Lublin, 19.12.2024 r.

**Zapytanie ofertowe** **nr 10/2024**

**dotyczące** **dostawy i montażu składarko-sklejarki**

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 składarko-sklejarki
8. Kategoria zamówienia: dostawy
9. Podkategoria zamówienia: dostawy inne
10. Kody CPV:

Kod główny: 42991220-7 - Maszyny do składu

Kody pomocnicze:

**30123400-1** – Składarki

**42990000-2** - Różne maszyny specjalnego zastosowania

1. **Cel zamówienia**

Celem zamówienia jest wybór dostawcy składarko-sklejarki 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 składarko-sklejarki 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 składarko-sklejarki przeznaczonej do produkcji:

* pudełek prostych z wstępnym przełamywaniem pierwszej i trzeciej bigi,
* pudełek z dnem automatycznym z wstępnym przełamywaniem pierwszej i trzeciej bigi,
* pudełek 4-punktowych z wieczkiem i bez wieczka.

o parametrach opisanych poniżej:

**Podstawowe dane techniczne**

 SPECYFIKACJA PNEUMATYCZNA

 Wymagane minimalne ciśnienie: Suche powietrze bez oleju 6 bar

 ZUŻYCIE POWIETRZA

 Maszyna podstawowa do 7,5 m3/h

 PRZETWARZANE MATERIAŁY

 Tektura lita, do 800 g/m2

 Grubość złożonego pudełka, maks. 12 mm

 WYMIARY: Pudełka standardowe

 Szerokość min. otwartego użytku 126 mm

 Szerokość maks. otwartego użytku 1100 mm

 Długość min. 60 mm

 Długość maks. 800 mm

 Szerokość min. płasko złożonego pudełka 60 mm

 Szerokość maks. płasko złożonego pudełka 535 mm

 WYMIARY: Pudełka standardowe z urządzeniem do minimalnych formatów

 Szerokość min. otwartego użytku 76 mm

 Szerokość min. płasko złożonego pudełka 35 mm

 WYMIARY: Pudełka z dnem automatycznym

 Szerokość min. otwartego użytku 146 mm

 Szerokość maks. otwartego użytku 1100 mm

 Długość min. korpusu pudełka 60 mm

 Długość maks. 800 mm

 Szerokość min. płasko złożonego pudełka 70 mm

 Szerokość maks. płasko złożonego pudełka 535 mm

 WYMIARY: Pudełka 4-punktowe bez wieczka

 Szerokość min. otwartego użytku 120 mm

 Szerokość maks. otwartego użytku 1100 mm

 Szerokość maks. płasko złożonego pudełka 890 mm

 Długość min. otwartego użytku 130 mm

 Długość maks. otwartego użytku 800 mm

 Wysokość min. klapki 20 mm

 Wysokość maks. klapki 150 mm

 WYMIARY: Pudełka 6-punktowe

 Szerokość min. otwartego użytku 250 mm

 Szerokość maks. otwartego użytku 1100 mm

 Długość min. otwartego użytku 130 mm

 Długość maks. otwartego użytku 800 mm

 Wysokość min. klapki 30 mm

 Wysokość maks. klapki 150 mm

 WYMIARY: Pudełka o podwójnych ściankach, tzw. „instant set-up”

 Szerokość min. otwartego użytku 126 mm

 Szerokość maks. otwartego użytku 780 mm

 Długość min. 126 mm

 Długość maks. 800 mm

 Szerokość min. płasko złożonego pudełka 70 mm

 WYMIARY: Owijki i koperty

 Szerokość min. otwartego użytku 134 mm

 Szerokość maks. otwartego użytku 760 mm

 Długość min. 150 mm

 Długość maks. 800 mm

 Szerokość min. płasko złożonego pudełka 110 mm

 Szerokość maks. płasko złożonego pudełka 700 mm

 NAPĘD

 Praca ciągła regulowana w zakresie 20-450 m/Min.

