

Sokołów, dnia 25.11.2024

**ZAPYTANIE OFERTOWE
nr 2024-11-0001**

o udzielenie zamówienia na

**dostawę i montaż linii do produkcji drzwi i ościeżnic wraz z centralnym magazynem
blach**
w ramach projektu

GERDA 4.0 - CYFRYZACJA I ROBOTYZACJA PRODUKCJI I PROCESÓW

Projekt jest realizowany w ramach naboru nr KPOD.01.11-IP.06-002/23 z Instrumentu na rzecz Odbudowy i Zwiększania Odporności, Krajowy Plan Odbudowy i Zwiększania Odporności (KPO), 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. Przyspieszenie procesów robotyzacji i cyfryzacji i innowacji.

Inwestycja: A2.1.1. Inwestycje wspierające robotyzację i cyfryzację w przedsiębiorstwach.

Zamawiający:
Gerda Sp. z o.o.
Sokołowska 49
05-806 Sokołów
NIP: 6751341621

I. TRYB UDZIELANIA ZAMÓWIENIA

1. Zapytanie ofertowe zostało opublikowane na stronie <https://gerda.pl/kpo/>
2. 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.)
3. Postępowanie prowadzone jest zgodnie z zasadą konkurencyjności opisaną w Załączniku nr 6: Zasada konkurencyjności w ramach inwestycji A.2.1.1., aktualnego na dzień rozpoczęcia zapytania i dostępnego pod adresem: <https://www.gov.pl/web/aktywapanstwowe/inwestycje-wspierajace-robotyzacje-i-cyfryzacje-w-przedsiębiorstwach--tryb-konkursowy>
4. Językiem obowiązującym w ramach postępowania jest język polski.

II. NAZWA I KOD ZAMÓWIENIA

1. Nazwa zamówienia: Dostawa i montaż linii do produkcji drzwi i ościeżnic z centralnym magazynem blach
2. Kategoria zamówienia: dostawy
3. Podkategoria zamówienia: dostawy inne
4. Kody CPV:

Kod główny: 42900000-5 Różne maszyny ogólnego i specjalnego przeznaczenia

Kody pomocnicze: 42990000 2 Różne maszyny specjalnego zastosowania

45255400-3 Roboty produkcyjne

III. CEL ZAMÓWIENIA

Celem zamówienia jest wybór dostawcy linii do produkcji drzwi i ościeżnic wraz z centralnym magazynem blach do realizacji projektu „GERDA 4.0 - CYFRYZACJA I ROBOTYZACJA PRODUKCJI I PROCESÓW”.

IV. SZCZEGÓŁOWY OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

Przedmiotem zamówienia jest dostawa i montaż linii do produkcji drzwi i ościeżnic wraz z centralnym magazynem blach do realizacji projektu „GERDA 4.0 - CYFRYZACJA I ROBOTYZACJA PRODUKCJI I PROCESÓW”.

Podstawowe wymagania Zamawiającego:

Zamawiający oczekuje dostawy i montażu linii do automatycznej produkcji pokryć drzwiowych drzwi stalowych oraz wykonywania belek ościeżnic stalowych wraz z centralnego magazynu blach. Linie do wykrawania pokryć drzwiowych drzwi stalowych oraz wykonywania

belek ościeżnic stalowych wraz z magazynem automatycznym ma pracować w ciągłym przepływie. Centralny magazyn blach obsługiwać będzie obie ww. linie produkcyjne.

Podstawowe parametry techniczne poszczególnych elementów zamówienia

1. Magazyn blach

- 1.1. Centralny, dwurzędowy magazyn blach ma być usytuowany pomiędzy linią do produkcji pokryw drzwiowych a linią produkcji belek ościeżnic.
- 1.2. Cały zespół maszyn z magazynem ma mieścić się w prostokącie powierzchni o wymiarach max. 32x45mb. Maksymalna dostępna wysokość na hali to 5,2mb. Zasilanie blach do magazynu oraz kierunek pracy obu linii musi być zgodny (równoległe do siebie).
- 1.3. Magazyn centralny ma mieć budowę modułową i zawierać minimum 230 miejsc paletowych. Zamawiający wymaga funkcjonalności łączenia ze sobą sąsiadujących półek, co ma umożliwiać magazynowanie stosu blach wyższych niż dostępna wysokość w standardzie.
- 1.4. Magazyn musi być wyposażony w system załadunkowo-rozładunkowy. Maksymalny rozmiar blachy to 1500x3000mm.
- 1.5. Zarządzanie półkami w magazynie musi odbywać się w sposób automatyczny. Oprogramowanie centralnego magazynu blach ma mieć możliwość integracji z innymi systemami produkcyjnymi typu ERP, APS, MES obecnie wykorzystywanymi u Zamawiającego lub planowanymi do wdrożenia u Zamawiającego. Zamawiający informuje, iż oprogramowanie typu MES i APS jest planowane do wdrożenia. Oprogramowanie typu ERP jest wdrożone u Zamawiającego.

