

## **Zapytanie ofertowe nr 4/ZR/IDŚ z dnia 04.03.2024 r.**

na dostawę, montaż i uruchomienie zrobotyzowanego stanowiska do wycinania otworów oraz spawania detali dla kolektorów DN25 do DN200 realizowaną w ramach programu priorytetowego nr 34/NC/UR/3.1/2023r. „SPRAWIEDLIWA TRANSFORMACJA - INNOWACJE DLA ŚRODOWISKA”

PREZES ZARZĄDU

.....mgr inż. Zbigniew Janik

Prezes Zarządu



# ZAPYTANIE OFERTOWE

## 1 ZAMAWIAJĄCY

TASTA Armatura Sp. z o.o.  
ul. Grabskiego 38  
37-450 Stalowa Wola  
[www.tasta.com.pl](http://www.tasta.com.pl)

Osoba kontaktowa w sprawie zapytania: Józef Burdzy

## 2 NAZWA ZAMÓWIENIA

**Dostawa zrobotyzowanego stanowiska do wycinania otworów oraz spawania detali dla kolektorów DN25 do DN200**

## 3 OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

### 3.1 INFORMACJE WSTĘPNE

1. Do czynności podejmowanych przez Zamawiającego i Wykonawców w postępowaniu o udzielenie zamówienia publicznego nie stosuje się przepisów ustawy Prawo Zamówień Publicznych.
2. Niniejsze zamówienie zostanie udzielone zgodnie z regulaminem udzielania zamówień obowiązującym u Zamawiającego.
3. Regulamin udzielania zamówień dostępny jest w siedzibie Zamawiającego (ul. W Grabskiego 38, 37-450 Stalowa Wola).
4. Oznaczenie postępowania: postępowanie posiada znak sprawy: **4/ZR/IDŚ**  
Zaleca się, aby Wykonawcy we wszelkich kontaktach z Zamawiającym powoływali się na wyżej wskazane oznaczenie.
5. Postępowanie prowadzone jest w języku polskim.

### 3.2 RODZAJ ZAMÓWIENIA

Niniejsze zamówienie jest zamówieniem na: dostawę

### 3.3 KODY CPV

42990000-2 Różne maszyny specjalnego zastosowania

### 3.4 PRZEDMIOT ZAMÓWIENIA

Przedmiotem zamówienia jest dostawa, uruchomienie i instruktaż personelu Zamawiającego linii zrobotyzowanego stanowiska do wycinania otworów oraz spawania detali dla kolektorów DN25 do DN200.

Szczegółową specyfikację zamówienia zawiera załącznik nr 1 do zapytania - Opis przedmiotu Zamówienia.

### 3.5 WIZJA LOKALNA

Zamawiający **nie wymaga**, aby Wykonawca ubiegający się o realizację zamówienia przed złożeniem oferty dokonał wizji lokalnej w miejscu realizacji zamówienia w celu poznania uwarunkowań związanych z realizacją zamówienia.

### 3.6 RÓWNOWAŻNOŚĆ

Rozwiązania równoważne:

1. wszędzie tam, gdzie przedmiot zamówienia opisany jest przez odniesienie do norm, europejskich ocen technicznych, aprobat, specyfikacji technicznych i systemów referencji technicznych dopuszcza się rozwiązania równoważne opisywanym.
2. jeżeli w jakimkolwiek miejscu dokumentacji stanowiącej opis przedmiotu zamówienia, zostały wskazane nazwy producenta, nazwy własne, znaki towarowe, patenty lub pochodzenie materiałów czy urządzeń służących do wykonania niniejszego zamówienia, które wskazują lub mogłyby wskazywać na konkretnego producenta, nie stanowi to preferowania wyrobu czy materiałów danego producenta, lecz ma na celu wskazanie na cechy – parametry techniczne i jakościowe nie gorsze od podanych w opisie. Ewentualne operowanie przykładowymi nazwami producenta ma jedynie na celu doprecyzowanie poziomu oczekiwań Zamawiającego w stosunku do określonego rozwiązania. Zamawiający dopuszcza w takim przypadku składanie ofert równoważnych z zastosowaniem innych materiałów i urządzeń niż opisane nazwą producenta, nazwą własną, znakiem towarowym, patentem lub pochodzeniem materiałów czy urządzeń służących do wykonania niniejszego zamówienia, pod warunkiem, że zagwarantują one uzyskanie parametrów technicznych, eksploatacyjnych i jakościowych nie gorszych od założonych w dokumentacji. To samo dotyczy sytuacji, gdy przedmiot zamówienia opisany jest za pomocą norm, aprobat, specyfikacji technicznych i systemów odniesienia.
3. jeżeli w jakimkolwiek miejscu dokumentacji stanowiącej opis przedmiotu zamówienia został określony sposób postępowania użytkownika i/lub realizacji określonej funkcjonalności należy traktować go wyłącznie poglądowo. Opis ma na celu określenie pożądanego efektu końcowego. Sposób jego osiągnięcia może być dowolny.
4. W przypadku, gdy do opisu przedmiotu zamówienia zostały użyte określenia norm właściwych dla Europejskiego Obszaru Gospodarczego, Zamawiający dopuszcza każde inne rozwiązanie, o ile wykonawca udowodni w swojej ofercie, że proponowane rozwiązania w równoważnym stopniu spełniają wymagania określone w zapytaniu ofertowym
5. Wykonawca składając ofertę z zastosowaniem rozwiązań równoważnych składa wraz z ofertą oświadczenie o zastosowaniu materiałów równoważnych wraz z przedłożeniem (załączeniem do oferty) dokumentów, iż zastosowane materiały spełniają wymogi zawarte w opisie przedmiotu zamówienia (DTR urządzeń, karty katalogowe, certyfikaty, rysunki zamienne - jeśli zakres proponowanych zmian wymaga zmian projektowych).
6. Jeżeli nie zaznaczono wyraźnie inaczej to wszystkie parametry techniczne podane w dokumentacji zapytania ofertowego należy traktować jako parametry minimalne. Oznacza to, że każdy parametr jest poprzedzony stwierdzeniem „minimum”.

### 3.7 UZASADNIENIE BRAKU PODZIAŁU NA CZĘŚCI

Przedmiotem zamówienia jest dostawa kompleksowej linii technologicznej składającej się z ciągu elementów (maszyn), które muszą zostać ze sobą połączone i zintegrowane tak, aby utworzyć jeden logiczny ciąg produkcyjny.

Stąd podział zamówienia na części jest technicznie niemożliwy.







#### 4 WARUNKI UDZIAŁU W POSTĘPOWANIU O UDZIELENIE ZAMÓWIENIA ORAZ OPIS SPOSOBU DOKONYWANIA OCENY ICH SPEŁNIANIA

##### 4.1 UPRAWNIENIA DO WYKONYWANIA OKREŚLONEJ DZIAŁALNOŚCI LUB CZYNNOŚCI

Zamawiający nie formułuje warunku w tym zakresie.

##### 4.2 WIEDZA I DOŚWIADCZENIE

Zamawiający wymaga, aby Wykonawca przystępujący do zapytania wykazał, że w ciągu ostatnich 5 lat, a jeżeli okres działalności jest krótszy to w tym okresie wykonał w sposób należyty **min. 2 zamówienia/kontrakty** na dostawę linii zrobotyzowanego gniazda do spawania i wypalania otworów na rurach..

Powyższy warunek będzie weryfikowany na podstawie składanego przez Wykonawcę **Wykazu zrealizowanych dostaw wykonanych nie wcześniej niż w okresie ostatnich pięciu lat przed upływem terminu składania ofert a jeżeli okres prowadzenia działalności jest krótszy - w tym okresie.**

Do wykazu Wykonawca zobowiązany jest dołączyć dokumenty potwierdzające fakt wykonania takich dostaw (np. list referencyjny, kopię protokołu zdawczo-odbiorczego, umowę, fakturę, itp.) określające w sposób jednoznaczny następujące elementy:

- a) podmiot na rzecz którego wykonano dostawę,
- b) datę zakończenia dostaw.

**Zamawiający informuje, że nie uznaje warunku za spełniony, jeżeli jako potwierdzenie faktu dokonania dostaw Wykonawca dołączy do oferty oświadczenie własne, listę wykonanych dostaw, itp. Wymaga, aby na dokumentach potwierdzających fakt wykonania dostaw znalazł się podpis i pieczęć podmiotu, na rzecz którego zrealizowano dostawy.**

##### 4.3 POTENCJAŁ TECHNICZNY

Zamawiający nie formułuje warunku w tym zakresie.

##### 4.4 OSOBY ZDOLNE DO WYKONANIA ZAMÓWIENIA

Zamawiający nie formułuje warunku w tym zakresie.

##### 4.5 SYTUACJA EKONOMICZNA I FINANSOWA

Zamawiający nie formułuje warunku w tym zakresie.

##### 4.6 LISTA WYMAGANYCH DOKUMENTÓW/OŚWIADCZEŃ

Do oferty Wykonawca zobowiązany jest dołączyć następujące dokumenty i oświadczenia:

- a) Formularz ofertowy
- b) Oświadczenie o braku podstaw do wykluczenia (stanowiące część formularza ofertowego);
- c) Aktualny odpis z właściwego rejestru albo aktualne zaświadczenie o wpisie do ewidencji działalności gospodarczej, jeżeli odrębne przepisy wymagają wpisu do rejestru lub zgłoszenia do ewidencji działalności gospodarczej, wystawione nie wcześniej niż 1 miesiąc przed upływem terminu składania ofert.
- d) Wykaz zrealizowanych dostaw

- e) Oświadczenie wymagane od Wykonawcy w zakresie wypełnienia obowiązków informacyjnych wynikających z RODO (stanowiące część formularza ofertowego).
- f) Pełnomocnictwo – jeżeli ofertę podpisuje osoba upoważniona.

Wszystkie składane przez Wykonawcę dokumenty powinny zostać złożone w formie oryginałów lub kserokopii potwierdzonej za zgodność z oryginałem przez Wykonawcę. Potwierdzenia za zgodność dokonuje osoba do tego upoważniona, która podpisuje ofertę.

W przypadku, gdy oferta wraz z załącznikami podpisywana jest przez pełnomocnika, tj. osobę, której umocowanie do reprezentowania Wykonawcy składającego ofertę nie wynika z właściwego Rejestru, do oferty należy dołączyć stosowne pełnomocnictwo w oryginale lub uwierzytelnionej kopii poświadczonej za zgodność z oryginałem.

W przypadku przedstawienia kserokopii poświadczonych za zgodność z oryginałem wybrany Wykonawca może zostać zobowiązany przed podpisaniem umowy do przedstawienia oryginałów tych dokumentów.

Zamawiający na etapie przed podpisaniem umowy z wybranym w postępowaniu ofertowym Wykonawcą, może żądać przedstawienia od Wykonawcy dodatkowych dokumentów potwierdzających zgodność oświadczeń ze stanem faktycznym.

Dokumenty wydane w językach innych niż polski lub angielski należy przedłożyć wraz z tłumaczeniem na język polski. Zamawiający nie wymaga tłumaczenia przysięgłego.