 ZASILANIE

 Napięcie sieciowe:

* + Zasilanie trójfazowe
	+ Wartość: 400 V dla 50 Hz, 480 V dla 60 Hz
	+ Tolerancja (400 V) : +/- 10% wartości znamionowej dla 400 V, 360-440 V
	+ Tolerancja (480 V) : +6%/-10% wartości znamionowej dla 480 V, 432-506 V

 Główne częstotliwości:

* + Wartość: 50 Hz lub 60 Hz
	+ Tolerancja: +/- 2%

 TEMPERATURA

 Temperatura otoczenia dla szaf sterowniczych i pulpitów sterowniczych

 - Minimalna temperatura: +5°C

 - Maksymalna temperatura: +40°C

 WILGOTNOŚĆ

 Wilgotność otoczenia: od 30 do 95% wilgotności względnej bez kondensacji

 WARUNKI EKSPLOATACJI I ŚRODOWISKO FIZYCZNE

 Warunki pracy i środowisko fizyczne

 Powinny być zgodne z normą IEC/EN 60204-1. Silniki powinny być zgodne

 ze standardem IEC 60034-30-1, klasy wydajności IE2 i/lub IE3

**Wyposażenie**

1. **PODAJNIK:**

Długość całkowita: minimum 1300 mm

* 1. Części składowe:

 1.1.1. Urządzenie do wyrównywania wykroju

 1.1.2. 8 transporterów podających z paskami i 4 wbudowanymi mechanicznymi

 wibratorami.

 1.1.3. Szczelina wprowadzająca z regulacją boczną i wzdłużną oraz górnymi torami rolek.

 1.1.4. Dwie prowadnice boczne z asymetryczną i z regulowaną długością.

 Maks. wysokość stosu: przynajmniej 350 mm

 1.1.5. Zestaw tylnych prowadnic podpierających stos

 1.1.6. Dwa dolne transportery z pasem i z górnymi torami rolek

 1.1.7. Silnik sterowany za pomocą przemiennika częstotliwości napędzający pasy podające

1.1.8. Lewy przełamywacz wstępny 90° do klapki klejowej

* 1. Dodatkowy ekran sterowania na podajniku

1.2.1. Dodatkowy ekran dotykowy przynajmniej 15”

1.2.2. Kamera umieszczona w module transferu

* 1. Urządzenie z łańcuchem zębatym na jednej listwie
	2. Elektryczny wibrator stosu do tylnych prowadnic stosu
	3. System odpylania

 Przynajmniej 8 dysz powietrza z centralną regulacją do ustawiania ciśnienia, do

 usuwania kurzu z pasów podających, co powinno zapewnić dobre

 przyleganie użytków do pasów.

 1.6. Urządzenie zasysające użytki

 1.6.1. Komora próżniowa na 2 perforowane pasy podające z pompą próżniową,

w celu zapewnienia lepszego przylegania użytków do pasów

 1.6.2. 2 dodatkowe pasy do urządzenia ssącego

 1.7. Transporter podający z ryglowaniem pneumatycznym

Transportery podające wyposażone w pneumatyczną blokadę przemieszczenia bocznego

 1.8. Szczotki rotacyjne

 Przynajmniej 8 rotacyjnych szczotek usuwających kurz z pasów, co powinno zapewnia ich

Czystość i dzięki temu dobre przyleganie użytków do pasów

 1.9. Listwa wprowadzająca 12 mm

 Listwa dostosowana do pudełek o małych rozmiarach

1. **MODUŁ DO TŁOCZENIA KODU BRAILLE’A**

Długość całkowita: maksimum 1000 mm

Maksymalna prędkość nie mniejsza niż 115 000 opakowań/h dla narzędzi 4 i 5-wierszowych oraz 75 000 opakowań/h dla narzędzi do aplikacji poprzecznej

2.1. Dolny i górny transporter

 2.2. 4-wierszowe górne narzędzie

 2.3. 4-wierszowe dolne narzędzie, wys. 0,26, MARBURG

2.4. Ustawianie wysokości punktów za pomocą silnika impulsowego ze skokiem o 0,01mm, regulację można przeprowadzić podczas pracy maszyny.

 2.5. Wysokość górnego narzędzia powinna być wyświetlona na ekranie.

 2.6. Dodatkowe 5-wierszowe narzędzie górne i dolne lewe lub prawe 0,26 mm MARBURG

2.7. Górne i dolne narzędzie do aplikacji poprzecznej lewe 0,26 mm MARBURG

1. **DODATKOWY MODUŁ DO SKŁADANIA/PRZEGIĘCIA BIG**

 Długość: minimum 1500 mm

 3.1. Dwa dolne transportery z pasami

 3.2. Dwa górne transportery z pasami

3.3. Dolny transporter centralny

3.4. Górny transporter na wyjściu

1. **MODUŁ DO OBRACANIA WYKROJÓW**

 Długość całkowita: minimum 5000 mm

 Maksymalna prędkość: minimum 250 m/min (bez ograniczeń prędkości pozostałych modułów,

 gdy moduł do obracania nie jest używany)

