



## ZAPYTANIE OFERTOWE NR 5 z dnia 22.05.2019 r.

OBST Spółka Akcyjna z siedzibą przy ul. Jagiellońskiej 64 w Chełmie zaprasza do składania ofert. Przedmiotem zamówienia jest wybór Dostawcy na zakup fabrycznie nowej linii do produkcji innowacyjnych produktów wraz z dostawą do siedziby Zamawiającego oraz instalacją i montażem tych urządzeń w zakładzie produkcyjnym Zamawiającego. Maszyny, urządzenia oraz części wchodzące w skład linii do produkcji innowacyjnych produktów, będące przedmiotem zamówienia muszą być kompatybilne z urządzeniami już zainstalowanymi w zakładzie produkcyjnym OBST S.A. w szczególności z ekstruderem dwuśrubowym firmy PAVAN.

Zakup realizowany jest w ramach projektu pt. „Udoskonalenie procesu produkcyjnego oraz dywersyfikacja oferty jako rezultat wdrożenia wyników prac B+R w OBST S.A”, współfinansowanego ze środków Unii Europejskiej w ramach działania 3.7 : Wzrost konkurencyjności MŚP. Program Operacyjny RPO WL 2014-2020.

### I. DANE ZAMAWIAJĄCEGO:

OBST Spółka Akcyjna  
ul. Jagiellońska 64  
22-100 Chełm

NIP 5631733795, KRS 0000053028

### II. Tryb udzielenia zamówienia oraz sposób upublicznienia ogłoszenia o zamówieniu:

1. Postępowanie o udzielenie zamówienia prowadzone jest w trybie zapytania ofertowego zgodnie z zasadą konkurencyjności określoną w „Wytycznych w zakresie kwalifikowalności wydatków w ramach Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego, Europejskiego Funduszu Społecznego oraz Funduszu Spójności na lata 2014–2020.

2. Zamawiający nie stosuje ustawy Prawo Zamówień Publicznych.

3. Miejsce upublicznienia zapytania ofertowego:

- strona internetowa: <https://bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl>
- strona internetowa: [www.obst.pl](http://www.obst.pl)

### III. OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA:

#### III.1. Wspólny słownik zamówień (kod CPV):

- 42221000-1 – Części maszyn przetwórstwa żywności;
- 42215200-8 – Maszyny do przetwarzania żywności.

#### III.2. Szczegółowy opis przedmiotu Zamówienia:

III.2.1. Przedmiotem zamówienia jest wybór Dostawcy na zakup fabrycznie nowej linii do produkcji innowacyjnych produktów wraz z dostawą do siedziby Zamawiającego oraz instalacją i montażem tych urządzeń w zakładzie produkcyjnym Zamawiającego. Maszyny, urządzenia oraz

**części wchodzące w skład linii, będącej przedmiotem zamówienia muszą być kompatybilne z urządzeniami już zainstalowanymi w zakładzie produkcyjnym OBST S.A. w szczególności z ekstruderem dwuśrubowym firmy PAVAN.**

*Zakup realizowany jest w ramach projektu pt. „Udoskonalenie procesu produkcyjnego oraz dywersyfikacja oferty jako rezultat wdrożenia wyników prac B+R w OBST S.A”, współfinansowanego ze środków Unii Europejskiej w ramach działania 3.7 : Wzrost konkurencyjności MŚP. Program operacyjny RPO WL 2014-2020.*

**III.2.2. Zamawiający dopuszcza możliwość składania ofert częściowych.**

**-Zamawiający zastrzega możliwość podziału przedmiotu zamówienia wyłącznie na 2 części: CZĘŚĆ I PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA i CZĘŚĆ II PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA.** Zestawienie elementów składowych dla części I i części II przedmiotu zamówienia przedstawia tabela nr 1 poniżej.

**-Zamawiający nie przewiduje możliwości składania ofert na dowolnie wybrane pojedyncze elementy-urządzenia, maszyny lub mniejsze części maszyn.** Oferty Wykonawcy złożone na większą niż ustalona liczba części, podlega odrzuceniu. Wówczas odrzuceniu będą podlegać wszystkie złożone przez wykonawcę oferty. Jeden Oferent ma możliwość złożenia oferty na obie przedstawione części zamówienia. /Szczegółowy opis przedmiotu zamówienia z uwzględnieniem podziału na część I i część II przedstawiono w niniejszym zapytaniu ofertowym w punkcie III.3. WYMAGANIA/.

Tabela nr 1:

Lp.	WYSZCZEGÓLNIENIE CZĘŚCI PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA	Nazwa elementów składowych /maszyn, urządzeń, części maszyn/ wchodzących w skład poszczególnych części przedmiotu zamówienia	uwagi
1	2	3	4
1.	<b>OFERTA CZĘŚCIOWA: CZĘŚĆ I PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA</b>	1. GŁOWICA DO PRODUKCJI EKSTRUDOWANYCH RUREK do ekstrudera TT70 firmy PAVAN – 1 szuka; 2. GŁOWICA DO PRODUKCJI MIKRO-PŁATKÓW do ekstrudera TT70 firmy PAVAN – 1 sztuka; 3. DWA ŚLIMAKI I WAŁY DO EKSTRUDERA, MODEL TT 70/25 FIRMY PAVAN, w KONFIGURACJI DO PIECZYWA EKSTRUDOWANEGO - 1 KPL.	Zamawiający nie dopuszcza możliwości składania ofert na pojedyncze elementy wymienione dla części I przedmiotu zamówienia. Jeden Oferent ma możliwość złożenia oferty na CZĘŚĆ I i CZĘŚĆ II przedmiotu zamówienia.
2.	<b>OFERTA CZĘŚCIOWA: CZĘŚĆ II PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA</b>	1. GŁOWICA DO PŁATKÓW PEŁNOZIARNISTYCH DWUWARSTWOWYCH PRZEKŁADANYCH NADZIENIEM – 1 SZT. 2. SYSTEM BUFOROWANIA I DOZOWANIA NADZIENIA. 3. ZESPÓŁ FORMOWANIA PŁATKÓW PEŁNOZIARNISTYCH DWUWARSTWOWYCH PRZEKŁADANYCH NADZIENIEM – ZESPÓŁ FORMOWANIA PRODUKTU DLA DWÓCH RZĘDÓW PRODUKTU. 4. PRZENOŚNIK TAŚMOWY POZIOMY. 5. PRZENOŚNIK TAŚMOWY SKOŚNY. 6. ELEKTRYCZNA SZAFA STEROWANIA Z PODZESPOŁAMI DO STEROWANIA WYMIENIONYMI WYŻEJ URZĄDZENIAMI WYKONANA ZGODNIE Z NORMĄ EN 60204-1.	Zamawiający nie dopuszcza możliwości składania ofert na pojedyncze elementy wymienione dla części II przedmiotu zamówienia. Jeden Oferent ma możliwość złożenia oferty na CZĘŚĆ I i CZĘŚĆ II przedmiotu zamówienia.

