* Przemysłowy główny pulpit sterujący do maszyny drukującej ze stołem umożliwiającym położenie na nim maksymalnego formatu możliwego do wydrukowania na maszynie do kontroli arkuszy, stół ma posiadać co najmniej 4 szuflady,
* Zintegrowane, standaryzowane oświetlenie LED do kontroli zgodności kolorystycznej z symulacją barwy światła dziennego zapewniającą optymalne oświetlenie zgodne z normą ISO 3664,
* Funkcjonalność bezpośredniego przełączania pomiędzy oświetleniem w standardzie D50 i D65 (zarówno z pasmem UV, jak i bez) do oceny arkuszy kontrolnych według normy D50 i D65,
* Oprogramowanie kontrolujące konieczność przeprowadzenia kalibracji oświetlenia LED,
* Produkcyjny 24-calowy ekran dotykowy zamocowany na uchylnym ramieniu pozwalającym na indywidualne ustawienia optymalnego zakresu pracy monitora.
* Zdalna regulacja nafarbienia z bezpośrednią regulacją ustawień stref farbowych i natychmiastową wizualizacją zgrubnego i precyzyjnego ustawienia profilu farbowego na kolorowym wyświetlaczu diodowym,
* Przemysłowa klasa zabezpieczenia elementów elektronicznych przed kurzem i wodą - stopień ochrony IP54,
* Magnetyczna podstawka na przybory drukarskie wraz z uchwytem na kartę pracy operatora,
* Nawigacyjne listwy LED wspomagające procesy zmiany zlecenia. Stan produkcyjny każdego z zespołów ma być sygnalizowany na zespołach zarówno na stronie obsługi jak i od strony napędu.
	1. Funkcje:
* Listwy LED dla poszczególnych zespołów,
* Listwy posiadają status produkcyjny oznaczony kolorem,
* Listwy LED montowane dla wszystkich zespołów drukujących
* Znaczenie kolorów:
* Kolor niebieski - maszyna w trybie produkcyjnym,
* Kolor żółty - operacje wykonywane przy wsparciu operatora,
* Kolor zielony - operacje przeprowadzane w trybie automatycznym.
1. System operacyjny
	1. Minimalne składowe:
* Zdalne zarządzanie sterowaniem pasowania bocznego, obwodowego skośnego, strefami farbowymi i obrotami duktora zespołu zwilżającego i duktora zespołu farbowego,
* Zapisywanie zlecenia z ustawieniami maszyny,
* System wspomagający konserwacje maszyny wraz z elektroniczną kartą konserwacji,
* Interface użytkownika wraz z narzędziami do objaśniania znaczeń poszczególnych funkcji,
* Bezpośrednia pomoc w zakresie obsługi z wykorzystaniem krótkich tekstów opisowych,
* Funkcjonalność pozwalająca na dostosowanie interfac-u użytkownika pod względem ograniczenia lub zwiększenia dostępnych funkcji,
* Interaktywny elektroniczny katalog części zamiennych,
* Przygotowanie do korzystania z aplikacji mobilnej opisującej status maszyny.
	1. Pakiet oprogramowania do szybkiej zmiany zlecenia.
		1. Minimalne składowe:
* System zarządzania procesami maszyny drukującej oraz zarządzania zmianą zlecenia posiadający funkcjonalność automatycznego generowania kolejki zmiany zlecenia uwzględniającą optymalizację czasów dla poszczególnych operacji.
* System zmiany zlecenia ma być zorientowany na efektywność rozumianą jako jak najkrótszy czas do przygotowania i zmiany zlecenia.
* Udział operatora ma być planowany automatycznie i w zadanym czasie.
	+ 1. Funkcje:
* Funkcjonalność utworzenia kolejki co najmniej 10 aktywnych zleceń. Prace znajdujące się w kolejce mają być wyświetlane w specjalnym widoku wraz z dynamiczną listą operacji, które są wymagane do przeprowadzenia zmiany zlecenia,
* Tryb podglądu ma w sposób automatyczny, bez ręcznych ingerencji operatora, sugerować listę kroków wymaganych do przeprowadzenia zmiany zlecenia wraz z wizualizacją całego procesu zmiany zlecenia zdefiniowanego dla maszyny lub określonego zespołu,
* Podgląd wymaganych zmian przy nowym zleceniu ma wyświetlać niezbędne działania podejmowane ręcznie i automatycznie w odniesieniu do poprzedniego zlecenia,
* Zintegrowany pakiet aplikacji pracujących w tle głównego sterowania do zarządzania szybkim nafarbianiem oraz do redukcji ilości makulatury, tak aby na każdym etapie procesu gwarantować stabilną emulsję farba- woda.
	1. Pakiet oprogramowania do zarządzania nafarbieniem maszyny
		1. Minimalne składowe:
* Automatyczne wyłączanie przybieracza farbowego przy końcu zlecenia,
* Minimalizowanie ilości makulatury rozjazdowej dzięki inteligentnemu algorytmowi zarządzania profilem farbowym po zatrzymaniu procesu drukowania,
* Inteligentne nafarbianie uwzględniające status maszyny,
* Funkcja przełączania trybu nawilżania formy drukowej przy zatrzymaniach maszyny celem redukcji ilości makulatury startowej,
* Funkcja zielonego światła informująca operatora, kiedy zmiany dotyczące wprowadzonych korekt nafarbienia lub pasowania będą widoczne na arkuszu.
* Zintegrowany moduł do zarządzania ustawieniami prowadzenia powietrza.

Ta funkcja ma pozwalać operatorowi na korzystanie oraz uzupełnianie dostępnej bazy ustawień powietrza w zakresie drogi prowadzenia podłoża drukowego, ustawień powietrza na samonakładaku i wykładaniu o indywidualne parametry. Funkcja ma również umożliwiać wybór zapisanych ustawień powietrza dla istniejącego podłoża w danym zleceniu.