4.1. Stół próżniowy z lewą i prawą sekcją rolek umożliwiający obrót użytków w lewo lub

prawo, od 0° do 180°

 4.2. Dodatkowy moduł wraz z napędem przed stołem próżniowym

 4.3. Dwa dolne transportery z pasami

4.4. Dwa górne transportery (lewy i prawy) z pasami, z możliwością regulacji w kierunku

 pracy maszyny

 4.5. Moduł wyrównywania użytków za stołem próżniowym

 4.6. Dwa dolne transportery z pasami i górnymi rampami rolek

1. **MODUŁ PRZEŁAMYWANIA WSTĘPNEGO BIG**

 Długość całkowita: minimum 2300 mm

 5.1. Dolny lewy transporter z pasem

 5.2. Dolny prawy transporter z pasem

 5.3. Dolny centralny transporter z pasem

 5.4. Zestaw górnych transporterów z pasami i urządzeniem podnoszącym

 5.5. Wyjście górnego transportera centralnego z pasem

 5.6. Lewy przełamywacz wstępny bez pasa i z wbudowanym urządzeniem dociskowym

 Maks. szerokość klapki klejowej: nie mniej niż 30 mm

 5.7. Prowadnica z powtórnym otwieraniem

 5.8. Prawy przełamywacz wstępny z pasem

 Musi zawierać system ustawiania kąta przełamywania wstępnego

 5.9. Dolna centralna prowadnica podporowa

1. **MODUŁ Z HAKAMI ROTACYJNYMI PIERWSZY**

 Długość całkowita: minimum 1600 mm

 6.1. Trzy dolne transportery z pasami

 6.2. Trzy górne transportery teleskopowe z pasami

 6.3. Zestaw haków rotacyjnych napędzany przez elektronicznie sterowany silnik

 Automatyczna regulacja trajektorii haka według rozmiaru tylnych klap

 6.4. Zestaw helikoidalnych prowadnic składających z wyposażeniem (przewodem)

 Do składania klapek złożonych wszystkich rozmiarów

 6.5. Dwie dolne centralne prowadnice podporowe

 6.6. Prowadnice ssące do składania klapek złożonych, wykrojów 4 i 6-punktowych

1. **MODUŁ Z HAKAMI ROTACYJNYMI DRUGI**

 Długość całkowita: minimum 1500 mm

 7.1. Trzy dolne transportery z pasami

 7.2. Trzy górne transportery teleskopowe z pasami

 7.3. Zestaw haków rotacyjnych napędzany przez elektronicznie sterowany silnik

 Automatyczna regulacja trajektorii haka według rozmiaru tylnych klap

7.4. Zestaw haków, helikoidalne prowadnice składające do obsługi pudełek z dnem automatycznym

 7.5. Dwie dolne centralne prowadnice podporowe

1. **JEDNOSTKA KLEJENIA**

 8.1. Dolna lewa jednostka klejenia z kołem 4 mm i podwójnym zbierakiem

 8.2. Ruchomy zbiornik na klej

 8.3. Górna prowadnica z rolką dociskową

 8.4. Butelka zapasowa

 8.5. Dodatkowe lewe koło klejowe 4 mm

Do dolnej jednostki klejenia (lewej), powinno zawierać koło kolejowe, podwójny zbierak i rolkę dociskową

1. **SEKCJA SKŁADANIA**

Długość całkowita: minimum 3000 mm

 9.1. Dwa dolne transportery z pasami

 9.2. Dwa górne transportery z pasami

 9.3. Dwa pasy składające

 9.4. Rolki dociskowe z regulacją

 9.5. Dwa wariatory prędkości do pasów składających

 9.6. Zintegrowane lewe i prawe urządzenie podnoszące z pasami

 Do składania pudełek z wystającymi klapkami

 9.7. Dolna centralna prowadnica podporowa

 9.8. Silnik główny sterowany przez przemiennik częstotliwości

9.10. Urządzenie do minimalnych formatów

Do szybkiego składania płasko złożonych pudełek o szerokości 35-60 mm

 9.11. Transportery centralne

 Centralny górny i dolny transporter z pasem, zapewniający prawidłowe

przytrzymywanie i przenoszenie nieproporcjonalnych średnich lub dużych użytków

9.12. Sześć urządzeń do wstępnego przełamywania lub składania, umożliwiających wykonanie jednej lub kilku operacji wstępnego przełamywania i składania.