**III.2.3. Zamawiający wprowadza ograniczenie w zakresie podwykonawstwa i informuje o obowiązku osobistego wykonania zamówienia przez wyłonionego Wykonawcę przedmiotu zamówienia.**

### **III.3. WYMAGANIA:**

III.3.1. Przedmiot zamówienia powinien spełniać wymienione poniżej minimalne założenia, dotyczące podstawowych parametrów technicznych i funkcjonalnych oraz wyposażenia.

III.3.2. Dopuszcza się możliwość składania ofert na maszyny, urządzenia oraz części wchodzące w skład linii, będące przedmiotem zamówienia o lepszych parametrach technicznych i funkcjonalnych.

III.3.3. Zamawiający dopuszcza również możliwość składania ofert o równoważnych parametrach technicznych, funkcjonalnych i eksploatacyjnych.

III.3.4. Przedmiot zamówienia musi spełniać wymagania dyrektywy maszynowej oraz certyfikatu CE.

III.3.5. **Jeśli w opisie przedmiotu zamówienia występują nazwy konkretnego producenta, konkretnego produktu, należy to traktować jedynie jako pomoc i wskazówki w precyzyjnym opisie przedmiotu zamówienia przez Zamawiającego.**

III.3.6. Poniżej przedstawiono minimalne parametry techniczne i funkcjonalne jakie musi spełniać oferowany zestaw maszyn, urządzeń oraz elementów składowych wchodzących w skład linii do produkcji innowacyjnych produktów, będącej przedmiotem zamówienia wraz z wyposażeniem niezbędnym do jego uruchomienia i dalszego normalnego funkcjonowania z uwzględnieniem podziału przedmiotu zamówienia na 2 części:

**Nazwa Zadania: Zadanie 1 – LINIA DO PRODUKCJI INNOWACYJNYCH PRODUKTÓW – dla przemysłu spożywczego:**

#### **III.4.1. SPECYFIKACJA TECHNICZNA DLA CZĘŚCI I PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA :**

##### **1. GŁOWICA DO PRODUKCJI EKSTRUDOWANYCH RUREK do ekstrudera TT70 firmy PAVAN – 1 sztuka;**

###### **a) Charakterystyka techniczna i konstrukcyjna:**

- Korpus głowicy wykonany w wymiarach o średnicy  $\varnothing$  250 mm i o grubości 75 mm z 27 otworami wylotowymi o wymiarach  $\varnothing$  7mm z trzpieniem w środku otworu o  $\varnothing$  3,5 mm, i zestawem łatwo demontowanych wkładek mosiężnych. W skład głowicy wchodzi stożek rozprowadzający oraz trzpień głowicy nożowej z gwintem M24x1,5. Zarówno głowica jak i stożek muszą być wykonane z materiału z gatunku SLEIPNER. Jest to to stal chromowo – molibdenowa - wanadowa. Hartowane na wskroś do twardości 58-60HRC. Trzpień głowicy wykonany z materiału w gatunku NIMAX wstępnie ulepszony do twardości 30HRC.

##### **2. GŁOWICA DO PRODUKCJI MIKRO-PŁATKÓW do ekstrudera TT70 firmy PAVAN – 1 sztuka;**

a) Charakterystyka techniczna i konstrukcyjna:

- Korpus głowicy wykonany w wymiarach o średnicy  $\varnothing$  250 mm i o grubości 75 mm z 36 otworami wylotowymi o średnicy  $\varnothing$  2,8 mm. W skład głowicy wchodzi stożek rozprowadzający oraz trzpień głowicy nożowej z gwintem M24x 1,5. Zarówno głowica jak i stożek rozprowadzający muszą być wykonane są z materiału w gatunku SLEIPNER. Hartowane na wskroś do twardości 58-60HRC. Trzpień głowicy nożowej wykonany z materiału w gatunku NIMAX wstępnie ulepszony do twardości 30 HRC.

**3. DWA ŚLIMAKI I WAŁY DO EKSTRUDERA, MODEL TT 70/25 FIRMY PAVAN, w KONFIGURACJI DO PIECZYWA EKSTRUDOWANEGO - 1 KPL.**

a) Charakterystyka techniczna i konstrukcyjna:

- Jedna para współbieżnych ślimaków tłoczących w wykonaniu ze stali o podwyższonej wytrzymałości, z zachodzącymi na siebie profilami, składających się z odcinków modułowych montowanych na wałach wielowarstwowych posiadających podłużne rowki zaprojektowane w celu eliminacji koncentracji naprężeń, aby zapewnić możliwość maksymalnego wykorzystania bardzo wysokich wartości momentu obrotowego.