* 1. Zarządzanie programami mycia: System zarządzania programami mycia ma pozwalać na automatyczny dobór odpowiedniego programu mycia (krótki, standardowy, intensywny) do umycia obciągów gumowych, cylindrów dociskowych lub zespołu farbowego.
		1. Funkcje:
* Rodzaj i stopień zabrudzenia analizowane na podstawie zadeklarowanych i aktualnych parametrów drukowania,
* Dostępne programy mycia dla każdego stopnia zabrudzenia, a system ma sugerować wybór najbardziej odpowiedniego programu do mycia,
* Funkcjonalność pozwalająca na stworzenie przez Zamawiającego zindywidualizowanych programów mycia i poklasyfikowania zgodnie ze stopniem zabrudzenia obciągów,
* W przypadku wybranej przez Operatora opcji „mycie zaawansowane” tam, gdzie będzie wymagane umycie zespołu farbowego w celu wymiany koloru, program będzie brał pod uwagę zastosowanie specjalnego środka o innej intensywności,
* System monitorowania zużycia włókniny w myjkach cylindrów gumowych i dociskowych ma informować o 10% dostępności włókniny przed końcem jej zużycia,
	1. Zarządzanie pracą urządzeń zewnętrznych: To rozwiązanie ma pozwalać na szybkie i skuteczne zarządzanie w zakresie zdarzeń pracy maszyny drukującej lub zdarzeń z wbudowanych systemów pomiarowych a urządzeniami wyjściowymi, takimi jak na przykład sygnalizator dźwiękowy, wstrzeliwarka lub zatrzymanie podawania na samonakładaku. Moduł zarządzania urządzeniami zewnętrznymi ma być konfigurowany bezpośrednio w maszynie przy użyciu przynajmniej 20 predefiniowanych przez Zamawiającego profili.
1. Samonakładak
	1. Minimalne składowe:
* Moduł podnoszenia stosu z funkcją automatycznego centrowania stosu.
* Przemysłowa głowica ssąca zapewniająca rozdzielanie arkuszy przy maksymalnych prędkościach drukowania wymaganych dla maszyny,
* Stół spływowy z centralną taśmą ssącą i niezależnymi komorami z podciśnieniem,
* Automatyczne wstępne ustawienie wszystkich najważniejszych wartości formatów i ustawień powietrza w oparciu o fabryczną bazę danych krzywych charakterystycznych dla różnych typów podłoży drukowych,
* Automatyczne dostosowywanie głównych ustawień prowadzenia powietrza nadmuchowego i podciśnienia do danej prędkości maszyny w oparciu o fabryczną bazę danych krzywych charakterystycznych dla różnych typów podłoży drukowych,
* Bezpośredni napęd samonakładaka za pomocą servo motorów pozwalający na szybkie osiąganie wymaganych prędkości produkcyjnych
* Kontrola wysokości tylnej krawędzi stosu: Górna powierzchnia stosu ma być kontrolowana pod względem osiągnięcia określonej wysokości tylnej krawędzi stosu. Paleta z podłożem drukowym musi być optymalnie ustawiona względem głowicy ssącej.
* Dotykowy panel sterowania (samonakładak)
	1. Minimalne składowe:
* Przynajmniej 10,4’ ekran dotykowy,
* Dostęp do funkcji samonakładaka,
* Monitorowaniu ma podlegać co najmniej dojście arkusza do marek przednich, droga przyciągania marki bocznej,
* Informacje dotyczące zużycia materiałów eksploatacyjnych,
* Dodatkowy, dotykowy panel sterowania na pierwszym zespole drukującym do kontroli obsługi obszaru marek przednich,
	1. System wyrównywania arkuszy
		1. Funkcje:
* Spowalnianie arkuszy o 65%, aby precyzyjnie wprowadzić arkusz do marek przednich,
* Automatyczne monitorowanie i regulacja dojścia arkusza do marek przednich,
* System automatycznej korekty arkuszy w zakresie podłoży drukowych wchodzących za szybko, za wolno lub skośnie,
* Pneumatyczna marka przyciągająca z funkcją automatycznego czyszczenia,
* Krzywienie marek przednich pozwalające na dostosowanie się do charakteru drukowanego materiału,
* Funkcjonalność zdalnej korekty ustawienia położenia marek przednich +/- 1.0 mm z poziomu głównego sterowania,
* Mechaniczna kontrola podwójnych arkuszy z automatycznym ustawianiem do grubości podłoża drukowego,
* Ultradźwiękowa kontrola podwójnych arkuszy z funkcją automatycznego ustawiania,
* Kontrola podwójnych arkuszy zintegrowana w marce bocznej z funkcjonalnością wyłączenia jej poprzez sterowanie.
	1. Elektromechaniczna kontrola strumienia (ustawienie w poprzek arkusza): System ma pozwalać na wyłapywanie w strumieniu arkuszy na stole spływowym arkuszy niejednorodnych, niepełnych, pozaginanych, podwójnych oraz obcych elementów, np. kliny itp.
	2. Intercom
		1. Minimalne składowe:
* Głosowa komunikacja dwukierunkowa
* Głośniki z funkcją redukcji pogłosu,
* Wbudowana funkcja redukcji hałasu,
* Płyta na stos z rampą,
* Mechaniczne i elektryczne przygotowanie do podłączenia urządzenia z system do odwijania papieru z roli i jego cięcia podczas instalacji maszyny.
1. Zespół drukujący
	1. Minimalne składowe:
* Zdalne sterowanie registrem obwodowym i bocznym,
* Zdalne sterowanie registrem skośnym wraz z kompensacją cylindra obwodowego,
* Zdalne ustawianie wartości tłoczenia zgodnie z wprowadzoną grubością podłoża drukowego,
* Cylinder obciągu gumowego przygotowany do zakładania olistwowanych obciągów gumowych,
* Listwy wspomagające do szybkiego zakładania podkładów,
	1. Dotykowy panel obsługi przy każdym zespole drukującym.
		1. Minimalne składowe:
* Co najmniej 5,7’ ekran dotykowy,
* Wizualizacja i kontrola funkcji zespołu drukującego wraz z menu pomocniczym,
* Dostęp do funkcji zespołu drukującego,
* Informacje dotyczące zużycia materiałów eksploatacyjnych.
	1. System transportu arkuszy na poduszce powietrznej wraz ze zmienną geometrią systemu przed i za systemem odwracania.
		1. Minimalne składowe:
* Bezdotykowe prowadzenie arkuszy z systemem automatycznej kompensacji ilości powietrza względem prędkości maszyny przy wykorzystaniu dysz gwarantujący szeroki zakres stosowanych podłoży drukowych i najwyższe prędkości drukowania,
* W trybie drukowania na prosto bez odwracania segmenty systemu przekazywania mają być złożone, a nadmuch powinien pracować jak przy konwencjonalnej maszynie,
* W strefie druku pomiędzy cylindrem gumowym i dociskowym mają znajdować się wysokowydajne moduły nadmuchu powietrza zwiększające skuteczność prowadzenia cienkich i grubych podłoży drukowych,
* Obsługa transportu podłoża drukowego ma odbywać się z poziomu głównego sterowania.
	1. System łapek: Bezobsługowy system łapek, który ma pozwalać na drukowanie podłoży drukowych (papier, karton) bez konieczności regulacji wysokości pieńków łapek.
	2. System ustawiania powietrza: Automatyczne ustawianie parametrów powietrza (podciśnienie / nadmuch) na całej drodze biegu podłoża drukowego.
	3. System odwracania: Automatycznie przestawiany 3 cylindrowy system odwracania składający się z modułu przekazywania, cylindra zbierającego i cylindra odwracającego.
		1. Funkcje:
* Automatyczne ustawianie formatu i trybu pracy,
* Automatyczne włączanie i wyłączanie ssawek mimośrodowych zależnie od formatu,
* Cylinder odwracający z łapkami motylkowymi. Wysoka siła trzymania i odwracanie arkusza w jednym chwycie pozwalająca na uzyskania perfekcyjnego pasowania po obu stronach arkusza,
* Cylindry drukujące po odwracaniu mają być wyposażone w wymienne płaszcze,
* System szybkiej wymiany płaszczy,
* Automatyczne ustawienia powietrza dla prowadzenia arkusza w systemie odwracania,
* Ciągła kontrola i regulacja powietrza w segmencie pod cylindrem zbierającym za pośrednictwem czujnika odległości.
	1. Czujnik kontroli biegu arkusza: Czujnik kontroli biegu arkusza w każdym zespole drukującym do nadzorowania transportu arkuszy w maszynie. Zadaniem tej kontroli są względy bezpieczeństwa. W przypadku utraty arkusza ma następować zatrzymanie procesu drukowania.
	2. Półautomatyczny, beznarzędziowy system wymiany form drukowych.
		1. Funkcje:
* Pneumatyczne otwieranie i zamykanie listwy napinającej,
* Automatyczne pozycjonowanie każdego cylindra płytowego,
* Czas wymiany ok. 50 sec/zespół.
	1. Urządzenie do automatycznego mycia obciągów gumowych
		1. Minimalne składowe:
* Przynajmniej 3 wstępnie zdefiniowane programy mycia (krótki / standard / intensywny) dla różnego stopnia zabrudzenia obciągów gumowych,
* Funkcjonalność dostosowywania programu mycia dla różnych wymagań pod względem ilości środka myjącego, czasu trwania procesu, ilości wody,
* Dodatkowy cykl mycia wodą do szybkiego usuwania proszku i pyłu papierowego,
* Proces mycia realizowany przy pomocy włókniny,
* Wymiana rolki z włókniną ma odbywać się bez użycia narzędzi,
* Moduł zainstalowany od strony nakładania
	1. Urządzenie do automatycznego mycia cylindrów dociskowych
		1. Minimalne składowe:
* Automatyczne sterowane programem urządzenia do mycia cylindrów dociskowych,
* Przynajmniej 3 wstępnie zdefiniowane programy mycia (krótki / standard / intensywny) dla różnych wymagań zależnie od typu podłoża drukowego i farby,
* Dodatkowy cykl mycia wodą gwarantujący usunięcie proszku i pyłu papierowego,
* Proces mycia realizowany przy pomocy włókniny,
* Wymiana rolki z włókniną odbywa się bez użycia narzędzi,
	1. System do automatycznej konserwacji pierścieni przeciwmurzeniowych co 200.000 obrotów.
		1. Minimalne składowe:
* Szybko wymienialne czyściwo smarujące,
* Automatyczne smarowanie olejem.
1. Zespół farbowo-zwilżający
	1. Minimalne składowe:
* Strefy farbowe sterowane mimośrodowo nie wymagające kalibracji.
* Duktor farbowy zbudowany z materiałów o niskim współczynniku zużycia, posiadający powierzchnię o łatwym czyszczeniu,
* Automatyczna zgodna z krzywymi chara
* kterystycznymi kompensacja sterowania farbą względem zmian prędkości maszyny,
* 5 indywidualnie regulowanych rozcieraczy farbowych w zakresie fazy rozcierania,
* wałki farbowe o różnych średnicach do uzyskania homogenicznej struktury nafarbienia z funkcją zdalnego załączania ruchu trawersującego wałków (funkcja antyszablonowa). Oscylacja wałków nadających ma być włączana i wyłączana w dowolnym momencie z poziomu sterowania, Włączenie systemu trawersowania ma minimalizować efekt szablonowania pozwalając na uzyskanie jednolitej powierzchni zadruku,
* Tryb separacji grupy wałków przy zatrzymaniu maszyny pozwalający na szybkie osiągnięcie równowagi farba-woda i obniżenie ilości makulatury po ponownym uruchomieniu produkcji,
* Funkcjonalność ustawienia taktowania rozcieracza w trybie 1/3 lub 1/9 z poziomu sterowania,
* System termostatowania zespołów farbowych.
	1. Zespoły farbowe ze stałym napędem: Zespół zwilżający z duktorem wodnym o stałej średnicy z kompensacją obrotów 5-cio wałkowego zespołu wodnego przy zmianach prędkości, ze zdalną mechaniczną regulacją ustawienia styku wałka dozującego i duktora wodnego.
		1. Minimalne składowe:
* Duktor wodny o stałej średnicy szerokości wałka,
* Cyfrowa wizualizacja przekoszenia ustawienia wałka dozującego i duktora wodnego,
* Obsługa za pośrednictwem sterowania,
* Bezpośrednie zintegrowanie prowadzenia środka zwilżającego w główny strumień prowadzenia farby. Wodny wałek nadający powinien pełnić również funkcję farbowego wałka nadającego,
* Chromowy rozcieracz wodny o matowej powierzchni,
* Inteligentny algorytm fazy wstępnego nawilżania zapewniający szybkie oczyszczanie formy drukowej.