2. Linia do produkcji pokryw drzwiowych ma zawierać maszyny i urządzenia transportujące umożliwiające w sposób automatyczny: pobranie blachy z centralnego magazynu, wykrawanie siatki otworów oraz wykonanie operacji gięcia.

- 2.1. Linia do produkcji pokryw drzwi ma zapewniać możliwość wykrawania i gięcia blachy stalowej, pokrytej folią PVC oraz folią ochronną bez uszkodzeń w procesie.
- 2.2. Prześwit narzędzi w wykrawarce ma umożliwić bezkolizyjne wykrawanie detali zawierające przetłoczenia do max. 5mm głębokości.
- 2.3. Linia do produkcji drzwi musi być wyposażona w dodatkowy system transportowy umożliwiający powrót wykrojonych detali na centralny magazyn blach.
- 2.4. Linia do produkcji drzwi musi mieć funkcjonalność wprowadzenia przed centrum gnącym wykrojów z zewnętrznych maszyn (omijając centralny magazyn oraz wykrawarkę) oraz wyprowadzenia na zewnątrz detali po wykrawaniu, ale przed gięciem.
- 2.5. System narzędziowy musi umożliwiać wykonywanie wykrawania i gięcia stali o grubości do 1,5mm lub więcej, wysokości gięcia do 200mm, długość gięcia do 2500mm.

- 2.6. Maszyna służąca do gięcia detali musi być wyposażona w opcje ochrony przetłoczeń, znajdujących się blisko linii gięcia.
- 2.7. Wykrawarka musi mieć na wyposażeniu urządzenie do znakowania (np. naklejanie etykiet).
- 2.8. Maszyna do gięcia paneli musi być wyposażona w czytnik, umożliwiającą automatyczne wywołanie programu z naklejonej na panelu etykiety.
- 2.9. Posiadające funkcjonalność wykonania gięcia profili wg dokumentacji udostępnionej przez Zamawiającego (Załącznik nr 5 – pliki ze reprezentacją produktów niezbędnych do wykonania oceny wykonywalności, dokument zostanie udostępniony po podpisaniu umowy o zachowaniu poufności, której wzór stanowi Załącznik nr 6).

3. Linia do produkcji belek ościeżnic zawiera maszyny i urządzenia transportujące umożliwiające w sposób automatyczny: pobranie blachy z centralnego magazynu, wykrawanie siatki otworów oraz wykonanie operacji gięcia.

- 3.1. Linia do produkcji belek ościeżnic ma zapewniać funkcjonalność wykrawania i gięcia blachy stalowej, pokrytej folią PVC oraz folią ochronną bez uszkodzeń w procesie.
- 3.2. System narzędziowy musi mieć funkcjonalność wykonywania wykrawania i gięcia stali o grubości 2,5mm, wysokości gięcia do 200mm, długość gięcia do 2700mm lub więcej.
- 3.3. Gniazdo gięcia (zaginarka paneli i prasa krawędziowa współpracująca z robotem) muszą umożliwiać automatyczną kompensację strzałki ugięcia detalu. Przekazywanie detalu z gniazda do gniazda musi odbywać się w sposób bezkolizyjny.
- 3.4. Funkcjonalność wykonania gięcia profili wg dokumentacji udostępnionej przez Zamawiającego (Załącznik nr 5 – pliki ze reprezentacją produktów niezbędnych do wykonania oceny wykonywalności, dokument zostanie udostępniony po podpisaniu umowy o zachowaniu poufności, której wzór stanowi Załącznik nr 6).

Opis szczegółowych wymagań funkcjonalnych zawiera załącznik nr 2 – Wymagania funkcjonalne. Zamawiający informuje, iż Oferent ma obowiązek zapoznania się z treścią załącznika nr 2 do zapytania ofertowego i wykonania dostawy i montażu zgodnie z tym dokumentem.

Gwarancja: Zamawiający wymaga co najmniej 24 miesięcznego okresu gwarancji. Bieg terminu gwarancji będzie liczony od daty obustronnego podpisania protokołu końcowego odbioru i uruchomienia linii.

Zamawiający informuje, iż określone w zapytaniu ofertowym warunki gwarancji nie znoszą prawa do rękojmi.