 9.13. Urządzenie do pudełek 6-punktowych

 Do składania pudełek 6-punktowych

 9.14. Urządzenie do składania owijek (kopert sleeve) i kopert

Do składania owijek, kieszeni i kopert oraz klejenia klapek bocznych od wewnątrz lub od zewnątrz

 9.15. Urządzenie do regulacji rozstawu kartoników w strumieniu

 9.16. Wyrzutnik palcowy

Ma usuwać wszystkie typy pudełek, które nie spełniają wymagań kontroli jakości, zawierać palce z napędem z elektronicznie sterowanego pneumatycznego cylindra i być obsługiwany za pomocą panelu sterującego.

1. **SEKCJA TRANSFERU**

 Długość całkowita: minimum 1150 mm

10.1. Dwa dolne i górne transportery, regulowane względem długości, z systemem automatycznej korekty napinania pasów

 10.2. Pionowy system ustawiania wyjścia górnego i dolnego transportera

 10.3. Czujnik bezpieczeństwa z giętkim stykiem

 10.4. Niezależny silnik napędowy sterowany przez przemiennik częstotliwości

 10.5. Ekran dotykowy minimum 15”

10.6. Urządzenia dociskowe lewe i prawe zapewniające stały docisk na lewe i prawe bigi

10.7. Zdalna obsługa sekcji transferu (za pomocą silników). Zdalne ustawianie lewych i prawych dolnych ramion transportowych

1. **SEKCJA ODBIORU**

Długość całkowita: minimum 6500 mm, w tym długość docisku: minimum 4650 mm

Szerokość pasa odbioru: minimum 900 mm

 11.1. System automatycznego docisku, regulowany za pomocą siłowników pneumatycznych

 11.2. Dwie niezależne strefy ustawiania

 11.3. System automatycznego prowadzenia i korekty dolnych i górnych pasów odbioru

 11.4. Dwa urządzenia podające z pasami

 11.5. Regulator strumienia pudełek

 11.6. Sterownik do czasowego przyśpieszenia odbioru

 11.7. Panel sterujący niezależny od składarko-sklejarki

11.8. Dwa silniki bębnowy sterowane za pomocą przemiennika częstotliwości, z automatycznym systemem do kontroli prędkości, zgodnie z odstępami pomiędzy użytkami, w celu utrzymania regularnych odstępów w strumieniu pudełek

11.9. Górny pas dociskowy

Pas dociskowy zapewniający prawidłowe klejenie pudełek o nieregularnych grubościach w tym pudełek z dnem automatycznym

11.10. Dodatkowy górny pas dociskowy

Górny pas dociskowy z gumy piankowej do klejenia pudełek o nierównej grubości w tym pudełek o podwójnych ściankach

 11.11. Moduł do pakowania

 11.12. Stolik do transportu pudeł zbiorczych kikerem i rolkami do transportu

1. **SYSTEM STEROWANIA**

 12.1. Szafa zawierająca elektryczne i elektroniczne wyposażenie

 12.2. Pilot do sterowania ręcznego z wyświetlaczem LED

 12.3. Licznik z pneumatycznym wyrzutnikiem

 12.4. Pulpity sterowania pomocniczego usytuowane przy podajniku i przy transferze

 12.5. Dokumentacja techniczna

 12.6. System do programowania i zapamiętywania wzorów pudeł. Zawierający

oprogramowanie oraz zestaw wskaźników cyfrowych do głównych komponentów. Umożliwiający wprowadzanie i zapamiętywanie wymiarów użytków. System ma automatycznie liczyć wymaganą pozycję elementów. Wartość i kierunek przesunięcia ma być wyświetlane na wskaźnikach pozycji.

1. **USŁUGI SERWISOWE**
	1. Dołączona pomoc zdalna zawierająca:
* Kluczowe dane i wskaźniki dotyczące produkcji i produktywności w czasie rzeczywistym
* Konfigurowalne narzędzia do zarządzania maszyną i monitorowania jej użytkowania
* Wymianę danych z zewnętrznymi systemami informatycznymi (MES, ERP)
1. **ZGODNOŚĆ Z DYREKTYWAMI I NORMAMI**
	1. Składarko-sklejarka oraz wszystkie urządzenia peryferyjne i dodatkowe opisane w specyfikacji muszą być opatrzona oznakowaniem CE i dostarczane wraz z Deklaracją zgodności WE/Deklaracją włączenia CE.
2. **Termin realizacji zamówienia**

Dostawa przedmiotu zamówienia zostanie zrealizowana w terminie do 31.08.2025 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 wysyłki maszyny na podstawie wystawionej faktury VAT.
4. Transza nr 3 o wartości 30% oferowanej ceny zostanie zapłacona do 14 dni po potwierdzonej dacie wysyłki 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 fakturyoraz podpisanego przez każdą ze stron Protokołu 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 20.01.2025 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 **20.01.2025 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.