W sytuacji stwierdzenia na etapie badania oferty nie wykazania się spełnienia warunku podmiotowego, bądź nie wykazania nie spełnienia przesłanek wykluczenia Zamawiający dopuszcza jednokrotne wezwanie wykonawcy do złożenia/uzupełnienia wymaganego dokumentu.

W przypadku nie załączenia od oferty lub załączenia kart katalogowych lub innych dokumentów Zamawiający dopuszcza jednokrotne wezwanie do złożenia lub uzupełnienia wymaganych dokumentów.

#### 4.7 DODATKOWE WARUNKI UDZIAŁU

Zamawiający nie formułuje warunku w tym zakresie.

### 5 KRYTERIA OCENY OFERT WRAZ Z INFORMACJĄ O WAGACH PUNKTOWYCH LUB PROCENTOWYCH PRZYPISANYCH DO POSZCZEGÓLNYCH KRYTERIÓW OCENY OFERTY I SPOSOBEM PRZYZNAWANIA PUNKTACJI ZA SPEŁNIENIE DANEGO KRYTERIUM OCENY OFERT

#### 5.1 KRYTERIA OCENY OFERT I ICH WAGI PUNKTOWE

Ustala się następujące kryteria oceny ofert (1% = 1 pkt):

- |                        |     |
|------------------------|-----|
| 1) Cena (C)            | 90% |
| 2) Okres gwarancji (G) | 10% |

#### 5.2 SPOSÓB PRZYZNAWANIA PUNKTACJI

##### 5.2.1 CENA NETTO

1. Wykonawca określi cenę oferty w Formularzu oferty.
2. Zamawiający do oceny przyjmie **cenę netto**.





3. Wykonawca musi podać cenę oferty w Polskich Złotych (PLN) lub w EURO (€). **Oferty złożone w innej walucie zostaną odrzucone.**
4. Cena oferty powinna obejmować wszystkie elementy cenotwórcze realizacji zamówienia, warunki i obowiązki umowne określone we Wzorze Umowy, oraz musi zawierać wszelkie opłaty publicznoprawne.
5. Cena oferty podana przez Wykonawcę będzie stała przez okres realizacji Umowy i nie będzie mogła podlegać zmianie (z zastrzeżeniem postanowień zawartych we Wzorze Umowy).
6. Cena oferty powinna być wyrażona z dokładnością do dwóch miejsc po przecinku.

#### Sposób oceny kryterium

7. Zamawiający dokona oceny kryterium wg następującego wzoru:

$$C_0 = \frac{C_{MIN}}{C_B} \times 90 \text{ pkt}$$

$C_0$  – liczba punktów uzyskanych przez ofertę badaną (po zaokrągleniu do dwóch miejsc po przecinku) w kryterium Cena

$C_{MIN}$  – najniższa zaproponowana cena wśród ofert niepodlegających odrzuceniu

$C_B$  – zaproponowana cena oferty badanej

8. Wartości punktowe w kryterium zostaną podane z dokładnością do dwóch miejsc po przecinku, a zaokrąglenie zostanie dokonane zgodnie z ogólnie przyjętymi zasadami matematyki.

#### 5.2.2 OKRES GWARANCJI (G)

Zamawiający wymaga gwarancji na całość urządzeń (za wyjątkiem drukarek cyfrowych) na okres min 12 miesięcy.

W ramach kryterium zostaną przyznane punkty za zaoferowanie dłuższego okresu gwarancji zgodnie z poniższą tabelą:

| Długość gwarancji na całość linii (m-ce) | Liczba punktów |
|------------------------------------------|----------------|
| 12                                       | 0              |
| 24                                       | 5              |
| 36                                       | 10             |

Długość gwarancji Wykonawca podaje w formularzu ofertowym. Brak podania długości gwarancji skutkuje odrzuceniem oferty.

#### 5.3 OCENA KOŃCOWA

Łączna liczba punktów otrzymanych przez wykonawcę będzie sumą punktów przyznanych w poszczególnych kategoriach wyliczoną wg wzoru:

$$P_o = C + G$$

Maksymalna liczba punktów wynosi 100. Zamawiający dokona wszystkich obliczeń z dokładnością do dwóch miejsc po przecinku. Zamawiający wybierze ofertę, która otrzyma największą liczbę punktów.

## 6 TERMIN SKŁADANIA OFERT I WAŻNOŚĆ OFERTY



Termin składania ofert upływa w dniu **12.03.2024 godz. 12:00 wg czasu polskiego**

Otwarcie ofert nastąpi w dniu **12.03.2024 godz. 12:00 wg czasu polskiego**

Oferty muszą zachować ważność przez okres min. 30 dni od dnia otwarcia ofert.

## 7 SPOSÓB I FORMA SKŁADANIA OFERT

### 7.1 INFORMACJE OGÓLNE

1. Wykonawcy zobowiązani są zapoznać się dokładnie z informacjami zawartymi w ZO i przygotować ofertę zgodnie z wymaganiami określonymi w tym dokumencie, a w szczególności by treść oferty odpowiadała treści ZO.
2. Zaleca się, aby Wykonawcy do sporządzenia oferty wykorzystali Załączniki stanowiące integralną część ZO. Dopuszcza się sporządzenie własnych formularzy z zastrzeżeniem dokonywania jakichkolwiek zmian merytorycznych w stosunku do wzorów.
3. Oferta powinna być podpisana przez osobę upoważnioną do reprezentowania Wykonawcy, zgodnie z formą reprezentacji Wykonawcy określoną w rejestrze sądowym lub innym dokumencie, właściwym dla danej formy organizacyjnej Wykonawcy, albo przez osobę umocowaną przez osoby uprawnione, przy czym pełnomocnictwo musi być załączone do oferty.
4. Wykonawca ponosi wszelkie koszty związane z przygotowaniem i złożeniem oferty.
5. W przypadku, gdy złożone przez wykonawców dokumenty, oświadczenia dotyczące warunków udziału w postępowaniu zawierają dane /informacje w innych walutach niż PLN (złoty polski), Zamawiający jako kurs przeliczeniowy waluty przyjmie kurs NBP na dzień poprzedzający ostatni dzień składania ofert. Jeżeli w dniu ogłoszenia nie będzie opublikowany średni kurs walut przez NBP, Zamawiający przyjmie kurs przeliczeniowy z ostatniej opublikowanej tabeli kursów NBP przed dniem publikacji ogłoszenia o zamówieniu.

### 7.2 KOMUNIKACJA Z ZAMAWIAJĄCYM

1. Wykonawca przekazuje takie materiały na adres e-mail: [anna.musial@tasta.com.pl](mailto:anna.musial@tasta.com.pl)
2. Pytania do treści zapytania:
  - a) Wykonawca może zwrócić się do zamawiającego o wyjaśnienie treści zapytania ofertowego. Zamawiający jest zobowiązany udzielić wyjaśnień niezwłocznie, jednak nie później niż na 2 dni przed upływem terminu składania ofert pod warunkiem, że wniosek o wyjaśnienie treści specyfikacji istotnych warunków zamówienia wpłynął do zamawiającego nie później niż do końca dnia, w którym upływa połowa wyznaczonego terminu składania ofert.
  - b) Jeżeli wniosek o wyjaśnienie treści specyfikacji ZO wpłynął po upływie terminu składania wniosku, o którym mowa w lit. a), lub dotyczy udzielonych wyjaśnień, zamawiający może udzielić wyjaśnień albo pozostawić wniosek bez rozpoznania.
  - c) Przedłużenie terminu składania ofert nie wpływa na bieg terminu składania wniosku, o którym mowa w lit. a)
  - d) Treść zapytań wraz z wyjaśnieniami Zamawiający opublikuje w Bazie Konkurencyjności.
  - e) Zamawiający zastrzega sobie prawo do nieudzielenia odpowiedzi na pytania przekazane mu w sposób inny niż opisany powyżej, w szczególności Zamawiający nie odpowiada na pytania za pośrednictwem telefonu, oraz poczty elektronicznej (e-mail)
3. Osobami uprawnionymi do kontaktowania się z wykonawcami są:
  - a) Józef Burdzy, e-mail: [j.burdzy@tasta.com.pl](mailto:j.burdzy@tasta.com.pl)

### 7.3 SPOSÓB ZŁOŻENIA OFERTY – INFORMACJE OGÓLNE





1. Oferta od potencjalnego dostawcy/wykonawcy powinna zawierać:
  - pełną nazwę oferenta,
  - adres lub siedzibę oferenta, numer telefonu oraz numer NIP, jeśli posiada,
  - informacje techniczne o oferowanych urządzeniach, zakresie usług itp.,
  - cenę oferty (wyrażoną w jednostkach pieniężnych, którą kupujący jest zobowiązany zapłacić wykonawcy za przedmiot zamówienia z uwzględnieniem podatku od towarów i usług VAT). Cena powinna uwzględniać wykonanie wszystkich czynności i prac oraz zawierała wszelkie koszty związane z realizacją zamówienia,
  - termin ważności.
2. Oferta powinna być podpisana przez osobę lub osoby uprawnione do występowania w obrocie prawnym w imieniu oferenta, przy czym podpis musi być czytelny lub opisany pieczęciami imiennymi. Oferty należy składać pocztą tradycyjną/ kurierem/osobiście (ul. W. Grabskiego 38, 37-450 Stalowa Wola) lub mailem na adres [anna.musial@tasta.com.pl](mailto:anna.musial@tasta.com.pl). W przypadku ofert składanych drogą elektroniczną zastosowanie ma następujący sposób składania ofert:
  - a) Oferta składana w sposób elektroniczny powinna być pierwotnie wydrukowana i podpisana przez Wykonawcę,
  - b) Wykonawca skanuje następnie wydrukowaną i podpisaną ofertę wraz z niezbędnymi załącznikami i w formie zeskanowanej przesyła na adres wskazany w zapytaniu ofertowym (specyfikacji zamówienia).
3. Wykonawca po upływie terminu do składania ofert nie może skutecznie dokonać zmiany ani wycofać złożonej oferty.
4. **Oferty zaleca się sporządzić na załączonym formularzu.**
5. **Oferty zaleca się sporządzić pismem maszynowym lub komputerowym.**
6. Oferty należy złożyć z ceną wyrażoną w Polskich Złotych (PLN) lub w EURO (€). Oferty złożone z ceną wyrażoną w innej walucie zostaną odrzucone.

#### 7.4 SPOSÓB OCENY OFERT

1. Zamawiający dokona oceny ofert zgodnie z regulacjami „procedury odwróconej”. Oznacza to, że Zamawiający:
  - a) Dokona oceny wszystkich złożonych ofert zgodnie z kryteriami oceny opisanymi ZO
  - b) Dokona zbadania, czy oferta oceniona jako najbardziej korzystna nie podlega wykluczeniu oraz spełnia warunki udziału w postępowaniu
  - c) W przypadku stwierdzenia braków w ofercie pozwalających na jej uzupełnienie wezwie Wykonawcę, który złożył ofertę najkorzystniejszą do uzupełnienia dokumentów.
  - d) W przypadku uzupełnienia dokumentów we wskazanym terminie oraz stwierdzenia spełnienia warunków udziału w postępowaniu dokona wyboru oferty i wezwie Wykonawcę do zawarcia umowy
  - e) W przypadku gdy Wykonawca, który złożył ofertę najkorzystniejszą nie uzupełni wymaganych dokumentów lub uzupełni je niewłaściwie Zamawiający dokona odrzucenia oferty i przystąpi do badania kolejnej oferty z najwyższą liczbą punktów powtarzając czynności b) – d).
2. W przypadku przedstawienia kserokopii poświadczonych za zgodność z oryginałem wybrany Wykonawca może zostać zobowiązany przed podpisaniem umowy do przedstawienia oryginałów tych dokumentów.
3. W przypadku złożonych oświadczeń, na poziomie podpisywania umowy Zamawiający może żądać przedstawienia dodatkowych dokumentów potwierdzających zgodność oświadczeń ze stanem faktycznym.