Zestaw składa się z 70 szt. Segmentów ślimakowych, o średnicy zewnętrznej  $\varnothing$  69,5 mm wykonane z materiału w gatunku SLEIPNER hartowane na wskroś do twardości 58-60 HRC. Dwa wały wielowarstwowe o średnicy  $\varnothing$  37 mm i długości L równej 1965 mm wykonane z materiału w gatunku NIMAX, wstępnie ulepszonym do twardości 30-32 HCR.

**III.4.2. SPECYFIKACJA TECHNICZNA DLA CZĘŚCI II PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA:**

**1. GŁOWICA DO PŁATKÓW PEŁNOZIARNISTYCH DWUWARSTWOWYCH PRZEKŁADANYCH NADZIENIEM – 1 SZT.**

a) Charakterystyka techniczna i konstrukcyjna:

- Korpus głowicy wykonany ze stali węglowej. W korpusie głowicy wykonane dwa otwory, w których umieszczono dwie sztuki specjalnych wkładek wymiennych w wykonaniu ze stali nierdzewnej.

**2. SYSTEM BUFOROWANIA I DOZOWANIA NADZIENIA.**

a) Charakterystyka techniczna i konstrukcyjna:

- Konstrukcja w wykonaniu ze stali nierdzewnej. Zasobnik ze stali nierdzewnej o pojemności 150 L w komplecie z:
  - **ramą wsporczą** w wykonaniu ze stali nierdzewnej;
  - **płaszczem wodnym grzejmym;**
  - **siatką ochronną na wierzchu;**
  - **dwie pompy objętościowe do dozowania nadzienia**, napędzane trójfazowym silnikiem asynchronicznym, z przekładnią redukcyjną, rezystorami elektrycznymi do podgrzewania wody, **czujnikiem bezpieczeństwa temperatury** maksymalnej i **panelem sterowania** z płaską klawiaturą. Instalacja elektryczna wykonana zgodnie z normą EN 60204-1 poprowadzona wewnątrz urządzenia do zacisków interfejsów na urządzeniu.
  - Elektryczny panel sterowania umieszczony z boku maszyny wykonany zgodnie z normą EN 60204-1

### **3. ZESPÓŁ FORMOWANIA PŁATKÓW PEŁNOZIARNISTYCH DWUWARSTWOWYCH PRZEKŁADANYCH NADZIENIEM – ZESPÓŁ FORMOWANIA PRODUKTU DLA DWÓCH RZĘDÓW PRODUKTU**

#### a) Charakterystyka techniczna i konstrukcyjna:

- Malowana konstrukcja w wykonaniu ze stali węglowej, na kołach
- System przenoszenia produktu napędzany przez motoreduktor
- Ramię podtrzymujące rolki, w wykonaniu z niklowanej stali węglowej
- Zespół tnący składający się z wałka tnącego oraz przeciwbieżnego wałka tnącego, w wykonaniu ze stali specjalnej, o profilu tnącym uzyskanym w wyniku obróbki powierzchniowej
- Wałki są montowane na odpowiednio zwymiarowanych wspornikach, z wysokim marginesem bezpieczeństwa.
- Urządzenie mechaniczne z ręcznym systemem regulacji odległości między wałkami.
- Wałek tnący jest napędzany przez motoreduktor i trójfazowy silnik asynchroniczny, sterowany przez przetwornicę częstotliwości.
- Instalacja elektryczna wykonana zgodnie z normą EN 60204-1, poprowadzona wewnątrz urządzenia do zacisków interfejsu na urządzeniu.
- Elektryczny panel sterowania umieszczony z boku maszyny, wykonany zgodnie z normą EN60204-1.

### **4. PRZENOŚNIK TAŚMOWY, POZIOMY –**

**PRZENOŚNIK, POZIOMY Z TAŚMĄ Z TWORZYWA SZTUCZNEGO** - urządzenie służące do przenoszenia produktu z jednego punktu w instalacji do innego punktu znajdującego się na tej samej wysokości.

#### a) Charakterystyka techniczna i konstrukcyjna:

- Konstrukcja ze stali nierdzewnej z podniesionymi krawędziami, plastikową osłoną i regulowanymi nóżkami.
- Taśma z tworzywa sztucznego
- Jednostka napędowa składająca się z trójfazowego silnika elektrycznego i przekładni redukcyjnej
- Zasobniki ze stali nierdzewnej w obszarach załadunku i wyładunku.

### **5. PRZENOŚNIK TAŚMOWY, SKOŚNY**

**PRZENOŚNIK, SKOŚNY Z TAŚMĄ Z TWORZYWA SZTUCZNEGO.**

Urządzenie służące do przenoszenia produktu z jednego punktu w instalacji do innego punktu znajdującego się na różnej wysokości.

#### a) Charakterystyka techniczna i konstrukcyjna:

- Konstrukcja ze stali nierdzewnej z podniesionymi krawędziami, plastikową osłoną i regulowanymi nóżkami;
- Taśma z tworzywa sztucznego;
- Jednostka napędowa składająca się z trójfazowego silnika elektrycznego i przekładni redukcyjnej;

- Zasobniki ze stali nierdzewnej w obszarach załadunku i wyładunku.

## 6. ELEKTRYCZNA SZAFKA STEROWANIA -

ELEKTRYCZNA SZAFKA STEROWANIA Z PODZESPOŁAMI ELEKTROMECHANICZNYMI DO STEROWANIA WYMIENIONYMI WYŻEJ URZĄDZENIAMI, WYKONANA ZGODNIE Z NORMĄ EN60204-1.