* System do szybkiego usuwania zanieczyszczeń z formy wykorzystujący funkcję cyfrowego napędu wałka wodnego rozcierającego,
* Łatwe czyszczenie dzięki odchylanemu kałamarzowi wodnemu,
* Zmienna geometria zespołu farbowego,
* Zdalnie sterowana funkcja rozłączania części wałków farbowych w celu uniknięcia emulgowania farby,
* Automatyczne rozdzielanie grupy wałków przy zatrzymaniu procesu drukowania,
* Zdalna regulacja punktu zwrotnego bocznego rozcierania.
	1. Urządzenie do automatycznego mycia zespołu farbowego: Urządzenie ma być obsługiwane za pośrednictwem sterowania i obejmować między innymi centralny obieg zasilania w środek myjący oraz wodę.
		1. Minimalne składowe:
* Intuicyjna obsługa z poziomu głównego sterowania,
* Przynajmniej 12 zdefiniowanych programów automatycznego mycia,
* Przynajmniej 3 wstępnie zdefiniowane programy mycia (krótki / standard /intensywny),
* Przynajmniej 9 programów do dowolnego ustawienia,
* Czujnik kontroli położenia myjki zespołu farbowego do zapobiegania rozpoczęcia procesu mycia w przypadku braku jej dostawienia.
1. Zarządzanie podawaniem środka zwilżającego: Utrzymanie stałych warunków drukowania oraz stałe utrzymanie jakości dzięki integracji zarządzania podawaniem środka zwilżającego i termostatowania wałków farbowych w jednej szafie.
	1. Minimalne składowe:
* Moduł do zarządzania środkiem zwilżającym i termostatowania zespołów farbowych,
* Precyzyjne dozowanie i pomiar ilości alkoholu,
* Precyzyjne dozowanie buforu,
* System podstawowej filtracji środka zwilżającego ze zbiornikiem pośrednim,
* Moduł pomiaru przewodności środka zwilżającego,
* Rozcieracze wyposażone w zawory obrotowe wraz z przewodami,
* Obsługa za pośrednictwem głównego sterowania,
* Szafa peryferyjna w układzie chłodzenia powietrzem.
	1. Dwustopniowa stacja filtrująca środek zwilżający w niezależnej szafie stacji filtrującej. Wielkość odfiltrowywanych cząstek ok 1 μm.
		1. Funkcje:
* Wydłużenie okresu użytkowania środka zwilżającego,
* Funkcjonalność redukowania ilości alkoholu do 0 %,
* Filtracja tylko mechaniczna (nie chemiczna), nie wpływa na właściwości środka zwilżającego pod kątem ilości buforu i ilości alkoholu,
* Przy wymianie filtra nie jest wymagana wymiana środka zwilżającego na nowy,
* Urządzenie ma pracować niezależnie od maszyny. W przypadku zakłóceń w pracy urządzenia, maszyna drukująca ma pozostać na niezależnym obiegu.
* Wydajność pompy minimum 800l/h, co pozwala przefiltrować roztwór zwilżający 4-5 razy w ciągu jednej godziny.
1. Wykładanie: Przemysłowe wykładanie z pakietem rozwiązań automatyzujących przestawianie formatów na wykładaniu oraz optymalizujących drogę podłoża drukowego dostosowując się do maksymalnych prędkości w zadanych grubościach podłoży drukowych.
	1. Minimalne składowe:
* Przynajmniej 10.4’’ ekran dotykowy z funkcją szybkiego dostępu do najważniejszych parametrów ustawiania wykładania,
* Wstępne ustawianie dla najważniejszych funkcji takich jak prowadzenie powietrza, ustawienia stosu wykorzystując bazę danych krzywych charakterystycznych dla dedykowanego podłoża drukowego,
* Automatyczne ustawianie formatu w zakresie bocznych i tylnych równaczy oraz wspomagane powietrzem mostkowanie formatu,
* Automatyczne dostosowanie otwierania łapek do prędkości maszyny,
* W pełni kontrolowalne, precyzyjne [o równych krawędziach] wykładanie arkuszy z układaniem stosu o równych krawędziach,
* System nadmuchów z funkcją kompensacji ilości powietrza do prędkości maszyny,
* System nadmuchów powietrza nad stosem wraz z rozwiązaniem wykorzystującym strukturę plastra miodu redukujący chaotyczne przemieszczanie się warstw powietrza do jednorodnego strumienia, który łagodnie dociska całą powierzchnię arkusza do stosu,
* System nadmuchu ma posiadać indywidualnie regulowane dysze nadmuchowe,
* Zasłona zapobiegająca wydostawaniu się pudru na zewnątrz podczas pobierania arkusza próbnego. Fotokomórki umieszczone na wykładaniu mają rozpoznawać ruch drukarza i automatycznie aktywować otwarcie się klapy.
* Wydłużona sekcja suszenia z bezdotykowym systemem kontroli arkusza.
	1. System hamowania: System zdalnie przestawianych hamulców
		1. Funkcje:
* Skuteczne i stałe hamowanie arkuszy dzięki optymalnej kontroli hamowania za pośrednictwem taśm z podciśnieniem,
* System hamowania ma gwarantować równe ułożenie stosu przy zadanych prędkościach maszyny dla różnych podłoży drukowych,
* Funkcja łatwej wymiany modułów hamujących oraz taśm z podciśnieniem,
* Zdalne ustawianie modułów hamujących z automatycznym ustawianiem się modułów względem szerokości arkusza,
* Funkcjonalność zmiany kąta nachylenia modułu hamującego dostosowujący go do papieru lub do kartonu.
	1. System dynamicznego hamowania arkusza
		1. Funkcje:
* System hamowania arkuszy z niezależnym częstotliwościowym napędem,
* Funkcjonalność rozciągnięcia arkusza dzięki regulacji kąta położenia hamulców zewnętrznych,
* Funckjonalność wymiany modułów hamujących,
* Hamulce zdalnie przestawiane.
	1. Płyta na stos z rampą (wykładanie)
	2. Wstrzeliwarka: Zintegrowana ze sterowaniem maszyny wstrzeliwarka przekładek z funkcją liczenia i zaznaczaniem arkuszy makulaturowych.
		1. Funkcje:
* Obsługa za pośrednictwem oprogramowania zintegrowanego z maszyną.
* Montaż od strony obsługi maszyny drukującej.
	1. Proszkownica: Przemysłowy system do równomiernej i precyzyjnej aplikacji proszku przy drukowaniu dwustronnym dla maszyn z odwracaniem.
		1. Minimalne składowe:
* Automatyczne dostosowanie formatu,
* System kompensacji ilości proszku zależnie od prędkości maszyny,