Oferent zapewni, iż w okresie co najmniej 15 lat po upływie gwarancji dostępne będą części zamienne do zaoferowanej linii.

Ze względu na tajemnicę przedsiębiorstwa po podpisaniu umowy o zachowaniu poufności, której wzór stanowi Załącznik nr 6, Zamawiający udostępni dodatkowe dane, które są niezbędne do przygotowania oferty:

1. Załącznik nr 3 – Lista zadań do oceny efektywności produkcji linii pokryć drzwi,
2. Załącznik nr 4 – Lista zadań efektywności produkcji linii do produkcji profili ościeżnic,
3. Załącznik nr 5 – pliki ze reprezentacją produktów niezbędnych do wykonania oceny wykonywalności.

Powyższe dokumenty zostaną udostępnione w terminie nie późniejszym niż 2 dni robocze od podpisania przez obydwie strony (Zamawiającego i potencjalnego Oferenta) umowy o zachowaniu poufności przez Oferenta.

Dostawca zobowiązany jest do:

- Wykonania dokumentacji technologicznej linii.
- Montażu poszczególnych elementów linii tak aby urządzenia zostały połączone w jeden integralny zespół kompatybilny konstrukcyjnie i mechatronicznie (mechanika, elektronika i automatyka), zapewniający pełną jego funkcjonalność i sprawność techniczną.
- Uruchomienia linii oraz monitorowania przez 7 dni parametrów produkcyjnych linii, tj. zakładanych wydajności produkcji, konfiguracji sprzętu. Jeśli zajdzie taka konieczność, Dostawca będzie korygował powyższe do uzyskania wartości/parametrów docelowych, zgodnych ze Szczegółowym Opiskiem Przedmiotu Zamówienia oraz oświadczeniem Oferenta złożonymi w zakresie kryterium B, C.
- Min. 7 dniowego przeszkolenia personelu Zamawiającego.

Na etapie końcowego odbioru przedmiotu zamówienia (tj. podpisania przez każdą ze stron protokołu odbioru i uruchomienia linii), Dostawca jest zobowiązany przekazać Zamawiającemu:

- karty katalogowe zabudowanych podzespołów elektronicznych i mechanicznych,
- dokumentację techniczno-ruchową (DTR) wszystkich urządzeń,
- deklarację zgodności CE na wykonane prace,
- wymagane przepisami atesty i certyfikaty,
- raporty z testów parametrów linii, które potwierdzą zadeklarowane w ofercie parametry dotyczące szybkości poszczególnych parametrów linii, które zostały wskazane w złożonej ofercie,
- dopuszczenie UDT dla ciśnieniowych urządzeń transportu pneumatycznego,
- dopuszczenie UDT dla urządzeń dźwigowych, jeśli takie będą zaoferowane.

Zamawiający przewiduje płatność częściową w co najmniej 3 transzach. Każda z płatności zostanie zrealizowana w terminie 30 dni na podstawie prawidłowo wystawionej faktury, która zostanie poprzedzona podpisaniem przez każdą ze stron protokołu odbioru częściowego lub protokołu końcowego odbioru i uruchomienia linii. Szczegółowy harmonogram płatności, w tym podział transz, zostanie ustalony z wybranym Oferentem w umowie na realizację przedmiotu zamówienia.

V. TERMIN I MIEJSCE DOSTAWY PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

Planowany termin realizacji zlecenia od daty podpisania umowy do dnia 31.01.2026 r..

Miejsce dostawy: Starachowice - Gerda Sp. z o.o., ul. Eugeniusza Kwiatkowskiego 13, 27 – 200 Starachowice

VI. OPIS WARUNKÓW UDZIAŁU W POSTĘPOWANIU ORAZ OPIS SPOSOBU DOKONYWANIA ICH OCENY

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

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

Zamawiający wymaga posiadania przez oferenta, w okresie realizacji umowy, ubezpieczenia odpowiedzialności cywilnej w zakresie prowadzonej działalności związanej z przedmiotem zamówienia na sumę gwarancyjną o wartości minimum równej oferowanej cenie brutto w ramach niniejszego zamówienia.

Przedstawienie polisy ubezpieczeniowej OC będzie wymagane na etapie podpisania umowy z wybranym Wykonawcą.

Sposób oceny spełniania warunku: Weryfikacja nastąpi w oparciu o oświadczenie Oferenta – wg załącznika nr 1 do Zapytania ofertowego (Oświadczenie nr 2).

- b. 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 (Oświadczenie nr 2). Zamawiający na etapie oceny oferty może żądać dodatkowych dokumentów potwierdzających powyższe.