Szafka sterowania zawiera urządzenia i przyrządy niezbędne do sterowania pracą urządzeń.

a) Charakterystyka techniczna i konstrukcyjna:

- Zasilanie prądem trójfazowym 400 V AC plus przewód uziemiający, bez bieguna neutralnego;
- Malowany stalowy stelaż z podstawą Stopień ochrony odpowiedni dla rodzaju instalacji;
- System wymuszonej wentylacji;
- Trójbiegunowy rozłącznik główny o wysokiej zdolności rozłączeniowej;
- Listwowy układ wewnętrznego rozdziału obwodów zasilających.
- Układ ochrony przed zwarciami i przeciążeniami oparty na wyłącznikach magnetyczno-termicznych o wysokiej zdolności rozłączeniowej;
- Układ zasilający obwodów pomocniczych z transformatorów z zabezpieczeniem przed wyładowaniami elektrostatycznymi pomiędzy obwodem pierwotnym, a obwodem wtórnym;
- Listwy zaciskowe do połączeń zewnętrznych zamontowane na szynach DIN;
- Okablowanie w wykonaniu z kabli trudnopalnych;
- Stopień ochrony elementów wewnętrznych przed przypadkowym dotknięciem IP2X lub IPXXB;
- Urządzenia sterujące (przyciski, wskaźniki itp.).
- Szafka sterowania jest dostarczana jako kompletna jednostka wraz z odpowiednimi schematami okablowania do podłączenia urządzeń.

W odniesieniu do linii do produkcji innowacyjnych produktów, Zamawiający wymaga osiągnięcia wydajności linii na poziomie 150 kg gotowego produktu.

### III.5. Dostawa powinna zawierać:

1. Kartę produktu;
2. Kartę gwarancyjną / pisemne potwierdzenie gwarancji/;
3. Warunki oraz instrukcję eksploatacji;
4. Certyfikaty, deklaracje zgodności;

### WARUNKI DOSTAWY, INSTALACJI, MONTAŻU I ROZRUCHU URZĄDZEŃ:

- a) Zamawiający wymaga, aby zamówienie zostało zrealizowane w terminie maksymalnym 150 dni od dnia podpisania umowy.
- b) Dostawa urządzeń będących przedmiotem zamówienia będzie zrealizowana przez Wykonawcę do zakładu Zamawiającego, znajdującego się w Chełmie przy ul. Jagiellońskiej 64. Wykonawca ponosi ryzyko utraty bądź uszkodzenia Zamówienia do momentu odbioru dostawy przez Zamawiającego.
- c) Maszyny dostarczone przez Wykonawcę przedmiotu zamówienia zostaną zainstalowane przez Techników Zamawiającego, a Wykonawca wyśle nadzorcę w celu sprawdzenia poprawności montażu maszyn. Sekwencja prac instalacyjnych zostanie dostarczona

przez Wykonawcę przed rozpoczęciem prac instalacyjnych wraz z podaniem przewidywanego czasu trwania tych prac.

- d) Uruchomienie i rozruch maszyn dostarczonych przez Wykonawcę i zamontowanych przez Zamawiającego będzie kierowane przez nadzorcę Wykonawcy i rozpocznie się niezwłocznie po zakończeniu prac instalacyjnych.
- e) Wykonawca, w siedzibie Zamawiającego i w obecności przedstawicieli Zamawiającego, wykona testy pracy przedmiotu zamówienia w terminie, nie dłuższym niż 3 dni robocze od dnia uruchomienia i rozruchu przedmiotu zamówienia.
- f) Podstawą do odbioru końcowego przedmiotu zamówienia będzie bezawaryjna 8 godzinna praca linii do produkcji innowacyjnych produktów, będących przedmiotem zamówienia oraz uzyskanie pożądanych cech jakościowych innowacyjnych produktów. Testom pracy zostaną poddane min. następujące parametry techniczne, funkcjonalne i eksploatacyjne przedmiotu zamówienia:
  - a) **Wydajność linii.**
  - b) **Parametry jakościowe i wizualne produktów: kształt, barwa, smak, chrupkość.**
  - c) **Pozostałe parametry funkcji linii do produkcji innowacyjnych produktów stosownie do ich przeznaczenia.**

Po uzyskaniu zadawalających parametrów pracy linii do produkcji innowacyjnych produktów, zostanie sporządzony i podpisany „ńcowgook uodbior tóprotok "bez uwag" zamówienia rzedmiotup przez obie strony: Wykonawcę i Zamawiającego.

### III.6. Warunki dotyczące gwarancji i serwisu:

- 1) Minimalny okres gwarancji Dostawcy dla poszczególnych urządzeń wchodzących w skład CZĘŚCI I przedmiotu zamówienia wynosi 12 miesięcy;
- 2) Minimalny okres gwarancji Dostawcy dla poszczególnych urządzeń wchodzących w skład CZĘŚCI II przedmiotu zamówienia wynosi 12 miesięcy.
- 2) Gwarancja w odniesieniu do CZĘŚCI I oraz CZĘŚCI II przedmiotu zamówienia biegnie od daty odbioru końcowego przedmiotu zamówienia przez Zamawiającego na podstawie sporządzonych protokołów odbioru końcowego podpisanych bez uwag przez obie strony;
- 3) Realizacja napraw gwarancyjnych i serwisowych przez Dostawcę przedmiotu zamówienia następować będzie w okresie nie późniejszym niż 21 dni od dnia zgłoszenia usterki przez Zamawiającego.