#### 7.5 RAŻĄCO NISKA CENA

Jeżeli zaoferowana cena lub koszt wydają się rażąco niskie w stosunku do przedmiotu zamówienia, tj. różnią się o więcej niż 30% od średniej arytmetycznej cen wszystkich ważnych ofert niepodlegających odrzuceniu, lub budzą wątpliwości zamawiającego co do możliwości wykonania przedmiotu







zamówienia zgodnie z wymaganiami określonymi w zapytaniu ofertowym lub wynikającymi z odrębnych przepisów, zamawiający żąda od wykonawcy złożenia w wyznaczonym terminie wyjaśnień, w tym złożenia dowodów w zakresie wyliczenia ceny lub kosztu. Zamawiający ocenia te wyjaśnienia w konsultacji z wykonawcą i może odrzucić tę ofertę w przypadku, gdy złożone wyjaśnienia wraz z dowodami nie uzasadniają podanej ceny lub kosztu w tej ofercie.

#### 7.6 OTWARCIE OFERT

1. Otwarcie ofert nastąpi niezwłocznie po upływie terminu składania ofert wskazanego w pkt. 6 zapytania Ofertowego.

8

#### TERMIN ZWIĄZANIA OFERTA

1. Termin związania ofertą wynosi 30 dni i rozpoczyna się wraz z upływem terminu składania ofert.
2. Wykonawca 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 Wykonawców o wyrażenie zgody na przedłużenie tego terminu o oznaczony okres, nie dłuższy jednak niż 30 dni.
3. Odmowa wyrażenia zgody, o której mowa w ust. 2, nie powoduje utraty wadium o ile jest wymagane w postępowaniu.

9

#### TERMIN REALIZACJI UMOWY

Ostatecznym terminem uruchomienia Urządzenia/ realizacji umowy jest **8 miesięcy od daty podpisania umowy.**

#### 10 WYŁĄCZENIA

1. udzielenie zamówienia nie mogą ubiegać się Wykonawcy powiązani z Zamawiającym i/lub osobami wykonującymi czynności związane z przygotowaniem i przeprowadzeniem postępowania. Przez powiązania osobowe lub kapitałowe rozumie się powiązania polegające na:
  - a) uczestniczeniu w spółce jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej, posiadaniu co najmniej 10% udziałów lub akcji (o ile niższy próg nie wynika z przepisów prawa), pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika,
  - b) 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,
  - c) 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. Zamówienie nie może zostać udzielone podmiotom, wobec których zachodzi jakakolwiek z okoliczności wskazanych w art. 7 ustawy z dnia 13 kwietnia 2022 r. o szczególnych rozwiązaniach w zakresie przeciwdziałania wspieraniu agresji na Ukrainę oraz służących ochronie bezpieczeństwa narodowego.

#### 11 OKREŚLENIE WARUNKÓW ISTOTNYCH ZMIAN UMOWY ZAWARTEJ W WYNIKU PRZEPROWADZONEGO POSTĘPOWANIA O UDZIELENIE ZAMÓWIENIA





Zamawiający informuje, że warunki istotnych zmian umowy zostały określone we wzorze umowy stanowiącej załącznik do Zapytania Ofertowego.

## 12 FORMALNOŚCI POPRZEDZAJĄCE ZAWARCIE UMOWY

1. Wykonawca, którego oferta zostanie wybrana jako najkorzystniejsza, zobowiązany będzie do podpisania umowy, której wzór stanowi załącznik do niniejszego zapytania ofertowego.
2. Umowa z wybranym Wykonawcą zostanie zawarta w miejscu i terminie określonym przez Zamawiającego. Nieusprawiedliwione niestawienie się przez Wykonawcę w wyznaczonym terminie do podpisania umowy uznaje się za odstąpienie od zawarcia umowy, co upoważni Zamawiającego do podpisania umowy z kolejnym Wykonawcą, który w postępowaniu o udzielenie zamówienia uzyskał kolejną najwyższą liczbę punktów.

## 13 WADIUM

1. Wadium w postępowaniu nie jest wymagane.

## 14 INFORMACJA O MOŻLIWOŚCI SKŁADANIA OFERT CZĘŚCIOWYCH I WARIANTOWYCH

1. Zamawiający nie dopuszcza możliwości składania ofert częściowych.
2. Zamawiający nie dopuszcza możliwości składania ofert wariantowych.
3. Zamawiający nie przewiduje udzielenia zamówień uzupełniających.

## 15 OPIS SPOSOBU PRZEDSTAWIANIA OFERT WARIANTOWYCH ORAZ MINIMALNE WARUNKI, JAKIM MUSZĄ ODPOWIADAĆ OFERTY WARIANTOWE WRAZ Z WYBRANYMI KRYTERIAMI OCENY, JEŻELI ZAMAWIAJĄCY WYMAGA LUB DOPUSZCZA ICH SKŁADANIE

Nie dotyczy. Zamawiający nie przewiduje w postępowaniu składania ofert wariantowych.

## 16 PRZETWARZANIE DANYCH OSOBOWYCH

Zgodnie z art. 13 ust. 1 i 2 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), dalej „RODO”, Zamawiający informuje, że:

- będzie przetwarzał dane osobowe uzyskane w trakcie niniejszego postępowania, w tym dane osobowe ujawnione w ofertach, dokumentach i oświadczeniach dołączonych do oferty oraz dane osobowe ujawnione w odpowiedzi na wezwanie do uzupełnienia oferty.
- Administratorem Pani/Pana danych osobowych jest Zamawiający, którego dane zostały określone w pkt. 1 Zapytania Ofertowego.
- Kontakt do administratora na adres e-mail podany w pkt. 1 Zapytania lub listownie na adres podany w pkt. 1 Zapytania.
- Pani/Pana dane osobowe przetwarzane będą na podstawie art. 6 ust. 1 lit. c RODO w celu związanym z postępowaniem o udzielenie niniejszego zamówienia prowadzonego w trybie zapytania ofertowego
- odbiorcami Pani/Pana danych osobowych będą osoby lub podmioty, którym udostępniona zostanie dokumentacja postępowania ofertowego, prowadzonego w trybie zasady konkurencyjności,
- uwagi na fakt, iż niniejsze postępowanie toczy się na podstawie norm obowiązujących w ramach Programu Operacyjnego Polska Wschodnia dane osobowe Wykonawcy objęte są przepisami o dostępie do informacji publicznej, tym samym mogą zostać udostępnione





podmiotom, które na podstawie powyższej regulacji zwrócą się o ich udostępnienie, a ponadto zostaną udostępnione instytucjom i podmiotom zaangażowanym w proces realizacji Programu Operacyjnego Polska Wschodnia,

- Pani/Pana dane osobowe w celach archiwizacyjnych będą przechowywane przez okres realizacji, trwałości oraz okres przechowywania dokumentacji związanej z realizacją projektu,
- Pani/Pana dane osobowe nie będą przetwarzane w sposób zautomatyzowany i nie będą profilowane,
- obowiązek podania przez Panią/Pana danych osobowych bezpośrednio Pani/Pana dotyczących jest wymogiem, związanym z udziałem w postępowaniu o udzielenie zamówienia prowadzonego w oparciu o zasadę konkurencyjności,
- w odniesieniu do Pani/Pana danych osobowych decyzje nie będą podejmowane w sposób zautomatyzowany, stosownie do art. 22 RODO,
- posiada Pani/Pan:
  - na podstawie art. 15 RODO prawo dostępu do danych osobowych Pani/Pana dotyczących,
  - na podstawie art. 16 RODO prawo do sprostowania Pani/Pana danych osobowych,
  - na podstawie art. 18 RODO prawo żądania od administratora ograniczenia przetwarzania danych osobowych z zastrzeżeniem przypadków, o których mowa w art. 18 ust. 2 RODO,
  - prawo do wniesienia skargi do Prezesa Urzędu Ochrony Danych Osobowych, gdy uzna Pani/Pan, że przetwarzanie danych osobowych Pani/Pana dotyczących narusza przepisy RODO,
- nie przysługuje Pani/Panu:
  - w związku z art. 17 ust. 3 lit. b, d lub e RODO prawo do usunięcia danych osobowych,
  - prawo do przenoszenia danych osobowych, o którym mowa w art. 20 RODO,
  - na podstawie art. 21 RODO prawo sprzeciwu, wobec przetwarzania danych osobowych, gdyż podstawą prawną przetwarzania Pani/Pana danych osobowych jest art. 6 ust. 1 lit. c RODO.

## 17 UNIEWAŻNIENIE POSTĘPOWANIA

1. Zamawiający zastrzega sobie prawo dokonywania zmian warunków zapytania ofertowego, a także jego odwołania lub unieważnienia oraz zakończenie postępowania bez wyboru ofert, w szczególności gdy wystąpią następujące przesłanki
  - a. nie złożono żadnej oferty niepodlegającej odrzuceniu;
  - b. wystąpiła istotna zmiana okoliczności powodująca, że prowadzenie postępowania lub wykonanie zamówienia nie leży w interesie Zamawiającego, czego nie można było wcześniej przewidzieć;
  - c. postępowanie obciążone jest niemożliwą do usunięcia wadą.
2. Jednocześnie Zamawiający zastrzega sobie możliwość:
  - a. odwołania postępowania w każdym czasie;
  - b. zakończenia postępowania bez dokonania wyboru Wykonawcy;
  - c. unieważnienia postępowania, zarówno przed, jak i po dokonaniu wyboru najkorzystniejszej oferty.



3. W przypadkach, o których mowa powyżej Wykonawcy nie przysługują w stosunku do Zamawiającego żadne roszczenia odszkodowawcze, jak też nie przysługuje zwrot kosztów związanych z przygotowaniem i złożeniem oferty.
4. Zamawiający zastrzega sobie prawo dokonywania zmian warunków zapytania ofertowego, a także jego odwołania lub unieważnienia oraz zakończenie postępowania bez wyboru ofert, w szczególności w przypadku gdy wartość oferty przekracza wielkość środków przeznaczonych przez Zamawiającego na sfinansowanie zamówienia.
5. Wykonawcy uczestniczą w niniejszym postępowaniu na własne ryzyko i koszt, nie przysługują im żadne roszczenia z tytułu zakończenia przez Zamawiającego niniejszego postępowania bez dokonania wyboru oferty najkorzystniejszej.