- c. Dysponują osobami zdolnymi 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 (Oświadczenie nr 2). Zamawiający na etapie oceny oferty może żądać dodatkowych dokumentów potwierdzających powyższe.

- d. Posiadają niezbędną wiedzę i doświadczenie do prawidłowego wykonania przedmiotu zamówienia

Zamawiający wymaga, aby w okresie ostatnich 5 lat przed upływem terminu składania ofert, a jeżeli okres prowadzenia działalności jest krótszy – w tym okresie, Oferent zrealizował w sposób należyty co najmniej 1 dostawę linii do produkcji drzwi i/lub linii do produkcji ościeżnic.

Sposób oceny spełniania warunku: Weryfikacja nastąpi w oparciu o oświadczenie Oferenta – wg załącznika nr 1 do Zapytania ofertowego (Oświadczenie nr 2). Równocześnie oferent jest zobligowany do dostarczenia wraz z ofertą dokumentów potwierdzających powyższe np. referencje, listy potwierdzające przeprowadzone realizacje, protokół odbioru robót.

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

Zamawiający wymaga, aby Oferent posiadał wdrożony system zarządzania jakością.

Sposób oceny spełniania warunku: Weryfikacja nastąpi w oparciu o oświadczenie Oferenta – wg załącznika nr 1 do Zapytania ofertowego (Oświadczenie nr 2). Zamawiający na etapie oceny oferty może żądać dodatkowych dokumentów potwierdzających powyższe.

- f. 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.

- g. Zgadza 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”.

VII. WYKLUCZENIA Z UDZIAŁU W POSTĘPOWANIU

1. 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 przygotowaniem i przeprowadzeniem procedury wyboru Wykonawcy a Wykonawcą, polegające w szczególności na:

- a. uczestniczeniu w spółce jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej,
 - b. posiadaniu co najmniej 10% udziałów lub akcji,
 - c. pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika,
 - d. pozostawaniu w związku małżeńskim, w stosunku pokrewieństwa lub powinowactwa w linii prostej, pokrewieństwa lub powinowactwa w linii bocznej do drugiego stopnia, lub związaniu z tytułu przysposobienia, opieki lub kurateli albo pozostawaniu we wspólnym pożyciu z wykonawcą, jego zastępcą prawnym lub członkami organów zarządzających lub organów nadzorczych wykonawców ubiegających się o udzielenie zamówienia,
 - e. pozostawaniu 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.
2. Z udziału w postępowaniu 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.
- W celu potwierdzenia braku podstaw do wykluczenia, Oferent jest zobowiązany do złożenia oświadczenia o braku przesłanek do wykluczenia z postępowania (Załącznik nr 1/Oświadczenie nr 1).

VIII. INFORMACJA O SPOSOBIE POROZUMIEWANIA SIĘ ZAMAWIAJĄCEGO Z OFERENTAMI

1. Porozumiewanie się Zamawiającego z oferentami będzie odbywało się za pośrednictwem poczty elektronicznej.
2. Jeżeli zapytanie o wyjaśnienie treści zawartych w zapytaniu ofertowym oraz jego załącznikach zostanie złożone w terminie krótszym niż na 2 dni robocze przed upływem terminu składania ofert, Zamawiający zastrzega sobie prawo pozostawienia zapytania bez odpowiedzi.
3. Adres poczty elektronicznej właściwy do kontaktu z Zamawiającym to marcin.deron@gerda.pl

IX. OPIS SPOSOBU PRZYGOTOWANIA OFERTY

Termin składania ofert: do 30.12.2024 r.

1. Oferta powinna zawierać:
 - a. wypełniony i podpisany Formularz ofertowy (Załącznik nr 1) wraz ze wszystkimi oświadczeniami stanowiącymi załącznik nr 1;