* Obsługa systemu za pośrednictwem głównego sterowania.
	1. System do zredukowanie obciążenia miejsca obsługi z pyłu i powietrza procesowego w obszarze stref wykładania
		1. Minimalne składowe:
* Kanały odprowadzające powietrze procesowe,
* Szczotki do oczyszczania mostków z łapkami,
* Wyciąg z funkcjonalnością podłączenia do głównego systemu usuwania powietrza procesowego w drukarni.
1. Wyposażenie pozostałe
	1. Zestaw startowy do maszyny
		1. Minimalne składowe:
* Podstawowe narzędzia,
* 1 stół/wózek - nakładanie,
* 1 stół/wózek odbieranie,
* Blachy podkładowe pod maszynę.
	1. System centralnego smarowania dla podzespołów dla samonakładaka oraz podzespołów wykładania zarówno na S.N. i S.O.
	2. Pakiet do zadruku cienkich podłoży dla maszyn z odwracaniem
	3. Pakiet do zadruku ulotek farmaceutycznych
		1. Minimalne składowe:
* Ssawki transportujące minimalizujące niebezpieczeństwo rysowania delikatnych podłoży drukowych,
* Nadmuch pod tylną krawędź prowadzonego arkusza na stole spływowym ze szczelinami nadmuchowymi,
* Listwa z rolkami prowadzącymi.
* System usuwania ładunków elektrostatycznych dla papieru o niskiej gramaturze w obszarze samonakładaka i wykładania z dodatkowymi listami jonizującymi i nadmuchami zjonizowanego powietrza.
* Pakiet performance do zadruku ulotek farmaceutycznych
* Optymalizacja elementów biegu papieru w obszarze samonakładaka zespołów drukujących jak również wykładania. Pakiet ma pozwalać na stabilny proces drukowania przy przetwarzaniu ulotek farmaceutycznych.
1. Urządzenie do podawania papieru z roli wraz z jego rozcinaniem
	1. Podstawowe dane techniczne:
* Moc podłączeniowa:
* Zakres instalacji urządzenia: maks. 1,000 m.n.p.m,
* Zasilanie: 16 kVA,
* Prąd 22 A,
* Zabezpieczenie: 63 A przy 400 V,
* Sekcja odwijająca:
* Strona obsługi urządzenia - w kierunku biegu papieru: po lewej stronie,
* Szerokość rolki:
* min.: 480 mm,
* maks.: 1,060 mm
* Średnica rolki: maks.: 1,524 mm (60”),
* Waga rolki maks.: 2,000 kg,
* Średnica głowicy naprężającej,
* Głowica naprężająca do gilzy 76 mm (3“) standard, zakres pracy 74 - 85 mm,
* Maksymalna boczna regulacja położenia rolki bezstopniowa (zależy od zakresu przesunięcia modułu tnącego):
* +/- 5 mm przy szerokości podłoża 1,060 mm,
* +/- 10 mm przy szerokości podłoża do 1,050 mm,
* +/- 15 mm przy szerokości podłoża < 1,040 mm,
* Sekcja przekrawająca i sekcja tworząca strumień:
* Strona obsługi urządzenia - w kierunku biegu papieru: po lewej stronie,
* Szerokość rolki: min.: 480 mm, maks.: 1.060 mm,
* Długość odcięcia min.: 400 mm, maks.: 780 mm, w krokach co 0.1 mm,
* Tolerancja długości odcięcia +/- 0.3 mm,
* Dokładność utrzymania kąta odcięcia +/- 0.5 mm na 1,000 mm,
* Naprężenie wstęgi: maks. 3 N/cm, min. 0.2 N/cm,
* Prędkość pracy: maks. 237 m/min,
* Przesunięcie w krokach co 1 mm.
* Sekcja przekrawająca i sekcja tworząca strumień:
* Prędkość przekrawania: maks. 18,200 ark./h, min. 3,000 ark./h,
* Poziom hałasu: <= 85 dBA,
* Zasilanie sprężonym powietrzem: > 6 bar (z maszyny drukującej).
	1. Urządzenie do podawania arkuszy z roli
		1. Funkcje:
* Wejście arkuszy na stół spływowy bez zatrzymań maszyny, gdyż nie ma potrzeby rozdzielania arkuszy obszarze samonakładaka,
* Jednakowe warunki drukowania dzięki przekrawaniu papieru z tej samej rolki,
* Urządzenie automatycznie synchronizowane z maszyną drukującą.
	1. Sekcja odwijająca
		1. Minimalne składowe:
* Wymiana rolki ma beztrzpieniowemu module mocowania rolek,
* Średnica tulei od 76 mm (3 cale),
* System napinania wstęgi kontrolowany przez system hamujący, sprzęgnięty z głowicą napinającą,
* Rolka z funkcjonalnością odwijana od góry lub od dołu,
* Prostowacz do wstęgi papieru i folii, funkcja regulacji ustawienia bocznej krawędzi rolki za pomocą pokrętła w sekcji odwijającej.
	1. Sekcja przekrawająca i tworząca strumień
		1. Minimalne składowe:
* Poziome rolki prowadzące pod zespołem przekrawającym z dobrym dostępem obsługowym,
* Stałe naprężenie wstęgi,
* Zespół nożowy z ze stałym nożem dolnym,
* Długość arkusza kontrolowana automatycznie,
* Liniowy transport arkuszy przez cały zespół tnący,
* Ruchomy moduł tworzenia strumienia,
* Arkusze podawane do samonakładaka za pośrednictwem wysuwanego i składanego stołu podającego,
* Zapamiętywanie wartości dotyczących ustawienia powietrza i formatu na urządzeniu,
* Informacje o pozostającej długości rolki oraz interwałach konserwacyjnych,
* Szafa sterowania zarządzania podawania powietrza,
* Szafa sterowania silnikiem głównym oraz szafa zasilania powietrzem,
* Doprowadzenie zasilania energii od góry (montaż podsufitowy),
* Maksymalny format arkusza po docięciu ma posiadać wymiar przynajmniej 700 mm x 1000 mm,
	1. Wyposażenie do usuwania ładunków elektrostatycznych.
		1. Minimalne składowe:
* Listwy usuwające ładunki elektrostatyczne przed rolkami wprowadzającymi wraz z zasilaczem,
* Nadmuch zjonizowanego powietrza w sekcji formującej strumień,
	1. Pakiet do druku na cienkich i trudnych podłożach
		1. Minimalne składowe:
* Wałki z powleczeniem z korka,
* Regulowane hydraulicznie przestawianie docisku głowicy naprężającej,
* Wałki do zmiany kierunku prowadzenia wstęgi,
* Komplet noży do przekrawania poprzecznego,
* Zespół regulacji naprężenia pozwalający na pracę z minimalnym naprężeniem wstęgi już od 0,2 N/cm,
* Antystatyczne szczotki przy wałku wprowadzającym przy sekcji tworzenia strumienia.
	1. Dodatkowy nóż do cięcia folii / papieru.
1. **Termin realizacji zamówienia**