### III.7. Podpisanie umowy i terminy realizacji przedmiotu zamówienia w odniesieniu do części I i II przedmiotu zamówienia:

1. Termin podpisania umowy z Oferentem, którego oferta uzyska najwyższą liczbę punktów zostanie wyznaczony przez Zamawiającego po publikacji informacji o wyniku postępowania **nie później niż 21 dni od dnia publikacji wyniku postępowania.**
2. Termin realizacji przedmiotu zamówienia: **maksymalnie 150 dni od dnia podpisania umowy.**
3. **Zamawiający uzależnia zawarcie umowy z Wykonawcą przedmiotu zamówienia pod warunkiem uzyskania dofinansowania.**

## IV. WYKONAWCA PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA:

- a) Zapytanie ofertowe jest skierowane do podmiotów czynnie prowadzących działalność gospodarczą tj.: osób fizycznych, bądź osób prawnych prowadzących działalność

gospodarczą w zakresie przedmiotu niniejszego zapytania ofertowego /weryfikowane poprzez wgląd do KRS lub CEIDG lub innych/, a które:

- b) Posiadają uprawnienia do prawidłowego wykonywania określonej działalności lub czynności, jeśli przepisy ustaw oraz właściwe organy administracji publicznej nakładają obowiązek posiadania takich uprawnień.
- c) Posiadają niezbędną wiedzę i doświadczenie w zakresie objętym przedmiotem zapytania ofertowego, umożliwiające prawidłowe wykonanie przedmiotu zamówienia. Warunek ten uważa się za spełniony jeśli Oferent złoży stosowne oświadczenie, iż posiada wiedzę i doświadczenie umożliwiające prawidłowe wykonanie przedmiotu zamówienia, zawarte w treści **Załącznika nr 3**
- d) Dysponują potencjałem technicznym niezbędnym do wykonania przedmiotu zamówienia;
- e) Dysponują potencjałem osobowym niezbędnym do wykonania przedmiotu zamówienia;
- f) Znajdują się w sytuacji ekonomicznej i finansowej zapewniającej wykonanie zamówienia.

W celu wykazania spełnienia warunków udziału w postępowaniu każdy z Oferentów powinien przedłożyć uzupełniony i podpisany przez osobę uprawnioną **Załącznik nr 3 do Zapytania Ofertowego**. Zamawiający dokona oceny spełnienia przez Wykonawców warunków udziału w postępowaniu na podstawie informacji zawartych w dokumentach i oświadczeniach wymienionych w Zapytaniu Ofertowym (Wykaz oświadczeń i dokumentów, jakie mają dostarczyć Wykonawcy w celu potwierdzenia spełnienia warunków udziału w postępowaniu), zgodnie z formułą „spełnia – nie spełnia”.

Wykonawca, który nie spełnia warunków udziału w postępowaniu określonych powyżej, podlegać będzie wykluczeniu z udziału w postępowaniu, a złożona przez niego oferta zostanie odrzucona. W związku z odrzuceniem oferty, uczestnikom postępowania (Oferentom) nie przysługuje żadne roszczenie względem Zamawiającego. Wszelkie koszty związane z przygotowaniem i dostarczeniem oferty ponosi Oferent.

## V. OPIS SPOSOBU PRZYGOTOWANIA OFERTY:

1. Oferta powinna być złożona na załączonym formularzu ofertowym (**Załącznik nr 1 do Zapytania Ofertowego**) z zastrzeżeniem konieczności zawarcia w nim wszystkich niezbędnych informacji zgodnie z treścią zapytania ofertowego.
2. Zamawiający dopuszcza możliwość składania ofert częściowych.
3. Zamawiający dopuszcza możliwość składania ofert częściowych na Część I i Część II przedmiotu zamówienia zgodnie z **tabelą nr 1** i opisem szczegółowym przedstawionym w pkt. III **Wymagania**.
4. Składana oferta powinna być napisana czytelnie, w języku polskim lub angielskim i powinna zawierać:
  - a) dane Oferenta: pełna nazwa i adres siedziby Oferenta , NIP Oferenta;
  - b) datę sporządzenia oferty;
  - d) cenę łączną zamówienia netto i brutto w **PLN lub EUR**. W przypadku podania w składanych ofertach cen w EUR, Zamawiający zastrzega sobie prawo przeliczenia ceny oferty wyrażonej w walucie na PLN wg kursu średniego waluty obcej ogłoszonego przez Narodowy Bank Polski zgodnie z tabelą A na ostatni dzień roboczy poprzedzający ostatni dzień składania ofert tj. kurs z dnia **24.06.2019r.** /zastosowanie tego kursu do przeliczenia dotyczyć będzie wyłącznie celów porównawczych cen złożonych ofert/. Przeliczenia dokona Zamawiający, w dniu rozpatrzenia ofert.



Ceny oferowane w formularzu ofertowym winny zawierać wszelkie koszty związane z realizacją przedmiotu zamówienia określonego w niniejszym Zapytaniu Ofertowym.

- e) być opatrzona pieczętą firmową (jeśli Oferent taką posiada),
- f) posiadać termin ważności oferty wyrażony liczbą dni, liczoną od dnia rozstrzygnięcia ofert przez Zamawiającego z uwzględnieniem zapisów VI ust. 3;
- g) zawierać wskazaną osobę do kontaktu;
- h) zawierać termin realizacji przedmiotu zamówienia wyrażony liczbą dni, liczoną od dnia podpisania umowy;
- i) być podpisana przez osobę uprawnioną ze strony Oferenta.

5. Do formularza oferty - Załącznika nr 1- należy załączyć następujące dokumenty:

- a) Załącznik nr 2 – Oświadczenie o braku powiązań osobowo-kapitałowych Oferenta z Zamawiającym. **Brak niniejszego oświadczenia skutkuje wykluczeniem z postępowania.**
- b) Załącznik nr 3 – Oświadczenie o zdolności Oferenta do wykonania zamówienia. **Brak niniejszego oświadczenia skutkuje wykluczeniem z postępowania.**
- c) Załącznik nr 4 – Klauzula informacyjna RODO.
- d) **Szczegółową specyfikację techniczną przedmiotu zamówienia.**

Wszystkie w/w załączniki powinny zostać podpisane przez osobę uprawnioną ze strony Oferenta. Brak podpisu osoby uprawnionej, skutkuje wykluczeniem z postępowania.