- b. wypełniony i podpisany formularz Wymagania funkcjonalne linii do produkcji drzwi i ościeżnic z centralnym magazynem blach (Załącznik nr 2);
 - c. dodatkowe dokumenty określone w punkcie VI potwierdzające spełnienie warunków udziału w postępowaniu;
 - d. w przypadku, kiedy Oferent ubiega się o przyznanie punktów w kryterium oceny B i C, raporty studium wykonalności i oszacowanie czasu.
- 2. Ofertę należy przesłać elektronicznie na adres: marcin.deron@gerda.pl lub przesłać do siedziby Spółki do dnia 30.12.2024 r. (termin składania ofert).
- 3. Zachowanie formy pisemnej oferty składanej elektronicznie wymaga przesłania w formie elektronicznej (dokument opatrzone kwalifikowanym podpisem elektronicznym) lub w postaci elektronicznej (skan odręcznie podpisanego dokumentu, lub dokument opatrzone podpisem zaufanym lub podpisem osobistym), wypełnionego i podpisanego formularza oferty wraz z załącznikami.
- 4. 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.
- 5. Ofertę należy przygotować czytelnie w języku polskim.
- 6. W przypadku, kiedy wykonawca zamierza zrealizować przedmiot zamówienia z udziałem podwykonawców to na etapie składania oferty w Załączniku nr 1 Formularz ofertowy należy podać tylko dane głównego wykonawcy.
- 7. Wykonawca ponosi wszystkie koszty związane z przygotowaniem i złożeniem oferty.
- 8. Zamawiający zastrzega sobie prawo do wezwania Oferentów do uzupełnień/wyjaśnień, w tym także w przypadku złożenia oferty na niewłaściwym formularzu.
- 9. Umowa z Wykonawcą, który złoży najkorzystniejszą ofertę, zostanie podpisana w dogodnym dla obu stron terminie.
- 10. Nie przewiduje się publicznego otwarcia ofert.

Dodatkowe informacje:

- 1. Oczywiste pomyłki w tekście złożonej oferty zostaną poprawione przez Zamawiającego, o czym Oferent zostanie niezwłocznie powiadomiony.
- 2. Oferent może złożyć tylko jedną ofertę.
- 3. Nie dopuszcza się składania ofert wariantowych i częściowych.

4. Oferenci pozostają związani złożoną przez siebie ofertą 30 dni od ostatecznego terminu składania ofert.
5. 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.

Wycofanie oferty lub jej zmiany:

1. Oferent może wprowadzać zmiany, poprawki i uzupełnienia do złożonej oferty pod warunkiem, że Zamawiający otrzyma pisemne powiadomienie o wprowadzeniu zmian przed upływem terminu składania ofert.
2. Oferent, przed upływem terminu składania ofert, ma prawo wycofać się z postępowania poprzez złożenie pisemnego powiadomienia. Powiadomienie to powinno być złożone według takich samych wymagań, jak składana oferta z dopiskiem „WYCOFANIE”.

Unieważnienie postępowania:

1. Zamawiający zastrzega sobie prawo unieważnienia postępowania o udzielenie zamówienia na każdym etapie bez podania przyczyny.
2. Z tytułu unieważnienia postępowania Wykonawcom nie przysługują żadne roszczenia w stosunku do Zamawiającego.

X. OPIS KRYTERIÓW, KTÓRYMI ZAMAWIAJĄCY BĘDZIE SIĘ KIEROWAŁ PRZY WYBORZE OFERTY WRAZ Z PODANIEM ZNACZENIA TYCH KRYTERIÓW ORAZ SPOSOBU OCENY OFERT

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

Lp.	Nazwa kryterium	Max punktów	liczba
A	Cena netto (A)	50	
B	Czas trwania cyklu produkcji linii pokryć drzwi (B)	25	
C	Czas trwania cyklu produkcji linii do produkcji profili ościeżnic (C)	25	

a) Kryterium A: cena netto oferty

Cena w złożonej ofercie może być wyrażona w PLN a także w USD, EUR, GBP lub CHF. W takim przypadku, Zamawiający dokona przeliczenia ceny na złote polskie (PLN) według średniego kursu NBP z dnia ogłoszenia zapytania ofertowego.

Cena musi uwzględniać wszystkie wymagania specyfikacji określonej w formularzu ofertowym oraz obejmować wszelkie koszty, jakie poniesienie Oferent z tytułu należytej oraz zgodnej z obowiązującymi przepisami realizacji przedmiotu zamówienia oraz będzie uwzględniała także ewentualne upusty i rabaty zastosowane przez Oferenta.

Przyznanie punktów w ramach kryterium Cena netto oblicza się według poniższego wzoru:

$$C1 = \frac{CB}{COB} \times [50] \text{pkt.}$$

gdzie:

- ☐ C1 – liczba punktów przyznanych Wykonawcy za zaoferowaną cenę,
- ☐ C_B – najniższa zaoferowana cena w postępowaniu,
- ☐ C_{OB} – cena zaoferowana w ofercie badanej.

b) Kryterium B: Czas trwania cyklu produkcji linii pokryć drzwi

Zamawiający oceni czas trwania cyklu produkcji linii pokryć drzwi. Do przeprowadzenia symulacji czasowej planu produkcyjnego Zamawiający udostępni po podpisaniu umowy o zachowaniu poufności listę zadań (Załącznik nr 3).