Dostawa przedmiotu zamówienia zostanie zrealizowana w terminie do 31.03.2025 r.

Cena musi uwzględniać wszystkie wymagania specyfikacji określone w niniejszym zapytaniu ofertowym oraz obejmować wszelkie koszty jakie poniesie Oferent z tytułu należytej oraz zgodnej z obowiązującymi przepisami realizacji przedmiotu zamówienia (w tym koszty transportu, rozładowania, wniesienia na miejsce montażu oraz instalacji).

Transport maszyny jak i instalacja maszyny do momentu podpisania protokołu odbioru maszyny są ubezpieczone przez Oferenta.

Zamawiający dopuszcza płatność jednorazową lub częściową:

1. Płatność będzie uregulowana w terminie do 14 dni od daty prawidłowego wystawienia faktury na podstawie protokołu odbioru maszyny, sporządzonego w formie pisemnej podpisanego przez każdą ze stron.

lub

1. Płatność za dostawę przedmiotu zamówienia zostanie uregulowana wg poniższych założeń:
2. Transza nr 1 o wartości 30% oferowanej ceny zostanie zapłacona w terminie do 14 dni po podpisaniu umowy na realizację dostawy na podstawie wystawionej faktury VAT.
3. Transza nr 2 o wartości 30% oferowanej ceny zostanie zapłacona w terminie 60 dni przed potwierdzoną datą dostawy maszyny na podstawie wystawionej faktury VAT.
4. Transza nr 3 o wartości 30% oferowanej ceny zostanie zapłacona w terminie min. 10 dni przed potwierdzoną datą dostawy maszyny na podstawie wystawionej faktury VAT.
5. Rozliczenie końcowe o wartości 10% oferowanej ceny zostanie zapłacona w terminie do 14 dni na podstawie prawidłowo wystawionej faktury poprzedzonej podpisanym przez każdą ze stron Protokołem odbioru maszyny.
6. **Zamówienia częściowe i wariantowe**

Zamawiający nie dopuszcza składania ofert częściowych.

Zamawiający nie dopuszcza składania ofert wariantowych.

1. **Miejsce realizacji zamówienia**

Siedziba Zamawiającego.

1. **Warunki udziału w postępowaniu i opis sposobu dokonywania ich oceny**

O udzielenie zamówienia mogą ubiegać się Oferenci, którzy łącznie spełniają następujące warunki:

1. Znajdują się w dobrej sytuacji ekonomicznej i finansowej, zapewniającej realizację umowy;

Zamawiający nie stawia warunku szczegółowego.

Sposób oceny spełniania warunku: Weryfikacja nastąpi w oparciu o oświadczenie Oferenta – wg załącznika nr 1 do Zapytania ofertowego.

1. Dysponują potencjałem technicznym niezbędnym do wykonania zamówienia;

Zamawiający nie stawia warunku szczegółowego.

Sposób oceny spełniania warunku: Weryfikacja nastąpi w oparciu o oświadczenie Oferenta – wg załącznika nr 1 do Zapytania ofertowego.

1. Posiadają niezbędną wiedzę i doświadczenie do prawidłowego wykonania przedmiotu zamówienia,

Zamawiający nie stawia warunku szczegółowego.

Sposób oceny spełniania warunku: Weryfikacja nastąpi w oparciu o oświadczenie Oferenta – wg załącznika nr 1 do Zapytania ofertowego.

1. Dysponują osobami zdolnymi do wykonania przedmiotu zamówienia:

Zamawiający nie stawia warunku szczegółowego.

Sposób oceny spełniania warunku: Weryfikacja nastąpi w oparciu o oświadczenie Oferenta – wg załącznika nr 1 do Zapytania ofertowego.

1. Posiadają uprawnienia do wykonania określonej działalności zgodnie z ustawodawstwem kraju, na terenie którego prowadzimy działalność;

Zamawiający nie stawia warunku szczegółowego.

Sposób oceny spełniania warunku: Weryfikacja nastąpi w oparciu o oświadczenie Oferenta – wg załącznika nr 1 do Zapytania ofertowego.