## 18 ZAŁĄCZNIKI

Załącznik nr 1. Opis Przedmiotu Zamówienia

Załącznik nr 2. Formularz ofertowy

Załącznik nr 3. Wykaz zrealizowanych dostaw

Załącznik nr 4. Wzór umowy





**SPECYFIKACJA URZĄDZENIA**  
**Zrobotyzowane stanowisko do wycinania otworów oraz spawania detali.**

**Spis treści**

1. Poufność
2. Temat
3. Opis urządzenia
  - 3.1. Generalna koncepcja urządzenia.
  - 3.2. Typoszerzeg spawanych systemów.
  - 3.3. Struktura mechaniczna.
  - 3.4. Pozycjonier liniowy uchwytu rury spawanej.
  - 3.5. Parametry robotów.
  - 3.6. Układ sterowania Panasonic TAWERS wraz ze źródłem robota spawalniczego.
  - 3.7. Sterownik robota manipulacyjnego.
  - 3.8. Panel sterowania.
  - 3.9. Układ czyszczenia palnika spawalniczego.
  - 3.10. Obrotnik.
  - 3.11. Sensor dotyku.
  - 3.12. Źródło plazmowe KJELLBERG Q1500 O2.
  - 3.13. Oprogramowanie do monitorowania produkcji /Production Management/.
  - 3.14. Raportowanie danych produkcyjnych /statystyki produkcyjne/.
4. Dane wydajnościowe.
  - 4.1. Czas cyklu.
  - 4.2. Czas ustawienia/przebrożenia/.
5. Wymagania dla urządzenia.
  - 5.1. Przepisy dotyczące wyposażenia, w szczególności osłon i ogrodzeń.
  - 5.2. Osłony.
  - 5.3. Ogrodzenia.
  - 5.4. Awaryjne zatrzymania.
    - 5.4.1. Umiejscowienie.
    - 5.4.2. Okablowanie.
6. Bezpieczniki bezpieczeństwa PLC, przekaźniki bezpieczeństwa.
  - 6.1. Elektryczne LOTO.
7. Hałas.
8. Elektryka.
  - 8.1. Komponenty.
  - 8.2. Zatwierdzeni producenci.
  - 8.3. Okablowanie i oznaczenie.
9. Pneumatyka.
  - 9.1. Dopuszczalne marki.
  - 9.2. Główny wlot.
  - 9.3. Rozdzielacz i zawory energomagnetyczne.
10. Automatyka.
  - 10.1. PLC.
  - 10.2. Pulpit operatora.
11. Procedura akceptacji.
12. Dokumentacja.
13. Oczekiwany schemat zrobotyzowanego stanowiska.
14. Wykaz rzeczowy zrobotyzowanego stanowiska.
15. Szkolenie



## 1. Poufność

Niniejszy dokument jest dostarczany wyłącznie dostawcom/producentom, którzy zamierzają przystąpić do procesu składania ofert z firmą TASTA Armatura Sp. z o.o. Treść niniejszego dokumentu musi być przestrzegana zgodnie z tą umową.

Wszystkie informacje zawarte w tym dokumencie są własnością firmy TASTA Armatura Sp. z o.o. Musi pozostać poufny i nie może być powielany ani przekazywany osobom trzecim bez upoważnienia. Możesz zatrzymać tylko najnowszy numer i musisz zniszczyć wszystkie poprzednie numery.

## 2. Temat

Niniejszy dokument określa funkcje, specyfikacje i charakterystyki wymaganego sprzętu.

Normy/standardy i przepisy zawarte w poniższych paragrafach są jedynie wytycznymi.

Ustalenia uzgodnione przez dostawcę/producenta i firmę TASTA Armatura Sp. z o.o. w umowie lub kontrakcie (podstawowa umowa zakupu lub zamówienie zakupu) mają pierwszeństwo.

## 3. Opis Urządzenia

### 3.1 Generalna koncepcja urządzenia

Linia do spawania i wycinania otworów w rurach to zestaw urządzeń przeznaczonych do wykonywania tryskaczowych rurociągów.

Ogólną ideą linii jest dostarczenie produktów wykonanych techniką spawania MIG/MAG oraz plazmowego wycinania otworów.

Linia opisana w niniejszej Specyfikacji przeznaczona jest do produkcji rurociągów tryskaczowych DN20 do DN200.

### 3.2 Typoszereg spawanych systemów.

Średnica spawanych rur; DN25, DN32, DN40, DN50, DN65, DN80, DN100, DN150, DN200,

Średnica muf gwintowanych; DN15, DN20, DN32, DN40, DN50.

Średnica muf ryflowanych; DN32, DN40, DN50, DN65, DN80.

Długość rur do prefabrykacji; 500-6200 mm.

### 3.3 Struktura mechaniczna

Pełny opis konstrukcji mechanicznej Linii i jej urządzeń składowych musi być zawarty w Ofercie Dostawcy. Stanowisko linii produkcyjnej w pełni zautomatyzowane, wyposażone;

- w dwa roboty firm Fanuc, Panasonic lub Kuka.

Jeden robot do podawania muf z zasobnika zlokalizowanego w środkowej części linii produkcyjnej. Drugi robot wyposażony w źródło prądu do spawania metodą MIG/MAG oraz urządzenie do cięcia plazmą firmy KJELLBERG Q1500O2 wraz z uchwytem maszynowym.

- główny zautomatyzowany podajnik załadowniczy rur o długości min 6 m.

- system transportowo- bazujący rury,

- obrotnik na torze jezdny do pozycjonowania rur wraz z zespołem centrowania i bazowania rur w obszarze cięcia i spawania,

- stół odbiorczy gotowych rurociągów min 6m,

- magazyn na mufy o pojemności min 30szt na każdy rodzaj muf, zlokalizowany w środkowej części linii

### 3.4. Pozycjonier liniowy uchwytu rury spawanej.

- Konstrukcja stalowa, frezowana umożliwiającą precyzyjnie sterowany przesuw obrotnika z uchwytem rury spawanej.

- Napęd realizowany za pomocą silnika serwo Fanuc.

- Prowadnice Bosch-Rexroth.

- Sterowanie torowiskiem bezpośrednio z poziomu konsoli programującej robota.







- Prędkość przejazdu min - 0,25 m/s.
- Zakres przesuwu roboczego min - 7 m.
- Powtarzalność pozycjonowania - +/- 0,08 mm.

### 3.5 Obrotnik z uchwytem rury spawanej oraz regulacją w osi pionowej.

- Pozycjoner firmy Fanuc lub innej w pełni zintegrowany z robotami i umożliwiający synchronizowanie ruchu obrotowego pozycjonera z ruchem robota.
- Na pozycjonerze zamontowany uchwyt tokarski pneumatyczny
- Oś obrotu regulowana w pionie za pomocą serwo-napędu Fanuc oraz śruby kulowej Bosch-Rexroth.
- Regulacja osi w pionie pozwalająca za pomocą indywidualnego programu spawalniczego spozycjonować oś obrotu dla każdej rury bez konieczności przezbrajania wraz z kompensacją ugięcia rury.

### 3.5 . Parametry robotów.





| Model robota PANASONIC         |         |                | TM-1400                         |
|--------------------------------|---------|----------------|---------------------------------|
| Ilość osi                      |         |                | 6                               |
| Zasięg ruchu                   | Ramię   | Rotacja        | $\pm 170^{\circ}$               |
|                                |         | Ramię górne    | $-90^{\circ}$ do $155^{\circ}$  |
|                                |         | Ramię przednie | $-85^{\circ}$ do $180^{\circ}$  |
|                                | Przegub | Obrót          | $\pm 190^{\circ}$               |
|                                |         | Zgięcie        | $-130^{\circ}$ do $110^{\circ}$ |
|                                |         | Skręcenie      | $\pm 400^{\circ}$               |
| Maksymalna prędkość<br>kątowna | Ramię   | Rotacja        | $225^{\circ}/s$                 |
|                                |         | Ramię górne    | $225^{\circ}/s$                 |
|                                |         | Ramię przednie | $225^{\circ}/s$                 |
|                                | Przegub | Obrót          | $425^{\circ}/s$                 |
|                                |         | Zgięcie        | $425^{\circ}/s$                 |
|                                |         | Skręcenie      | $629^{\circ}/s$                 |
| Max. dopuszczalne obciążenie   |         |                | 6 kg                            |
| Powtarzalność                  |         |                | $\pm 0,08$ mm lub mniej         |
| Hamulce                        |         |                | Wszystkie osie z hamulcem       |
| Masa                           |         |                | 170 kg                          |

Przykładowy model robota z parametrami

3.6. Zintegrowany system sterowania Panasonic TAWERS wraz ze źródłem prądu dla robota spawalniczego lub innej firmy spawalniczej europejskiej na porównywalnym poziomie.





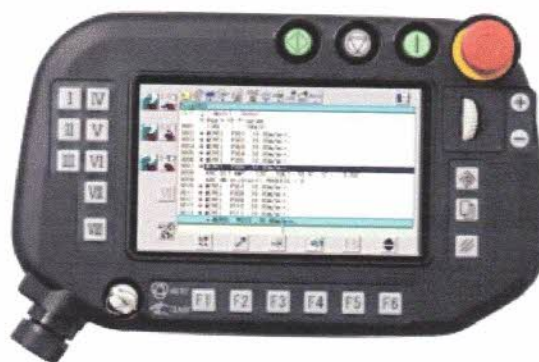
|                       |                                            |
|-----------------------|--------------------------------------------|
| Klasa izolacji        | IP 32                                      |
| Napięcie zasilania    | 200 V AC +/- 20V, 22 kVA, 3 fazy           |
| Częstotliwość         | 50/60Hz                                    |
| Cykl pracy            | 350 A 80% CO <sub>2</sub> , 350 A 60% Puls |
| Metoda spawania       | CO <sub>2</sub> , MAG, MIG, Puls MIG/MAG   |
| Zakres prądu spawania | 30 – 350 A DC                              |
| Zakres napięcia       | 12 – 36 V DC                               |
| Wymiary               | 553 x 550 x 1180 mm                        |

### 3.7 Sterownik dla robota manipulacyjnego.

|                         |                                                  |
|-------------------------|--------------------------------------------------|
| Klasa ochrony           | IP32                                             |
| Zasilanie               | 3-phase, 200 V ±20V,<br>3 kVA (2.1 kW), 50/60 Hz |
| Metoda uczenia          | Uczenie przez odtwarzanie ruchu                  |
| Rodzaje ruchu           | PTP, LP (linie), CP (krzywe)                     |
| Liczba sterowalnych osi | 6 osi (max 27)                                   |
| Liczba cyfrowych I/O    | 40 (rozszerzalna do max 2048)                    |
| Pamięć zewnętrzna       | Karta SD, 2 porty USB 2.0                        |
| Wymiary                 | 553 x 550 x 681 (mm)                             |
| Masa                    | 60kg                                             |



### 3.8. Panel sterowania



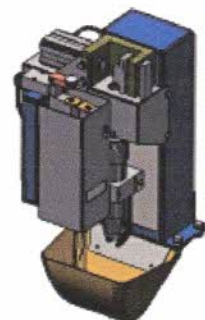
- Duży 7 calowy kolorowy LCD generujący czysty obraz.
- 6 oddzielnych przycisków dostępnych dla wszystkich sześciu ruchów w każdym układzie współrzędnych.
- Slot na kartę SD/SD,SDHC/.
- Port USB.