## VI. MIEJSCE ORAZ TERMIN SKŁADANIA OFERT:

1. Oferta powinna być złożona do Zamawiającego **w terminie do 25.06.2019r. włącznie.** **Oferty złożone po tym terminie nie będą rozpatrywane.** Liczy się data wpływu oferty do siedziby Zamawiającego poprzez dowolną z poniższych form /podpunkty a, b, c/:
  - a) poczty elektronicznej na adres e-mail: [info@obst.pl](mailto:info@obst.pl); w postaci skanu podpisanych dokumentów (oferta wraz z załącznikami) – o terminie dostarczenia oferty decyduje data wpływu maila do Zamawiającego;
  - b) poczty tradycyjnej lub kuriera na adres siedziby firmy: **OBST S.A., ul. Jagiellońska 64 , 22-100 Chełm**. W przypadku ofert, które będą dostarczone drogą pocztową lub kurierską liczy się data potwierdzenia odbioru oferty przez Zamawiającego.
  - c) osobiście w siedzibie Zamawiającego: **OBST S.A., ul. Jagiellońska 64 , 22-100 Chełm** – o terminie dostarczenia oferty decyduje data pokwitowania odbioru oferty przez adresata /adnotacja: data wpływu i czytelny podpis adresata/.

W przypadku złożenia oferty drogą elektroniczną należy dostarczyć ofertę w wersji papierowej wraz z załącznikami w terminie 14 dni od upływu terminu składania ofert.

2. Ocena ofert zostanie przeprowadzona w ciągu 21 dni roboczych od dnia zakończenia naboru, a wyniki i wybór najkorzystniejszej oferty zostanie ogłoszony w dniu: **16.07.2019r.** na stronie: <https://bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl>. Wyłoniony w toku postępowania Oferent zostanie dodatkowo poinformowany indywidualnie.

3. Oferta powinna być ważna minimum **150 dni** od dnia rozstrzygnięcia ofert przez Zamawiającego.

4. Oferent przed upływem terminu składania ofert ma prawo wycofać swoją ofertę poprzez złożenie pisemnego powiadomienia drogą opisaną dla składania ofert.

5. W toku badania i oceny ofert Zamawiający może żądać od oferentów wyjaśnień dotyczących

treści złożonych ofert, a także specyfikacji technicznej przedmiotu zamówienia.

## VII. KRYTERIA I SPOSÓB OCENY OFERT:

1. Przed dokonaniem oceny ofert, wszystkie oferty zostaną sprawdzone w celu stwierdzenia, czy spełniają wymagania określone w dokumencie zapytania ofertowego oraz czy nie podlegają wykluczeniu.
2. Ocenie zostaną poddane wszystkie oferty spełniające kryteria, które wpłyną do Zamawiającego w terminie wskazanym w pkt. VI ust. 1 niniejszego zapytania na podstawie danych przedstawionych w złożonych ofertach lub w odpowiedzi na rozesłane przez Zamawiającego zapytania ofertowe do potencjalnych Oferentów.

### VII.A. KRYTERIA OCENY I WYBORU OFERT DLA CZĘŚCI I PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA:

Wybór najkorzystniejszej oferty nastąpi w oparciu o następujące kryterium:

- I. Kryterium I - łączna cena ofertowa netto przedmiotu zamówienia – waga 100% - liczba punktów 100 pkt wg poniższej tabeli:

Lp.	Nazwa kryterium	waga	Liczba punktów	Sposób oceny wg wzoru
I	łączna cena ofertowa netto	100%	100 pkt	$Liczba\ punktów = (C\ min / Cof) \times 100$
Razem		100%	100 pkt	

Za ofertę najkorzystniejszą zostanie uznana oferta, która uzyska największą liczbę punktów. Maksymalnie w ramach kryterium cena oferta może uzyskać 100 pkt.

#### Szczegółowy opis dla Kryterium I :

Oferent podający najniższą łączną cenę ofertową netto zamówienia (w PLN) uzyska najwyższą liczbę punktów w danym kryterium. Ceny podane w EUR w celu rozstrzygnięcia postępowania zostaną przeliczone na PLN zgodnie z zapisami w pkt V Zapytania Ofertowego. Porównanie ofert dla tego kryterium, nastąpi w sposób polegający na obliczeniu stosunku łącznej ceny netto w ofercie z najniższą łączną ceną do łącznej ceny netto badanej oferty. Liczba punktów przyznawanych poszczególnym Ofertom nastąpi w wyniku przemnożenia otrzymanego ilorazu przez 100 w sposób następujący:

$$Liczba\ punktów = (C\ min / Cof) \times 100$$

**Gdzie poszczególne elementy oznaczają:**

**Cof**- łączna cena ofertowa netto podana w badanej ofercie.

**Cmin** – najniższa łączna cena ofertowej netto spośród wszystkich ważnych i nieodrzuconych ofert.

W przypadku kryterium cena, oferta otrzyma zaokrągloną do dwóch miejsc po przecinku ilość punktów wynikającą z powyższego działania.

W przypadku uzyskania tej samej liczby punktów przez Oferentów, kryterium rozstrzygającym będzie krótszy okres realizacji zamówienia.

W toku badania i oceny ofert Zamawiający może żądać od Oferentów wyjaśnień.