1. Nie podlegają wykluczeniu, tj. nie otwarto wobec nich likwidacji i nie ogłoszono upadłości;

Zamawiający nie stawia warunku szczegółowego.

Sposób oceny spełniania warunku: Weryfikacja nastąpi w oparciu o oświadczenie Oferenta – wg załącznika nr 1 do Zapytania ofertowego.

1. Zgadzają się ze wszystkimi wymaganiami niniejszego postępowania.

Zamawiający nie stawia warunku szczegółowego.

Sposób oceny spełniania warunku: Weryfikacja nastąpi w oparciu o oświadczenie Oferenta – wg załącznika nr 1 do Zapytania ofertowego.

Ocena spełnienia warunków nastąpi według formuły „spełnia/nie spełnia”.

Termin związania ofertą wynosi 60 dni od ostatecznego terminu składania ofert.

Oferent samodzielnie lub na wniosek Zamawiającego może przedłużyć termin związania ofertą, z tym, że zamawiający może tylko raz, co najmniej na 3 dni przed upływem terminu związania ofertą, zwrócić się do oferentów o wyrażenie zgody na przedłużenie tego terminu o oznaczony okres, nie dłuższy jednak niż 60 dni.

1. **Kryterium wyboru ofert**

Zamawiający dokona oceny ofert, które nie zostały odrzucone, na podstawie następujących kryteriów oceny ofert:

1. **Cena netto (C)** (waga kryterium): 100 pkt

Sposób wyliczania punktów w ramach kryterium Cena netto:

$$C=\frac{CB}{Cob}x\left[100\right]pkt$$

gdzie:

C – liczba punktów przyznanych Wykonawcy za zaoferowaną cenę,

CB – najniższa zaoferowana cena w postępowaniu,

COB – cena zaoferowana w ofercie badanej.

Zamówienie na realizację zostanie udzielone Oferentowi, którego oferta nie będzie podlegać odrzuceniu i w wyniku oceny zajmie najwyższe miejsce według liczby punktów.

Końcowy wynik powyższego działania zostanie zaokrąglony do dwóch miejsc po przecinku.

1. **Termin, miejsce i sposób złożenia oferty**

Termin składania ofert: **do 30.12.2024 r.**

1. Oferta powinna zawierać:
	1. wypełniony i podpisany Formularz ofertowy (Załącznik nr 1)
	2. wypełniony i podpisany formularz Oświadczenie o braku podstaw do wykluczenia z udziału w postępowaniu (Załącznik nr 2)
2. Ofertę należy przesłać elektronicznie na adres: sekretariat@intrograf.com.pl lub przesłać do siedziby Spółki do dnia **30.12.2024 r.**(termin składania ofert).
3. Wyjaśnienia dotyczące warunków zamówienia będą udzielane na podstawie zapytań mailowych kierowanych na adres: mswietlicki@intrograf.com.pl
4. Otwarcie ofert nastąpi niezwłocznie po zakończeniu terminu składania ofert.
5. Oferta powinna być podpisana zgodnie z reprezentacją wynikającą z dokumentu rejestrowego. O ile prawo do reprezentowania Oferenta nie wynika wprost z dokumentu rejestrowego, wraz z ofertą należy przedłożyć stosowne pełnomocnictwo do złożenia oferty.
6. Zamawiający zastrzega sobie prawo do wezwania Oferentów do uzupełnień/wyjaśnień, w tym także w przypadku złożenia oferty na niewłaściwym formularzu.
7. Umowa z Wykonawcą, który złoży najkorzystniejszą ofertę, zostanie podpisana w dogodnym dla obu stron terminie.
8. **Wykluczenia z udziału w postępowaniu**
9. Zamawiający wykluczy Wykonawcę, który jest powiązany z Zamawiającym osobowo lub kapitałowo.

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 przeprowadzeniem procedury wyboru wykonawcy a Wykonawcą, polegające w szczególności na:

1. uczestniczenie w spółce jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej,
2. posiadanie co najmniej 10 % udziałów lub akcji (o ile niższy próg nie wynika z przepisów prawa),
3. pełnienie funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika,
4. pozostawanie w związku małżeńskim, w stosunku pokrewieństwa lub powinowactwa w linii prostej, pokrewieństwa lub powinowactwa w linii bocznej do drugiego stopnia, lub związanie z tytułu przysposobienia, opieki lub kurateli albo pozostawanie we wspólnym pożyciu z wykonawcą, jego zastępcą prawnym lub członkami organów zarządzających lub organów nadzorczych wykonawców ubiegających się o udzielenie zamówienia,
5. pozostawanie z wykonawcą w takim stosunku prawnym lub faktycznym, że istnieje uzasadniona wątpliwość co do ich bezstronności lub niezależności w związku z postępowaniem o udzielenie zamówienia.

Zamawiający, w celu potwierdzenia braku powiązań osobowych lub kapitałowych, wymaga przedłożenia przez Wykonawcę oświadczenia (wzór oświadczenia stanowi Załącznik nr 2 do Zapytania ofertowego).

1. Z udziału w postępowania wykluczeni zostaną również Oferenci wobec których zachodzą przesłanki wykluczenia z postępowania określone w art. 7 ust. 1 ustawy z dnia 13 kwietnia 2022 o szczególnych rozwiązaniach w zakresie przeciwdziałania wspieraniu agresji na Ukrainę oraz służących ochronie bezpieczeństwa narodowego.

Zamawiający, w celu potwierdzenia podstaw do wykluczenia z udziału w postępowaniu, wymaga przedłożenia przez Wykonawcę oświadczenia (wzór oświadczenia stanowi Załącznik nr 2 do Zapytania ofertowego).