### 3.9. Układ czyszczenia palnika spawalniczego

Urządzenie połączone jest do systemu w sposób, który umożliwia wykonanie czyszczenia po dowolnej ilości cykli spawania. Ilość cykli, po których robot ma wjechać do urządzenia czyszczącego jest ustawiana przez operatora stanowiska i może być w każdej chwili zmieniona w zależności od konieczności wyczyszczenia dyszy gazowej. Urządzenie czyści dysze poprzez ucięcie drutu i sfrezowanie dyszy. Na końcu dysza dodatkowo jest spryskiwana płynem antyodpryskowym.

|                   |              |
|-------------------|--------------|
| Producent         | J.THIELMANN  |
| Typ               | BRG2000      |
| Przepływ          | Ok. 7 l/sek. |
| Ciśnienie robocze | 6 Bar        |
| Klasa izolacji    | IP21         |



### 3.10. Obrotnik

Pozycjoner przystosowany do harmonicznego pracy z robotem pozwalając na pozycjonowanie i obracanie elementu w czasie spawania. Opcjonalna funkcja harmoniczna powinna umożliwiać pełną współpracę i dopasowanie prędkości obrotu tak, aby robot utrzymywał niezmienną prędkość spawania w czasie obrotu elementu. Obrotnik pozwalający ustawiać detal w jak najbardziej dogodnej dla procesu spawania pozycji

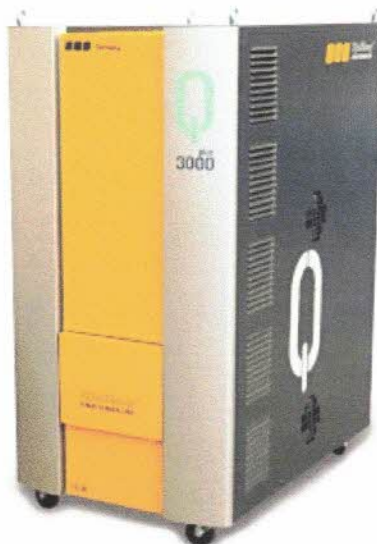
|               |                            |                                                                                      |
|---------------|----------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------|
| Nazwa         | PanaDice250<br>(YA-1RJB12) |  |
| Max. Udźwig   | 250 kg                     |                                                                                      |
| Max. Prędkość | 31 obr/min                 |                                                                                      |
| Powtarzalność | $\pm 0.05$ mm<br>(R=250)   |                                                                                      |
| Masa          | 125 kg                     |                                                                                      |

### 3.11 . Sensor dotyku

Sensor dotyku pozwala na zlokalizowanie złącza spawanego poprzez dotknięcie materiału spawanego dyszą gazową lub drutem spawalniczym przed procesem spawania. Po wykryciu odchyłki linia spawania jest automatycznie korygowana w programie.



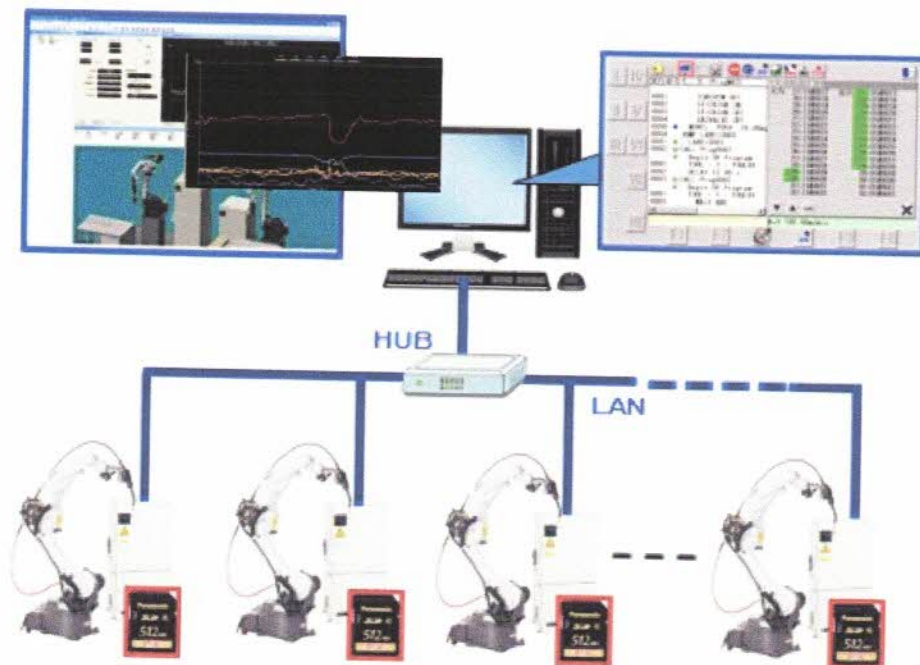
### 3.12 .Źródło plazmowe KJELLBERG Q1500O2



Dane techniczne:

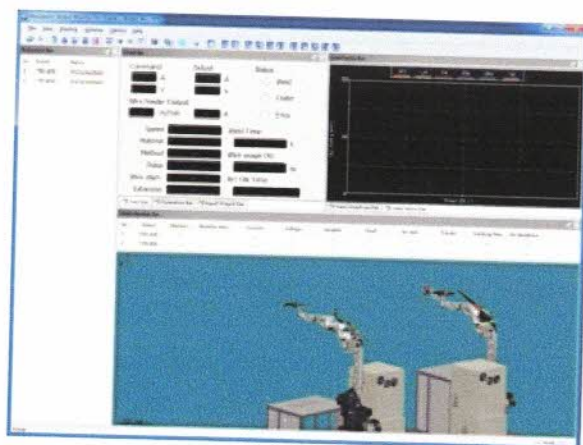
| Źródło                       | Q 1500 O <sup>2</sup> |
|------------------------------|-----------------------|
| Napięcie sieciowe            | 3 x 400 V, 50 Hz      |
| Podłączone obciążenie        | 37 kVA                |
| Zabezpieczenie               | 63 A                  |
| Klasa ochrony                | IP 21S                |
| Napięcie                     | 400 V                 |
| Cykl pracy                   | 100 %                 |
| Natężenie podczas cięcia     | 20 - 150 A            |
| Natężenie podczas trasowania | 5 - 50 A              |
| Zakres cięcia*               |                       |
| - rekomendowany:             | 0,5 - 40 mm           |
| - maximum:                   | 60 mm                 |
| Max. grubość przebijania     | 30 mm                 |
| Wymiary (L x B x H)          | 1100 x 690 x 1430 mm  |
| Waga                         | 239 kg                |

### 3.13.oprogramowanie do monitorowania produkcji. /Production Management/.



Oprogramowanie Production Management jako narzędzie do monitorowania procesu spawania na zrobotyzowanych stanowiskach spawalniczych. Przy użyciu tego oprogramowania można podejrzeć:

- Aktualne pozycje robotów na wizualizacji 3D,
- Ekrany panelów sterowania robotów,
- Wejścia/wyjścia robotów
- Dane pozycji robotów (liczbowe),
- Przebiegi parametrów spawania,
- Obciążenie osi,
- Zużycie drutu,
- Czas spawania,





### 3.14. Raportowanie danych produkcyjnych/Statystyki produkcyjne

Dostawca urządzenia dostarczy oprogramowanie do raportowania produkcji i/lub monitorowania podstawowych parametrów procesu.

## 4. Dane wydajnościowe

### 4.1 Czasy cyklu:

|                                  |       |         |
|----------------------------------|-------|---------|
| Czas cyklu produkcyjnego/średni/ | (min) | 15 +/-3 |
|----------------------------------|-------|---------|

### 4.2 Czas ustawiania / przezbijanie

|                              |       |        |
|------------------------------|-------|--------|
| Czas przezbijania dla 2 osób | [min] | 30 ± 3 |
|                              |       |        |

Definicja przezbijania: Wszystkie niezbędne działania, jakie mają podjąć Operatorzy zgodnie z metodologią poznana podczas programu szkoleniowego w Zakładzie Dostawcy .

## 5. Wymagania dla urządzenia

### 5.1. Przepisy dotyczące wyposażenia, w szczególności osłon i ogrodzeń

Dyrektywa 2006 42 WE Parlamentu Europejskiego oraz powiązane normy EN.

### 5.2. Osłony

Wszystkie części ruchome muszą być zakryte. Nie może istnieć możliwość bezpośredniego kontaktu z częścią ruchomą (ruch obrotowy lub liniowy).

### 5.3 Ogrodzenia

Rodzaje i wymiary barier ochronnych muszą być określone w celu ochrony wszystkich części ciała zgodnie z obowiązującymi zasadami ogólnymi.

- Zapobieganie dostępowi ponad barierami ochronnymi



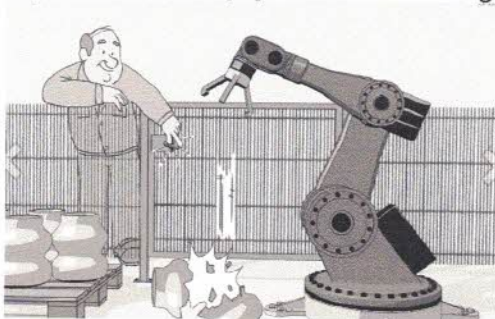


Odległość (c) jest obliczana w zależności od:

- Maksymalna wysokość, na której znajduje się strefa niebezpieczna (a)
- Wysokość ogrodzenia (b)

| Wysokość a<br>(mm) | Wysokość ogrodzenia b (mm)                        |      |      |      |      |      |      |      |      |
|--------------------|---------------------------------------------------|------|------|------|------|------|------|------|------|
|                    | 1000                                              | 1200 | 1400 | 1600 | 1800 | 2000 | 2200 | 2400 | 2500 |
|                    | Pozioma odległość od strefy niebezpiecznej c (mm) |      |      |      |      |      |      |      |      |
| 2600               | 900                                               | 800  | 700  | 600  | 600  | 500  | 400  | 300  | 100  |
| 2400               | 1100                                              | 1000 | 900  | 800  | 700  | 600  | 400  | 300  | 100  |
| 2200               | 1300                                              | 1200 | 1000 | 900  | 800  | 600  | 400  | 300  |      |
| 2000               | 1400                                              | 1300 | 1100 | 900  | 800  | 600  | 400  |      |      |
| 1800               | 1500                                              | 1400 | 1100 | 900  | 800  | 600  |      |      |      |
| 1600               | 1500                                              | 1400 | 1100 | 900  | 800  | 500  |      |      |      |
| 1400               | 1500                                              | 1400 | 1100 | 900  | 800  |      |      |      |      |
| 1200               | 1500                                              | 1400 | 1100 | 900  | 700  |      |      |      |      |
| 1000               | 1500                                              | 1400 | 1000 | 800  |      |      |      |      |      |
| 800                | 1500                                              | 1300 | 900  | 600  |      |      |      |      |      |
| 600                | 1400                                              | 1300 | 800  |      |      |      |      |      |      |
| 400                | 1400                                              | 1200 | 400  |      |      |      |      |      |      |
| 200                | 1200                                              | 900  |      |      |      |      |      |      |      |
| 0                  | 1100                                              | 500  |      |      |      |      |      |      |      |

Ogrodzenia muszą być zainstalowane zgodnie z EN ISO 13857, EN ISO 14120,



Unikaj tej sytuacji

Wszystkie okna wykonane ze szkła hartowanego.