## VII.B. KRYTERIA OCENY I WYBORU OFERT DLA CZĘŚCI II PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA:

Wybór najkorzystniejszej oferty nastąpi w oparciu o następujące kryterium:

I. Kryterium I - łączna cena ofertowa netto przedmiotu zamówienia – waga 100% - liczba punktów 100 pkt, wg poniższej tabeli:

Lp.	Nazwa kryterium	waga	Liczba punktów	Sposób oceny wg wzoru
I.	łączna cena ofertowa netto	100%	100	Liczba punktów = $(C \text{ min} / Cof) \times 100$
<b>Razem</b>		<b>100%</b>	<b>100</b>	

Za ofertę najkorzystniejszą zostanie uznana oferta, która uzyska największą liczbę punktów. Maksymalnie w ramach kryterium oferta może uzyskać 100 pkt.

### Szczegółowy opis dla Kryterium I :

Oferent podający najniższą łączną cenę ofertową netto zamówienia (w PLN) uzyska najwyższą liczbę punktów w danym kryterium. Ceny podane w EUR w celu rozstrzygnięcia postępowania zostaną przeliczone na PLN zgodnie z zapisami w pkt V Zapytania Ofertowego. Porównanie ofert dla tego kryterium, nastąpi w sposób polegający na obliczeniu stosunku łącznej ceny netto w ofercie z najniższą łączną ceną do łącznej ceny netto badanej oferty. Liczba punktów przyznawanych poszczególnym Ofertom nastąpi w wyniku przemnożenia otrzymanego ilorazu przez 100 w sposób następujący:

$$\text{Liczba punktów} = (C \text{ min} / Cof) \times 100$$

Gdzie poszczególne elementy oznaczają:

**Cof**- łączna cena ofertowa netto podana w badanej ofercie.

**Cmin** – najniższa łączna cena ofertowa netto spośród wszystkich ważnych i nieodrzuconych ofert.

W przypadku kryterium cena, oferta otrzyma zaokrągloną do dwóch miejsc po przecinku ilość punktów wynikającą z powyższego działania.

**W przypadku uzyskania tej samej liczby punktów przez Oferentów, kryterium rozstrzygającym będzie krótszy okres realizacji zamówienia.**

W toku badania i oceny ofert Zamawiający może żądać od Oferentów wyjaśnień.

## VIII. Informacja na temat zakresu wykluczenia Wykonawcy z udziału w postępowaniu:

Z postępowania wykluczeni zostaną Wykonawcy, powiązani z Zamawiającym osobowo lub kapitałowo tj. 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 przeprowadzaniem procedury wyboru Wykonawcy, a Wykonawcą, polegające w szczególności na:

1. Uczestniczeniu w spółce, jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej.



2. Posiadaniu co najmniej 10% udziałów lub akcji.
3. Pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika.
4. Pozostawaniu w związku małżeńskim, w stosunku pokrewieństwa lub powinowactwa w linii prostej, pokrewieństwa drugiego stopnia lub powinowactwa drugiego stopnia w linii bocznej lub w stosunku przysposobienia, opieki lub kurateli.

Zamawiający wymaga złożenia przez Oferenta oświadczenia o braku występowania w/w powiązań stanowiącego **Załącznik nr 2 do Zapytania Ofertowego**. Zamawiający dokona oceny spełnienia przez Oferenta wyżej wymienionego warunku udziału w postępowaniu wg formuły **spełnia/nie spełnia** - na podstawie złożonego przez Oferenta oświadczenia. **W przypadku złożenia oferty przez podmiot powiązany kapitałowo lub osobowo zostanie on wykluczony z udziału w postępowaniu.** Złożenie oferty przez Oferenta jest w pełni jednoznaczne z akceptacją wszystkich zapisów i uwarunkowań przedstawionych przez Zamawiającego w niniejszym zapytaniu ofertowym i obejmującym wszystkie załączniki do niniejszego zapytania ofertowego.

#### IX. Dodatkowe informacje:

1. Zamawiający zastrzega sobie możliwość dokonywania zmian warunków zapytania ofertowego a także jego odwołania lub unieważnienia bez podania przyczyny, w trakcie jego trwania w przypadku zaistnienia niemożliwej wcześniej do przewidzenia okoliczności prawnej, ekonomicznej, technicznej lub wystąpienia siły wyższej, za którą żadna ze stron nie ponosi odpowiedzialności, w szczególności gdy:
  - postępowanie obarczone jest niemożliwą do usunięcia wadą,
  - wystąpiła istotna zmiana okoliczności powodująca, że przeprowadzenie postępowania lub wykonanie zamówienia nie leży w interesie Zamawiającego.
2. Zamawiający zastrzega sobie możliwość do pozostawienia postępowania bez wyboru oferty.
3. Złożenie oferty przez Oferenta nie stanowi zawarcia umowy.
4. Wszelkie koszty związane ze złożeniem oferty ponosi Oferent.
5. **Zamawiający nie dopuszcza składania ofert wariantowych – oferty takie zostaną odrzucone.**

#### X. Warunki zmiany umowy:

1. Zamawiający przewiduje możliwość zmiany umowy w przypadku, gdy nastąpi zmiana powszechnie obowiązujących przepisów prawa w zakresie mającym wpływ na realizację przedmiotu umowy.
2. Umowa zawarta w wyniku postępowania wszczętego na skutek niniejszego zapytania ofertowego, może zostać zmieniona w drodze aneksu do umowy w między innymi następującym zakresie i przypadkach:
  - a) zmiany wartości umowy w przypadku zwiększenia bądź zmniejszenia stawek podatku od towarów i usług, dotyczących Przedmiotu Zamówienia w wyniku zmian ustawy z dnia 11 marca 2004 r. o podatku od towarów i usług (Dz. U. z 2004 r., Nr 54, poz. 535 ze zm.), które wejdą w życie po dniu zawarcia umowy, a przed wykonaniem przez Wykonawcę Przedmiotu Zamówienia, po wykonaniu którego Wykonawca jest uprawniony do uzyskania wynagrodzenia, wynagrodzenie Wykonawcy może ulec odpowiedniemu zwiększeniu bądź zmniejszeniu, jeżeli w wyniku zastosowania zmienionych stawek ww. podatku ulega zmianie kwota podatku oraz wynagrodzenie wykonawcy uwzględniające podatek od towarów i