Lista zadań obejmuje 100 pozycji pokryć drzwi ułożonych w określonej sekwencji wykonania. Zabrania się zmiany kolejności wykonywania poszczególnych pozycji oraz korzystania z innych arkuszy blachy niż podane na liście. Wynikiem jest sumaryczny, realny (możliwy do uzyskania) czas wszystkich operacji (w tym transportowych), podany w minutach, niezbędny do realizacji listy planu produkcyjnego. Zakłada się, że przed uruchomieniem programu z listą zadań, stacja buforowa magazynu jest pusta, magazyn jest uzupełniony całą niezbędną blachą do wykonania zlecenia. Optymalizacja rozłożenia arkuszy blach na magazynie po stronie oferenta. Start pomiaru czasu następuje wraz uruchomieniem programu na wykonanie pozycji nr 1 a koniec czasu następuje po przekazaniu wygiętej pozycji nr 100 na stanowisko odbiorcze.

Zamawiający informuje, iż na etapie odbioru końcowego zamówienia, zadeklarowane w ramach niniejszego kryterium wartości zostaną zweryfikowane i będą stanowiły podstawę odbioru przedmiotu zamówienia.

W celu udokumentowania efektywności produkcji linii pokryć drzwi Oferenci zobowiązani są wypełnić załącznik nr 1 Formularz ofertowy oraz przedłożyć raporty studium wykonalności i oszacowanie czasu przygotowane w oparciu o Załącznik nr 5 – pliki z reprezentacją produktów niezbędnych do wykonania oceny wykonywalności.

Przyznanie punktów w ramach kryterium czas trwania cyklu produkcji linii pokryć drzwi (B) oblicza się według poniższego wzoru:

Kryterium B		
Pierwszy czas	Drugi czas	Trzeci i kolejny
<i>25 punktów</i>	<i>12,5 punktów</i>	<i>0 punktów</i>

c) Kryterium C: Czas trwania cyklu produkcji linii do produkcji profili ościeżnic

Zamawiający oceni czas trwania cyklu produkcji linii do produkcji profili ościeżnic. Do przeprowadzenia symulacji czasowej planu produkcyjnego Zamawiający udostępni po podpisaniu umowy o zachowaniu poufności listę zadań (Załącznik nr 4).

Lista zadań obejmuje wykonanie 84 kompletnych ościeżnic (każda składa się z trzech elementów) ułożonych w określonej sekwencji wykonania. Zabrania się zmiany kolejności wykonywania poszczególnych pozycji oraz korzystania z innych arkuszy blachy niż podane na liście. Wynikiem jest sumaryczny, realny (możliwy do uzyskania) czas wszystkich operacji (w tym transportowych), podany w minutach, niezbędny do realizacji listy planu produkcyjnego. Zakłada się, że przed uruchomieniem programu z listą zadań, stacja buforowa magazynu jest pusta, ale magazyn jest uzupełniony całą niezbędną blachą do wykonania zlecenia. Optymalizacja rozłożenia arkuszy blach na magazynie po stronie producenta. Start pomiaru czasu następuje wraz uruchomieniem programu na wykonanie pozycji nr 1 a koniec czasu następuje po przekazaniu ostatniej wygiętej pozycji z listy na stanowisko odbiorcze. Zamawiający informuje, iż na etapie odbioru końcowego zamówienia, zadeklarowane w ramach niniejszego kryterium wartości zostaną zweryfikowane i będą stanowiły podstawę odbioru przedmiotu zamówienia.

W celu udokumentowania efektywności produkcji linii pokryć drzwi Oferenci zobowiązani są wypełnić załącznik nr 1 Formularz ofertowy oraz przedłożyć raporty studium wykonalności i oszacowanie czasu przygotowane w oparciu o Załącznik nr 5 – pliki z reprezentacją produktów niezbędnych do wykonania oceny wykonywalności.

Przyznanie punktów w ramach kryterium czas trwania cyklu produkcji do produkcji profili ościeżnic (C) oblicza się według poniższego wzoru:

Kryterium C		
Pierwszy czas	Drugi czas	Trzeci i kolejny
<i>25 punktów</i>	<i>12,5 punktów</i>	<i>0 punktów</i>

XI. NEGOCJACJE

1. Zamawiający zastrzega możliwość podjęcia negocjacji z oferentami zgodnie z kryteriami określonymi w punkcie X.
2. 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.
3. Negocjacjami objęte będą te aspekty oferty, które podlegały ocenie w ramach kryteriów określonych w punkcie X niniejszego postępowania.