Kolor- czarny fantazyjny, żółte słupki.

Wszystkie opisy przycisków i wyświetlane informacje (np. panel sterowania) muszą być w języku polskim.



- b) Musi być zachowana bezpieczna odległość osłon od urządzeń dla ochrony kończyn górnych i dolnych.

#### 5.4. Awaryjne zatrzymania.

##### 5.4.1. Umiejscowienie

Umiejscowienie wyłączników awaryjnych musi być potwierdzone po zatwierdzeniu koncepcji z DOSTAWCĄ.





Wyłączniki awaryjne są ustawione w taki sposób, że operatorzy zawsze mają przycisk w zasięgu jednego metra od siebie.

#### 5.4.2. Okablowanie

Wszystkie przyciski awaryjne awaryjnego są wyposażone w 2 styki normalnie zamknięte połączone bezpośrednio do sterownika bezpieczeństwa PLC

#### 6.1. Bezpiecznik bezpieczeństwa PLC i Przekładniki bezpieczeństwa

Szafki bezpieczeństwa i przyciski zatrzymania awaryjnego muszą być zarządzane przez dedykowany moduł bezpieczeństwa (sterownik bezpieczeństwa PLC lub przekładnik bezpieczeństwa). Wszystkie urządzenia zabezpieczające są połączone do modułu bezpieczeństwa. Sterownik

W przypadku korzystania ze sterownika bezpieczeństwa PLC musi to być sterownik PLC typu SIMENS



W przypadku korzystania z przekładników bezpieczeństwa musi to być przekładnik typu Sick UE23.



#### 6.2. Elektryczne LOTO

Główny wyłącznik zasilania szafy elektrycznej jest wyposażony w urządzenie LOTO zapewniające bezpieczeństwo podczas czynności konserwacyjnych.



#### 7. Hałas

Hałas maszyny musi być niższy niż 85 dB, podczas normalnej produkcji wszystkie komponenty generujące większy hałas muszą być osłonięte, aby poziom hałasu spadł do 85 dB.



## 8. ELEKTRYKA

### 8.1. Komponenty

- Wszystkie elementy w szafce elektrycznej muszą mieć co najmniej stopień ochrony IP 2\* (nie może być możliwości dotknięcia palcami przyłącza elektrycznego).
- Wszystkie kable muszą posiadać oznaczenie CE.
- Wszystkie silniki muszą posiadać oznaczenie CE.
- Silniki muszą być określone i dobrane tak, aby **zapewnić maksymalną oszczędność energii IE3**.
- Szafy elektryczne muszą być wyposażone w odpowiednią klimatyzację.

### 8.2. Zatwierdzeni producenci

Szafka elektryczna **RITTAL, JAKMET**

Przyciski, przełączniki, wyłączniki główne: **SCHNEIDER ELECTRIC, SIEMENS**.

Czujniki położenia: **SCHNEIDER ELECTRIC, SIEMENS, Bosch-Rexroth**.

Panele kontrolne i panele z ekranem dotykowym: **SIEMENS**.

Mechaniczne łączniki krańcowe: **BALLUFF, SCHMERSAL, SICK, SCHNEIDER ELECTRIC**

Mechaniczne wyłączniki bezpieczeństwa: **SCHNEIDER ELECTRIC**.

Optyczne kurtyny bezpieczeństwa, bariery i kraty ochronne: **SICK, TURCK**.

Przetworniki indukcyjne i pojemnościowe: **BALLUFF, TURCK**.

PLC i inne elementy systemów sterowania: **SIEMENS**.

**WSZYSTKIE ELEMENTY DOSTARCZANE WRAZ Z MASZYNĄ MUSZĄ BYĆ DOSTĘPNE NA RYNKU EUROPEJSKIM. Producent maszyny musi sprawdzić, czy zainstalowane komponenty mogą być dostarczane bezpośrednio w Europie.**

### 8.3. Okablowanie i oznaczanie

- Wszystkie szafy elektryczne i skrzynki przyłączeniowe muszą być oznaczone zgodnie z rysunkiem e-planu.

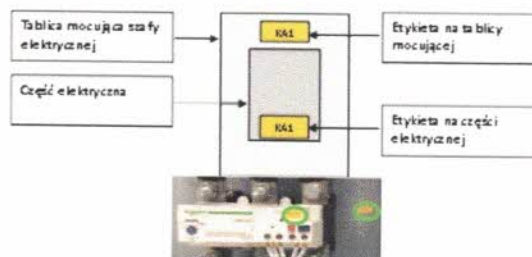


- Wszystkie kable są zabezpieczone przed wyciągnięciem za pomocą dławików kablowych o odpowiedniej wielkości.





- Wszystkie elementy elektryczne będą oznakowane zgodnie z obowiązującą nomenklaturą dokumentacji elektrycznej. Etykiety są umieszczane na elemencie oraz na wsporniku mocującym.



- Cały sprzęt elektryczny musi być odpowiednio uziemiony.
- Przewody uziemiające muszą być podłączone do dedykowanych zacisków uziemiających.



- W przypadku konieczności przedłużenia kabla należy zastosować szafę (puszki przyłączeniowe) z zaciskami.



- Wszystkie kable są oznakowane na obu końcach, aby ułatwić rozwiązywanie problemów elektrycznych i uzyskać informacje z rysunku e-planu



- Wszystkie kable są oznakowane na obu końcach, aby ułatwić rozwiązywanie problemów elektrycznych i uzyskać informacje z rysunku e-planu.



- Wszystkie przewody wewnątrz szafy muszą być oznaczone zgodnie z rysunkiem e-planu.



- Wszystkie złącza zaciskowe muszą być oznaczone zgodnie z rysunkiem e-plan



- Wszystkie zawory elektromagnetyczne muszą być oznaczone zgodnie z rysunkiem e-planu



- Wszystkie czujniki, silniki, elementy wykonawcze muszą być oznaczone zgodnie z rysunkiem e-planu.
- Wszystkie wtyki muszą być oznaczone zgodnie z rysunkiem e-planu (zarówno męskie i żeńskie).



- Wszystkie przyciski, przełączniki i światła muszą być oznaczone zgodnie z rysunkiem e-planu



## 9. Pneumatyka

### 9.1. Dopuszczalne marki

Siłowniki pneumatyczne: **SMC, FESTO, METAL-WORK**

Zawory pneumatyczne: **SMC, FESTO, METAL-WORK**

Zawory bezpieczeństwa: **SMC, FESTO, METAL-WORK**

Uzdatniacze powietrza: **SMC, FESTO, METAL-WORK**

Przetworniki ciśnienia: **SMC, IFM, TURCK, FESTO, METAL-WORK**

### 9.2. Główny wlot

Główny wlot sprężonego powietrza wykonany jest z:

- Ręczny zawór włączający / wyłączający
- Filtr Regulator + Manometr
- Automatyczny zawór włączający / wyłączający + czujnik ciśnienia





### 9.3. Rozdzielacz i zawory elektromagnetyczne

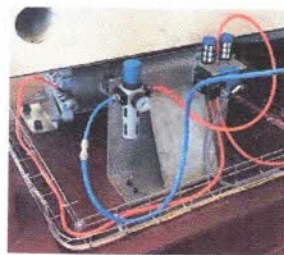
- Wszystkie rozdzielacze pneumatyczne muszą być oznaczone zgodnie z planem elektronicznym i schematami pneumatycznymi



- Wszystkie rozdzielacze pneumatyczne muszą być zainstalowane w dedykowanej szafie.



- Wszystkie siłowniki pneumatyczne muszą być oznaczone zgodnie z e-planem i schematami pneumatycznymi.
- Wszystkie przewody pneumatyczne muszą być umieszczone w korytkach kablowych.



## 10. Automatyka

### 10.1. PLC

PLC to seria SIEMENS S7-1200. Konieczne jest zainstalowanie europejskiej wersji sterownika PLC.

### 10.2. Pulpit Operatora

Ekran dotykowy to SIEMENS KTP 700. Musi być zainstalowana europejska wersja ekranu dotykowego.. Wszystkie strony ekranu są napisane w języku polskim.

Panel sterowania musi być wdrożony ergonomicznie zgodnie z przepisami CE. (Nie za wysoko, nie za nisko).

## 11. Procedura akceptacji

Procedura akceptacji / odbioru technicznego odbywać się będzie w 3 głównych krokach:

- A) Kontrola wstępna u dostawcy (przed dostawą)
- B) Test sprawności produkcyjnej (po zakończeniu instalacji test u Klienta)
- C) Dłuższy test wydajności (po zakończeniu instalacji test u Klienta)

**Ad. A)** Kontrola wstępna u dostawcy (przed dostawą) – ma na celu zweryfikowanie, że wszystkie element linii/urządzenia zostały przygotowane zgodnie ze Specyfikacją I są gotowe do wysyłki do Klienta.  
Z przeprowadzonej Kontroli zostanie sporządzony protokół w formie uzgodnionej między stronami.

**Ad. B1) Test sprawności produkcyjnej (po zakończeniu instalacji test u Dostawcy.**



4 -godzinny próbny przebieg, aby sprawdzić zgodność z wymaganiami, które można sprawdzić Niniejszy przebieg powinien zostać zakończony bez żadnych zatrzymań wynikających z awarii sprzętu. Jeśli wystąpi nieprawidłowa funkcja, będzie to do uznania TASTY, czy próbny bieg zostanie ponownie uruchomiony, czy nie. Te same czasy cyklu mają być używane w teście próbnego biegu, które będą używane podczas testu zdolności. Może to być po prostu walidacja elektryczna, mechaniczna i wymiarowa.

**Ad. B2) Po przeprowadzeniu testu próbnego, zostanie przeprowadzony test z użyciem rur i króćców./test produkcyjny/ Test w zakładzie TASTA Armatura.**

Test produkcyjny należy przeprowadzić w celu przeglądu zgodności wyrobu ze Specyfikacją techniczną. Wszelkie zatrzymanie urządzeń z powodu awarii maszyny, a także niezgodności z wymaganiami Specyfikacji produktowej (wymagania co do jakości produktu) należy uznać za awarię niezawodności, a test jest uznany jako niepowodzenie. Cały test zostanie powtórzony.

Po pomyślnym teście zdolności próbnym i produkcyjnym TASTA podpisuje protokół z testu zdolności. System jest uważany za zaakceptowany po zakończeniu przebiegu testu.

**Ad. C) Dłuższy test wydajności (po zakończeniu instalacji i oddaniu Linii do użytkowania)**

Dłuższy test wydajności ma na celu potwierdzenia wyników osiągniętych w teście Produkcyjnym. Podczas tego testu Klient będzie miał możliwość sprawdzenia jak zachowuje się urządzenie w trakcie 80 godzin pracy. Uwagi z tego testu będą udokumentowane i będą stanowić podstawę do podjęcia natychmiastowych działań po stronie dostawcy.