- usług. Przy czym Wykonawca jest uprawniony do uzyskania zwiększonego wynagrodzenia wyłącznie w sytuacji, gdy dotrzymał terminu realizacji umowy, oraz przekazał Zamawiającemu prawidłowo wystawioną fakturę VAT niezwłocznie, lecz nie później niż w ciągu 14 dni od dnia zakończenia realizacji umowy.
- b) zmiany terminu wykonania zamówienia, w przypadku gdy zmiana terminu wykonania umowy wynika z przyczyn niezależnych od Wykonawcy;
  - c) zmiany warunków i terminów płatności wynagrodzenia w przypadku gdy zmiany te wynikać będą z przyczyn niezależnych od Wykonawcy;
3. Nie stanowi zmiany umowy, w rozumieniu punktu 2. powyżej:
- a) zmiana danych związanych z obsługą administracyjno-organizacyjną umowy (np. zmiana nr rachunku bankowego,);
  - b) zmiana nazw stron lub ich formy prawnej (przy zachowaniu ciągłości podmiotowości prawnej) teleadresowych, zmiana osób wskazanych do kontaktów między Stronami;
4. Zamawiający przewiduje możliwość zmiany umowy w zakresie wydłużenia terminu wykonania umowy w przypadku zdarzeń losowych lub z przyczyn niezależnych od Zamawiającego.
5. Dopuszcza się rozwiązanie umowy w przypadku działania siły wyższej.

#### **XI. Informacje dodatkowe:**

- a) W toku badania i oceny ofert Zamawiający może żądać od oferentów wyjaśnień dotyczących treści złożonych ofert
- b) Powiadomienie o wyborze najkorzystniejszej oferty ukaże się na stronie internetowej [bazakonkurencyjnosci.gov.pl](http://bazakonkurencyjnosci.gov.pl) oraz otrzyma je Oferent, którego oferta została wybrana w wyniku postępowania.
- c) Wybrany Wykonawca zostanie zawiadomiony o terminie i miejscu podpisania umowy.
- d) Zamawiający uzależnia zawarcie umowy z Wykonawcą przedmiotu zamówienia pod warunkiem uzyskania dofinansowania.
- e) W przypadku złożenia oferty drogą elektroniczną i wyboru oferty jako najkorzystniejszej złożenie przez Oferenta dokumentów w formie papierowej, stanowi warunek zawarcia umowy z Oferentem.
- f) Niedopełnienie obowiązku podpisania umowy lub niedostarczenie wymaganych dokumentów do podpisania umowy w terminie, zostanie uznane za uchylanie się przez Oferenta od jej podpisania. W takim wypadku Zamawiający dokona wyboru innego Wykonawcy.
- g) Zamawiający zastrzega sobie możliwość unieważnienia zapytania ofertowego na każdym etapie prowadzonego postępowania i nie wybrania żadnej z przedstawionych ofert bez podania przyczyny. W przypadku zaistnienia powyższych okoliczności Oferentom nie przysługują żadne roszczenia w stosunku do Zamawiającego.
- h) Zamawiający może unieważnić postępowanie jeżeli cena najkorzystniejszej oferty przekroczy kwotę przeznaczoną na finansowanie zamówienia.
- i) Postępowanie nie jest prowadzone w oparciu o ustawę z dnia 29 stycznia 2004r – Prawo zamówień Publicznych, dlatego nie jest możliwe stosowanie środków odwoławczych określonych w tej ustawie.
- j) Wyjaśnienie i zmiany treści zapytania ofertowego:  
Oferent może zwrócić się do Zamawiającego o wyjaśnienie treści Zapytania Ofertowego, a Zamawiający zobowiązany jest do udzielenia wyjaśnień. Zamawiający niezwłocznie udzieli wyjaśnień, pod warunkiem, że wniosek o wyjaśnienie treści Zapytania Ofertowego wpłynął do

Zamawiającego nie później niż do końca dnia, w którym upływa połowa terminu wyznaczonego na składanie ofert w przedmiotowym postępowaniu. Zamawiający prosi o przesyłanie zapytań w wersji edytowalnej na adres: [info@obst.pl](mailto:info@obst.pl) Treść wyjaśnień Zamawiającego zostanie zamieszczona na stronie internetowej [bazakonkurencyjnosci.gov.pl](http://bazakonkurencyjnosci.gov.pl) nie później niż na 7 dni przed upływem terminu składania ofert.

W uzasadnionych przypadkach Zamawiający może przed upływem terminu składania ofert zmienić treść Zapytania Ofertowego. Dokonaną zmianę Zapytania Ofertowego Zamawiający zamieści na stronie internetowej [bazakonkurencyjnosci.gov.pl](http://bazakonkurencyjnosci.gov.pl)

Jeżeli zmiany będą miały wpływ na treść ofert składanych w toku postępowania, Zamawiający przedłuży termin składania ofert

## **XII. Osoba do kontaktu:**

Bogusław Obst, e-mail: [info@obst.pl](mailto:info@obst.pl)  
**+48 662 043 684, +48 82 563-24-12, +48 82 563-12-99**

## **XIII. Załączniki do niniejszego zapytania ofertowego:**

1. Załącznik nr 1 - Formularz Ofertowy.
2. Załącznik nr 2 - Oświadczenie Oferenta o braku powiązań osobowo-kapitałowych z Zamawiającym.
3. Załącznik nr 3 - Oświadczenie o zdolności Oferenta do wykonania przedmiotu zamówienia.
4. Załącznik nr 4 –Klauzula informacyjna RODO.