XII. ISTOTNE WARUNKI UMOWY

1. Przedstawiona w ofercie cena przedmiotu zamówienia zawiera kompletną wycenę przedmiotu zamówienia wynikającą ze specyfikacji zawartej w Załączniku nr 2.
2. Akceptacji dostarczenia przedmiotu zamówienia lub jego części dokonuje pracownik/cy wskazany przez Zamawiającego stosownym protokołem odbioru.
3. W przypadku braku uwag ze strony Zamawiającego, po upływie 30 dni przedmiot zamówienia uznaje się za dostarczony.
4. Płatność za przedmiot zamówienia lub jego część nastąpi w terminie do 30 dni, na podstawie faktury dostarczonej do Zamawiającego poprzedzonej podpisanym przez każdą ze stron protokołem odbioru częściowego lub protokołem końcowym dostawy i uruchomienia linii.
5. Zamawiający dopuszcza sukcesywne rozliczanie na podstawie faktur częściowych oraz dopuszcza możliwość wystawiania faktur zaliczkowych.
6. Usługi wsparcia technicznego po okresie gwarancyjnym i ewentualnej rozbudowy środowiska nie są przedmiotem tego zamówienia i będą realizowane na podstawie odrębnej umowy.
7. Wykonawca zachowuje wszelkie prawa autorskie w stosunku do dostarczonego oprogramowania oraz wszelkich udzielonych porad, rozwiązań autorskich, opracowań,

metodyk pracy, systemów, technik, know-how, dokumentów itp. przygotowanych podczas realizacji przedmiotu Zamówienia, niezależnie od formy lub rodzaju nośnika wykorzystanych do ich przekazania.

8. W trakcie realizacji niniejszego zamówienia, jak i po jego zrealizowaniu, Wykonawca zobowiązuje się nie ujawniać osobom trzecim jakichkolwiek informacji, które otrzymał w związku z jego realizacją („informacje poufne”). Zamawiający zobowiązuje się również do egzekwowania zachowania poufności przez wszelkie osoby, którymi posłuży się przy realizacji przedmiotu zamówienia.

XIII. WARUNKI ISTOTNYCH ZMIAN UMOWY

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

1. Konieczność wprowadzenia zmian będzie następstwem zmian wprowadzonych w umowach pomiędzy Zamawiającym a inną niż Oferentem stroną, w tym innym oferentem lub instytucją nadzorującą realizację projektu, w ramach którego realizowane jest Zamówienie, przy czym zmiana może dotyczyć wyłącznie tych zapisów umowy, na które będą miały bezpośredni wpływ modyfikacje, a zmiany nie mogą prowadzić do zwiększenia wynagrodzenia Oferenta.
2. Z uwagi na przedłużającą się procedurę wyboru Oferenta w postępowaniu o udzieleniu niniejszego zamówienia lub w związku z innymi okolicznościami, których nie dało się wcześniej przewidzieć, uniemożliwiającymi prawidłową realizację przedmiotu umowy, konieczna stanie się modyfikacja terminów określonych w zapytaniu bądź umowie.
3. Dopuszcza się zmianę terminu wykonania umowy w przypadkach, gdy:
 - a. wystąpiły zjawiska związane z działaniem siły wyższej uniemożliwiające realizację przedmiotu zamówienia,
 - b. zaistniały okoliczności związane z warunkami atmosferycznymi, uniemożliwiające Wykonawcy prowadzenie robót budowlanych, rozumiane jako warunki, w których niemożliwe jest prowadzenie robót bezpiecznie pod względem bezpieczeństwa i higieny pracy, w sposób prawidłowy, zgodny z umówioną technologią lub zasadami sztuki budowlanej. W szczególności rozumie się przez to utrzymujące się nietypowe dla pory roku niskie temperatury, a także nadzwyczajne zjawiska pogodowe, takie jak: nawałnice, ulewne deszcze, intensywne opady śniegu,
 - c. wystąpią okoliczności, których strony umowy nie były w stanie przewidzieć, pomimo zachowania należytej staranności lub z przyczyn wystąpienia przeszkód formalnoprawnych niezależnych od stron umowy,
 - d. powstały opóźnienia na wcześniejszych etapach realizacji przedmiotu zamówienia,
 - e. powstały opóźnienia w wydaniu lub zmiany w decyzjach administracyjnych lub innych instytucji (decyzje władz publicznych, zmiany obowiązującego prawa,

oczekiwanie na nieprzewidziane wcześniej a konieczne wyniki ekspertyz, wyroki sądowe, itp.), niezależne od Zamawiającego oraz Oferenta, których strony nie były w stanie przewidzieć, pomimo zachowania należytej staranności,

- f. w przypadku wykonania przedmiotu umowy przed terminem umownym i pozyskania przez Zamawiającego środków na zapłatę wynagrodzenia Oferenta we wcześniejszym terminie.
- g. w toku realizacji przedmiotu zamówienia zaistnieje potrzeba wykonania robót dodatkowych. Przez roboty dodatkowe należy rozumieć roboty budowlane nieobjęte zamówieniem podstawowym, których wykonanie stało się konieczne na skutek sytuacji niemożliwej wcześniej do przewidzenia, a należyte wykonanie zamówienia podstawowego jest uzależnione od ich wykonania.