Po pomyślnym wykonaniu testu niezawodności i zgodności z odpowiednimi specyfikacjami, TASTA podpisze ostateczny protokół odbioru linii produkcyjnej.. "

## 12. Dokumentacja

| Dokumentacja                                                                                                                                                                                                  | Przed dostawą urządzenia | Po dostawie urządzenia |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------|------------------------|
|                                                                                                                                                                                                               |                          |                        |
| Podręczniki operatorów                                                                                                                                                                                        |                          | +                      |
| Podręczniki konserwacyjne                                                                                                                                                                                     |                          | +                      |
| Podręczniki konserwacji zapobiegawczej                                                                                                                                                                        |                          | +                      |
| Rysunki elektryczne                                                                                                                                                                                           |                          | +                      |
| Rysunki obwodów hydraulicznych                                                                                                                                                                                |                          | +                      |
| Rysunki obwodu pneumatycznego                                                                                                                                                                                 |                          | +                      |
| Kompletna lista części maszyny potrzebnej do eksploatacji i konserwacji                                                                                                                                       |                          | +                      |
| Pełna lista części zamiennych podzielonych na krytyczne i standardowe (okres zużycia)                                                                                                                         |                          | +                      |
| Szczegółowe rysunki wszystkich trwałych narzędzi specyficznych dla części TASTA Armatura Sp z o . o., w tym ustawiania.                                                                                       |                          | +                      |
|                                                                                                                                                                                                               |                          |                        |
| Obiekt - rysunki techniczne i budowlane (układy), określające wymagania dotyczące obiektu budowlanego, płaskość podłogi, specjalne wymagania dotyczące fundamentów, niezbędne odpływy, systemy kanalizacyjne. | +                        |                        |



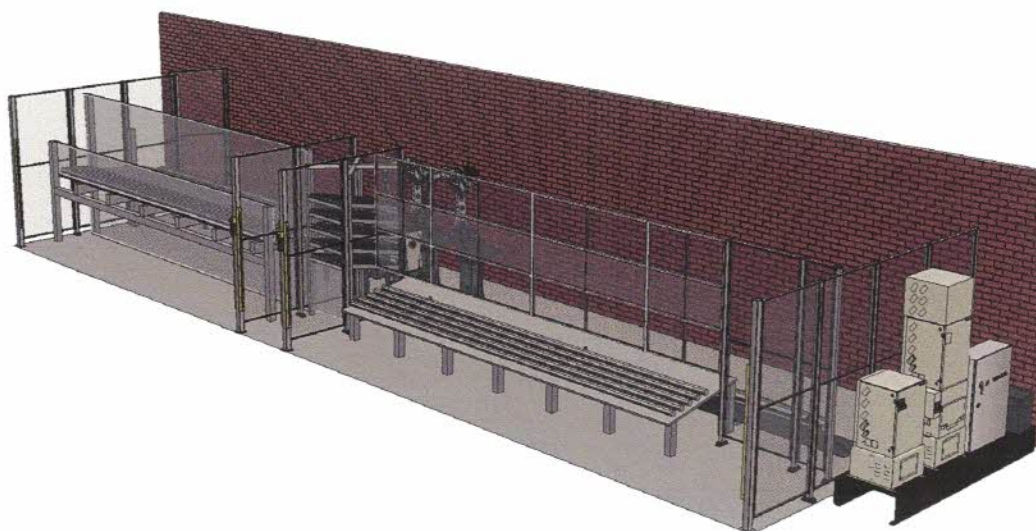


|                                                                                            |   |   |
|--------------------------------------------------------------------------------------------|---|---|
| Media - rysunki (układy) z punktami połączenia (miejsca podłączania przewodów, kabli, rur) | + |   |
| Deklaracja CE                                                                              |   | + |
| Lista reakcji na błędy /zakłócenia                                                         |   | + |
| Układ lokalizacji/punktów odcięcia mediów (po stronie maszyn Dostawcy) LOTO                |   | + |

3 kopie – w j. polskim

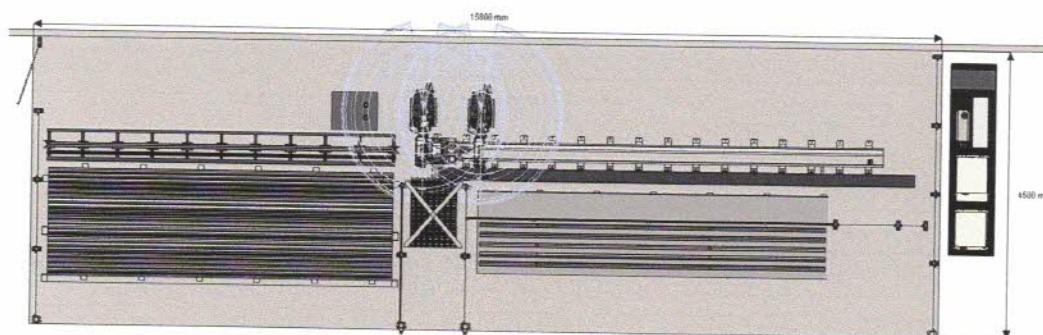
### 13. Oczekiwany schemat zrobotyzowanego stanowiska

Z  
X-Y



Rys. 1 - Widok z perspektywy na stanowisko

Z  
X-Y



Rys. 2 - Widok z góry na stanowisko

#### 14. Wykaz rzeczowy zrobotyzowanego stanowiska

| Lp.       | Nazwa                                                               | Wartość<br>wymagana | Wartość<br>oferowana |
|-----------|---------------------------------------------------------------------|---------------------|----------------------|
| <b>A.</b> | <b>KONFIGURACJA ROBOTA MAG/PLAZMA</b>                               |                     |                      |
| 1.        | Robot TM-1400WG3 + Źródło prądu 350A                                | 1 szt.              |                      |
| 2.        | Przewody pomiędzy sterownikiem a robotem                            | 1 szt.              |                      |
| 3.        | Uchwyt spawalniczy                                                  | 1 szt.              |                      |
| 4.        | Złącze antykolizyjne                                                | 1 szt.              |                      |
| 5.        | Prowadnik drutu                                                     | 1 szt.              |                      |
| 6.        | Mocowanie Prowadnika                                                | 1 szt.              |                      |
| 7.        | Kaseta Szpuli Drutu                                                 | 1 szt.              |                      |
| 8.        | Transformator zasilający                                            | 1 szt.              |                      |
| 9.        | Stacja czyszczenia palnika                                          | 1 szt.              |                      |
| 10.       | Źródło Plazmowe KJELBERG Q1500 O2                                   | 1 szt.              |                      |
| 11.       | Zestaw adaptacyjny                                                  | 1 szt.              |                      |
| 12.       | Uchwyt plazmowy maszynowy                                           | 1 szt.              |                      |
| 13.       | Sensor dotyku                                                       | 1 szt.              |                      |
| <b>B.</b> | <b>KONFIGURACJA ROBOTA MANIPULACYJNEGO</b>                          |                     |                      |
| 1.        | Robot TM-1400G3                                                     | 1 szt.              |                      |
| 2.        | Przewody pomiędzy sterownikiem a robotem                            | 1 szt.              |                      |
| 3.        | Transformator zasilający                                            | 1 szt.              |                      |
| 4.        | Chwytnik do Muf                                                     | 1 szt.              |                      |
| <b>C.</b> | <b>STANOWISKO MANIPULACYJNE</b>                                     |                     |                      |
| 1.        | Obrotnik Panadice 250                                               | 1 szt.              |                      |
| 2.        | Silnik do napędu toru                                               | 1 szt.              |                      |
| 3.        | Przewody                                                            | 2 szt.              |                      |
| 4.        | Karty Servo                                                         | 2 szt.              |                      |
| 5.        | Jednostka Bazowa                                                    | 1 szt.              |                      |
| 6.        | Konstrukcja Toru Jezdnego                                           | 1 szt.              |                      |
| 7.        | Uchwyt Samocentrujący automatyczny                                  | 1 szt.              |                      |
| 01.       | PODAJNIK ZAŁADOWCZY NA RURY                                         | 1 szt.              |                      |
| 02.       | MAGAZYN NA MUFY                                                     | 1 szt.              |                      |
| 03.       | ZESPÓŁ BAZOWANIA I CENTROWANIA RURY                                 | 1 szt.              |                      |
| 04.       | TRANSPORTER ROLKOWY                                                 | 1 szt.              |                      |
| 05.       | PODAJNIK KOŃCOWY                                                    | 1 szt.              |                      |
| 06.       | KONSTRUKCJA POD ROBOTY                                              | 3 szt.              |                      |
| 07.       | OBUDOWA STANOWISKA                                                  | 1 szt.              |                      |
| 08.       | SYSTEM BEZPIECZEŃSTWA (spełniający CE)                              | 1 szt.              |                      |
| 09.       | INTEGRACJA, URUCHOMIENIE, LOGISTYKA                                 | 1 szt.              |                      |
| 010       | URUCHOMIENIE U ODBIORCY                                             |                     |                      |
| 011.      | FILTROWENTYLACJA DLA STANOWISKA                                     | 1 szt.              |                      |
| 012       | Oprogramowanie G2PCTool do pisania programów spawalniczych off-line | 1 szt.              |                      |
| 013       | Monitorowanie procesu spawania                                      | 1 szt.              |                      |
| 014       | Production Management                                               | 1 szt.              |                      |
| 015       | Czujnik laserowy (zawiera sensor dotyku)                            | 1 szt.              |                      |





## 15. Szkolenie

- Szkolenie dla operatora - normalna praca linii połączona z usługą zewnętrzną szukając błędów i nieprawidłowości pracy linii.
- Szkolenie w zakresie konserwacji i drobnych napraw.
- Szkolenie dla lidera zmiany - pojemność linii, status linii.
- Wszystkie etapy szkolenia muszą być zatwierdzone z obu stron (Dostawca i TASTA Armatura Sp. z o.o.).

| Proponowany Program szkoleniowy |                                                                                             |                                                          |                   |                           |
|---------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------|-------------------|---------------------------|
| Zakres szkolenia                |                                                                                             | Kto będzie szkolony                                      | Czas              | Lokalizacja               |
| Przed dostaw                    | <b>Zrobotyzowana linia do produkcji rurociągów tryskaczowych</b>                            |                                                          |                   |                           |
|                                 | - obsługa maszyn - ustawianie procesu                                                       | 2 Operatorów Linii<br>1 Inżynier UR<br>1 Kierownik Linii | 2 dni po 8 godzin | U Dostawcy Linii          |
|                                 | - oprogramowanie - zarządzanie plikami graficznymi                                          |                                                          |                   |                           |
|                                 | -testy próbne i produkcyjne                                                                 |                                                          |                   |                           |
|                                 | - konserwacja, czyszczenie, konserwacja                                                     |                                                          |                   |                           |
|                                 | - przeglądy techniczne (okresowe) - fachowy serwis                                          |                                                          |                   |                           |
|                                 |                                                                                             |                                                          |                   |                           |
|                                 |                                                                                             |                                                          |                   |                           |
|                                 |                                                                                             |                                                          |                   |                           |
|                                 |                                                                                             |                                                          |                   |                           |
|                                 |                                                                                             |                                                          |                   |                           |
| PO dostawie                     | - obsługa maszyny - konfiguracja procesu, zasady reagowania na awarie/zakłócenia            | 3 Operatorów<br>1 Kierownik                              | 3 dni po 8 godzin | TASTA Armatura Sp. z o.o. |
|                                 | - pomoc i szkolenia w zakresie montażu linii (elektryka, pneumatyka, hydraulika, mechanika) | 2 Pracowników UR                                         | Podczas montażu   |                           |
|                                 | Szkolenie z programu PLC + sterowanie                                                       |                                                          | 32 godziny        |                           |



Załącznik nr 2 do zapytania ofertowego 4/ZR/IDŚ

**Formularz ofertowy**

**OFERTA**

**TASTA Armatura Sp. z o.o.**  
**ul. Grabskiego 38**  
**37-450 Stalowa Wola**

*pieczęć Wykonawcy*

W postępowaniu o udzielenie zamówienia publicznego prowadzonego w Reguły Konkurencyjności  
**nr 4/ZR/IDŚ**  
pt.