1. **Kary umowne**
2. Zamawiający może żądać od Dostawcy zapłaty następujących kar umownych:

a. za opóźnienie w wykonaniu zlecenia w ramach przedmiotu umowy – w wysokości 1% wartości brutto przedmiotu zamówienia za każdy dzień opóźnienia;

b. w wypadku odstąpienia od umowy przez Zamawiającego z przyczyn leżących po stronie Dostawcy, tj. w przypadku niewykonania lub nienależytego wykonania zobowiązań przez Dostawcę w wysokości 10% wartości brutto przedmiotu zamówienia;

1. W przypadku gdy wysokość szkody poniesionej przez Zamawiającego jest większa od kary umownej, a także w przypadku, gdy szkoda powstała z przyczyn, dla których nie zastrzeżono kary umownej, Dostawca jest uprawniony do żądania odszkodowania na zasadach ogólnych, wynikających z przepisów Kodeksu cywilnego – niezależnie od tego, czy realizuje uprawnienia do otrzymania kary umownej.
2. Dostawca zapłaci karę umowną w terminie 14 dni od daty otrzymania od Zamawiającego żądania jej zapłaty, przelewem na rachunek bankowy wskazany przez Zamawiającego w żądaniu zapłaty.
3. **Zmiany umowy zawartej w wyniku przeprowadzonego postępowania o udzielenie zamówienia**

Zmiany umowy zawartej w wyniku przeprowadzonego niniejszego postępowania są możliwe pod warunkiem, że nie wpłyną one negatywnie na realizację przedmiotu umowy oraz są przepisami prawa powszechnie obowiązującego.

Jakakolwiek umowa zawarta w konsekwencji niniejszego Zapytania ofertowego, powinna być wynikiem negocjacji i wzajemnej akceptacji warunków umowy pomiędzy Zamawiającym a Wykonawcą, w tym m.in. w zakresie terminu realizacji zamówienia, własności intelektualnej, poufności, wyboru prawa, ewentualnego odszkodowania z tytułu roszczeń osób trzecich pomiędzy Zamawiającym a Wykonawcą.

Zamawiający przewiduje możliwość dokonania zmian postanowień zawartej umowy w stosunku do treści oferty, na podstawie której dokonano wyboru wykonawcy, w następującym zakresie:

* 1. Rozwiązania umowy, bez regresu odszkodowawczego ze strony Wykonawcy, jeżeli z Zamawiającym zostanie rozwiązana umowa o dofinansowanie projektu przez Instytucję Pośredniczącą.
	2. Zmiany harmonogramu realizacji umowy wynikającej z postanowień umowy Zamawiającego z Instytucją udzielającą wsparcia, jeżeli umowa ta została zmieniona po udzieleniu zamówienia.
	3. Zmiana istotnych postanowień umowy w stosunku do treści oferty jest dopuszczalna w sytuacji, gdy nie była możliwa do przewidzenia na etapie podpisywania umowy.
	4. Przesunięcie terminu wykonania przedmiotu zamówienia w przypadku, jeśli wystąpi zdarzenie zewnętrzne, niemożliwe do przewidzenia („siła wyższa”), w wyniku którego nie będzie możliwe dotrzymanie pierwotnego terminu wykonania przedmiotu zamówienia.
	5. Zmiany w umowie mogą zostać dokonane, jeśli nastąpi na tyle istotna zmiana w procesie realizacji przedmiotu zamówienia (np. kwestie związane z łańcuchem dostaw), że realizacja umowy nie będzie mogła się odbyć zgodnie z pierwotną propozycją, a zmian tych nie dało się przewidzieć w momencie zawarcia umowy.

Ponadto dokonanie zmian postanowień zawartej umowy w stosunku do treści oferty wskazane jest w szczególności, gdy:

1. nastąpi zmiana powszechnie obowiązujących przepisów prawa w zakresie mającym wpływ na realizację przedmiotu umowy;
2. wynikną rozbieżności lub niejasności w umowie, których nie można usunąć w inny sposób, a zmiana będzie umożliwiać usunięcie rozbieżności i doprecyzowanie Umowy w celu jednoznacznej interpretacji jej postanowień przez Strony.
3. **Sposób porozumiewania się Zamawiającego z Wykonawcami**

Pytania dotyczące zapytania ofertowego można przesyłać wyłącznie poprzez mswietlicki@intrograf.com.pl.

Pytania, które wpłyną później niż na co najmniej 48 godzin przed terminem składania ofert pozostaną bez odpowiedzi.

1. **Zamówienia uzupełniające**

Zamawiający nie dopuszcza możliwości zamówień uzupełniających.

1. **Negocjacje**

Zamawiający zastrzega możliwość podjęcia negocjacji z oferentami.

Negocjacje zostaną przeprowadzone w sposób ustny w formie spotkania stacjonarnego w siedzibie Zamawiającego lub spotkania on-line z wykorzystaniem powszechnie dostępnych kanałów komunikacyjnych. Przeprowadzenie negocjacji oraz treść rozmów zostaną udokumentowane protokołem podpisanym przez każdą ze stron.

Negocjacjami objęte będą te aspekty oferty, które podlegały ocenie w ramach kryteriów określonych w punkcie XI niniejszego postępowania.

1. **Informacje dodatkowe**
2. Zamawiający wybierze jedną, najkorzystniejszą spośród złożonych ofert spełniających warunki udziału w postępowaniu o udzielenie zamówienia.
3. Zamawiający zastrzega sobie prawo do zmiany treści niniejszego zapytania ofertowego. Jeżeli zmiany będą mogły mieć istotny wpływ na składane w postępowaniu oferty, Zamawiający przedłuży termin składania ofert. Informacja o zmianach zostanie umieszczona tak jak ogłoszenie, na stronie: **www.intrograf.com.pl**
4. Cena w złożonej ofercie może być wyrażona także w USD, EUR lub GBP. W takim przypadku, Zamawiający dokona przeliczenia ceny na złote polskie (PLN) według średniego kursu NBP z dnia ogłoszenia zapytania ofertowego.
5. W przypadku, gdy wybrany Wykonawca odstąpi od podpisania umowy Zamawiający może podpisać umowę z kolejnym Wykonawcą, który w postępowaniu o udzielenie zamówienia uzyskał kolejną najwyższą liczbę punktów.
6. Zamawiający zastrzega sobie prawo unieważnienia postępowania o udzielenie zamówienia na każdym etapie bez podania przyczyny.
7. **Załączniki**
8. Załącznik nr 1: Wzór formularza oferty.
9. Załącznik nr 2: Oświadczenie o braku podstaw do wykluczenia z udziału w postępowaniu.