Wszelkie zmiany postanowień umowy wymagają formy pisemnej pod rygorem nieważności. Wystąpienie którejkolwiek z wymienionych wyżej okoliczności w zakresie mającym wpływ na przebieg realizacji zamówienia skutkuje tym, iż termin wykonania umowy może ulec odpowiedniemu przedłużeniu/zmianie o czas niezbędny do zakończenia wykonania jej przedmiotu w sposób należyty. Wszelkie opóźnienia/zmiany muszą być udokumentowane stosownymi protokołami podpisanymi przez Wykonawcę i Zamawiającego, na podstawie których strony ustalą nowe terminy.

I. KLAUZULA RODO

1. Administratorem danych zbieranych i przetwarzanych w celu wyboru wykonawcy, zawarcia oraz realizacji umowy jest Zamawiający.
2. Dane osobowe są przetwarzane na podstawie art. 6 ust. 1 lit. a)-c) rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2016/679 z dnia 27 kwietnia 2016 r. w sprawie ochrony osób fizycznych w związku z przetwarzaniem danych osobowych i w sprawie swobodnego przepływu takich danych oraz uchylenia dyrektywy 95/46/WE (ogólne rozporządzenie o ochronie danych) (Dz. Urz. UE L 119 z 04.05. 2016, str. 1).
3. Dane osobowe przetwarzane są w celu wyboru wykonawcy, zawarcia umowy oraz realizacji umowy.
4. Dane osobowe w związku z wyborem wykonawcy, zawarciem umowy oraz realizacją umowy z Wykonawcą nie będą przekazywane do państw spoza Unii Europejskiej lub organizacji międzynarodowych.
5. Dane osobowe zawarte w formularzu ofertowym oraz innych załączonych do oferty dokumentach będą przechowywane przez okres związania Zamawiającego obowiązками, wynikającymi z umowy o dofinansowanie, zawartej z Ministerstwem Aktywów Państwowych.
6. Osoba, której dane osobowe przetwarzane są w związku z wyborem wykonawcy zawarciem umowy oraz realizacją umowy ma prawo do żądania od administratora danych osobowych dostępu do danych osobowych, ich sprostowania lub ograniczenia ich przetwarzania, wniesienia sprzeciwu wobec przetwarzania i przenoszenia danych.
7. Odbiorcami danych osobowych będą wyłącznie podmioty uprawnione do uzyskania danych osobowych na podstawie przepisów prawa.

8. Osobom, które w ofercie podały swoje dane osobowe przysługuje prawo wniesienia skargi do Prezesa Urzędu Ochrony Danych Osobowych z siedzibą przy ul. Stawki 2, 00-193 Warszawa.
9. W przypadku, gdy przed zawarciem umowy zgłoszenie żądania ograniczenia przetwarzania, o którym mowa w art. 18 ust. 1 rozporządzenia 2016/679 wpływa na zmianę treści złożonej oferty, w sposób mający lub mogący mieć wpływ na wynik postępowania, zamawiający odrzuca ofertę zawierającą dane osobowe, których przetwarzanie ma zostać ograniczone.
10. Dane osobowe nie będą podlegały profilowaniu (zautomatyzowanemu przetwarzaniu).
11. Podanie danych jest dobrowolne, jednakże odmowa podania danych uniemożliwi rozpatrzenie złożonej oferty oraz podpisania umowy. W przypadku przekazywania zamawiającemu danych osobowych w sposób inny niż od osoby, której dane dotyczą, Wykonawca zobowiązany jest do podania osobie, której dane dotyczą informacji, o których mowa w art. 14 rozporządzenia 2016/679.

II. ZAŁĄCZNIKI

4. Załącznik nr 1 – Formularz ofertowy z oświadczeniami
5. Załącznik nr 2 – Wymagania funkcjonalne
6. Załącznik nr 3 – Lista zadań do oceny czasu produkcji linii pokryć drzwi
7. Załącznik nr 4 – Lista zadań do oceny czasu produkcji linii do produkcji profili ościeżnic
8. Załącznik nr 5 – pliki ze reprezentacją produktów niezbędnych do wykonania oceny wykonywalności
9. Załącznik nr 6 – Wzór umowy o zachowaniu poufności