**„Dostawa zrobotyzowanego stanowiska do wycinania otworów oraz spawania detali dla kolektorów DN25 do DN200”**

**A. DANE WYKONAWCY:**

Osoba upoważniona do reprezentacji Wykonawcy/ów i podpisująca ofertę:

Wykonawca/Wykonawcy:

Adres:

**NIP:**

**REGON:**

**WYKONAWCA jest małym /średnim przedsiębiorcą –tak ☐ nie ☐**

**WYKONAWCA pochodzi z innego państwa członkowskiego Unii Europejskiej - tak ☐ nie ☐**

**WYKONAWCA pochodzi z innego państwa członkowskiego nie będącego członkiem Unii Europejskiej- tak ☐ nie ☐**

• **Niepotrzebne skreślić, zaznaczyć tak lub nie X**

Osoba odpowiedzialna za kontakty z Zamawiającym:

Dane teleadresowe na które należy przekazywać korespondencję związaną z niniejszym postępowaniem:

**E- MAIL:**

Adres do korespondencji (jeżeli inny niż adres siedziby):





**B. ŁĄCZNA CENA OFERTOWA:**

Niniejszym oferuję realizację przedmiotu zamówienia za ŁĄCZNĄ CENĘ OFERTOWĄ\*:

Netto: ..... ☐ PLN ☐ EURO<sup>1</sup>

VAT: .....

Brutto: .....

**C. Oferujemy urządzenie spełniające parametry ujęte w szczegółowej specyfikacji urządzenia (Załącznik nr 1)**

**D. Zobowiązujemy się do udzielenia gwarancji na dostarczone urządzenie o długości:**

D.1 Gwarancja na urządzenie ..... miesięcy

**OŚWIADCZENIA:**

Oświadczam, że

- 1) zamówienie zostanie zrealizowane w terminach określonych w ZO oraz we wzorze umowy;
- 2) w cenie naszej oferty zostały uwzględnione wszystkie koszty wykonania zamówienia;
- 3) zapoznaliśmy się z Zapytaniem Ofertowym oraz wzorem umowy i nie wnosimy do nich zastrzeżeń oraz przyjmujemy warunki w nich zawarte;
- 4) uważamy się za związanych niniejszą ofertą na okres **30 dni** licząc od dnia otwarcia ofert (włącznie z tym dniem);
- 5) akceptujemy bez zastrzeżeń przedstawiony wzorec umowy
- 6) wypełniłem obowiązki informacyjne przewidziane w art. 13 lub art. 14 RODO<sup>1)</sup> wobec osób fizycznych, od których dane osobowe bezpośrednio lub pośrednio pozyskałem w celu ubiegania się o udzielenie przedmiotowego zamówienia<sup>2</sup>.
- 7) posiadam/y uprawnienia, wiedzę oraz doświadczenie do wykonania przedmiotowego zamówienia,
- 8) dysponuję/dysponujemy potencjałem technicznym oraz osobami zdolnymi do wykonania zamówienia,
- 9) znajduję/znajdujemy się w sytuacji ekonomicznej i finansowej zapewniającej wykonanie zamówienia,
- 10) wszystkie informacje zamieszczone w ofercie są aktualne i prawdziwe,

1 Należy zaznaczyć właściwą walutę

2 W przypadku, gdy wykonawca nie przekazuje danych osobowych innych niż bezpośrednio jego dotyczących lub zachodzi wyłączenie stosowania obowiązku informacyjnego, stosownie do art. 13 ust. 4 lub art. 14 ust. 5 RODO, treści oświadczenia wykonawca nie składa (usunięcie treści oświadczenia np. przez jego wykreślenie).



**E. ZOBOWIĄZANIA W PRZYPADKU PRZYZNANIA ZAMÓWIENIA:**

- 1) zobowiązujemy się do zawarcia umowy w miejscu i terminie wyznaczonym przez Zamawiającego;
- 2) osobą upoważnioną do kontaktów z Zamawiającym w sprawach dotyczących realizacji umowy jest:  
Imię i Nazwisko:  
e-mail:  
tel.:

**F. Oświadczenia o braku powiązań**

Oświadczam, że

1. **Jestem/Nie jestem<sup>3</sup>** podmiotem powiązanym osobowo lub kapitałowo z Zamawiającym.

*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:*

- a) uczestniczeniu w spółce jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej, posiadaniu co najmniej 10% udziałów lub akcji (o ile niższy próg nie wynika z przepisów prawa), pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika,*
- b) 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,*
- c) 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. **Jestem/Nie jestem<sup>4</sup>** podmiotem, wobec którego zachodzi jakakolwiek z okoliczności wskazanych w art. 7 ustawy z dnia 13 kwietnia 2022 r. o szczególnych rozwiązaniach w zakresie przeciwdziałania wspieraniu agresji na Ukrainę oraz służących ochronie bezpieczeństwa narodowego.

**G. SPIS TREŚCI:**

Integralną część oferty stanowią następujące dokumenty:

- 1) .....
- 2) .....
- 3) .....
- 4) .....

Oferta została złożona na ..... kolejno ponumerowanych stronach.

3 Niepotrzebne skreślić

4 Niepotrzebne skreślić





Narodowy Fundusz  
Ochrony Środowiska  
i Gospodarki Wodnej

**TASTA**  
ARMATURA Sp. z o.o.

|                                       |                                                                               |
|---------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------|
| <p>.....</p> <p>pieczęć Wykonawcy</p> | <p>.....</p> <p>Data i podpis upoważnionego przedstawiciela<br/>Wykonawcy</p> |
|---------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------|

**Załącznik nr 3 do Zapytania ofertowego 4/ZR/IDŚ**

.....  
/pieczęć nagławkowa Wykonawcy/

....., dnia  
/miejscowość, data/

(w zakresie realizacji nie wcześniej niż w okresie ostatnich 5 lat przed upłynięciem terminu składania ofert co najmniej min. 2 zamówienia/kontrakty na dostawę zrobotyzowanego stanowiska do wycinania otworów oraz spawania detali na rurach)

**Wykaz zrealizowanych dostaw**

| Lp | Nazwa Zamawiającego,<br>dla którego zrealizowano zamówienie | Opis zamówienia<br>(należy podać informacje w zakresie niezbędnym do wykazania<br>spełniania warunku udziału w postępowaniu)<br><b>Data realizacji zamówienia</b><br>(okres od - do) |  |
|----|-------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--|
| 1. |                                                             |                                                                                                                                                                                      |  |
| 2. |                                                             |                                                                                                                                                                                      |  |

.....  
<sup>1</sup> Dotyczy Wykonawców posługujących się pieczęcią firmową.

.....  
(pieczęć i podpis osoby uprawnionej do składania oświadczeń woli  
w imieniu Wykonawcy)





## UMOWA NR 04/ZR/IDŚ/2024

zawarta w dniu ..... r. pomiędzy

**TASTA ARMATURA Sp. z o.o.** z siedzibą w Stalowej Woli przy ulicy Grabskiego 38, 37-450 Stalowa Wola, wpisaną do Krajowego Rejestru Sądowego prowadzonego przez Sąd Rejonowy w Rzeszowie, XII Wydział Gospodarczy, pod numerem KRS: 0000056442, o kapitale zakładowym w wysokości 1 080 000,00 PLN, NIP: 865-00-13-543 reprezentowaną przez:

1. *Zbigniewa Janika – Prezesa Zarządu*

zwaną w dalszej części umowy „**Kupującym**”.

a

.....  
zwaną w dalszej części umowy „**Sprzedającym**”,

o następującej treści:

### § 1

#### Przedmiot umowy

1. Dostawa zrobotyzowanego stanowiska do wycinania otworów oraz spawania detali kolektorów DN25 do DN200.

2. Zakres prac obejmuje dostawę urządzenia i uruchomienie pod nadzorem Sprzedającego w zakładzie Kupującego.

3. Sprzedający gwarantuje, że dostarczany przedmiot umowy odpowiada wszystkim cechom określonym w **formularzu ofertowym**, jest fabrycznie nowy, posiada nienaruszone cechy pierwotnego opakowania oraz jest wolny od wad technicznych i prawnych. Oświadcza, że wszystkie urządzenia są dopuszczone do obrotu na terenie Rzeczypospolitej Polskiej.

### § 2

#### Cena

Tytułem zapłaty za opisane w § 1 przedmioty sprzedaży Kupujący zapłaci Sprzedającemu **cenę netto** ..... (słownie: .....). Cena zawiera koszty transportu do CIF Stalowa Wola, nadzoru nad montażem i uruchomieniem maszyny w zakładzie Kupującego.

### § 3

### Terminy płatności

1. Terminy płatności:

- a) **40 % netto tj.** ..... (słownie: ..... ) płatne w ciągu 7 dni po podpisaniu umowy.
- b) **50 % netto tj.** ..... (słownie: ..... ) płatne w ciągu 7 dni od daty dokonania wysyłki przez Sprzedającego.
- c) **10 % netto tj.** ..... (słownie: ..... ) płatne w ciągu 7 dni od daty podpisania protokołu zdawczo-odbiorczego.

d) dane banku do dokonywania przelewów:

.....  
.....  
.....

### § 4

#### Terminy realizacji

- 1. Wykonawca zobowiązany jest do wykonania przedmiotu umowy, o którym mowa w § 1 ust. 1 w terminie do ..... r.
- 2. Potwierdzeniem wykonania przedmiotu umowy, o którym mowa w § 1, będzie końcowy protokół zdawczo-odbiorczy, podpisany nie później niż 3 dni od dnia, w którym nastąpiło uruchomienie urządzenia .

### § 5

#### Warunki dostawy

- 1. Dostawa linii wraz z odpowiednim oprzyrządowaniem zostanie dostarczona przez Sprzedającego do Stalowej Woli, ul. Malickiego 112.
- 2. Koszty ubezpieczenia maszyny w czasie transportu do Stalowej Woli pokrywa Sprzedający.

### § 6

#### Gwarancja

- 1. Okres gwarancyjny na maszynę wynosi ..... miesiące licząc od dnia podpisania protokołu uruchomień.
- 2. Naprawy maszyny podczas okresu gwarancyjnego w tym dostawy części zamiennych maszyny zostaną wykonane na koszt Sprzedającego w ciągu 30 dni od daty otrzymania wezwania Kupującego.

### § 7

#### Uruchomienie maszyny

- 1. Sprzedający zobowiązany jest do terminowego uruchomienia urządzenia zgodnie z pkt. 1, § 4 umowy.
- 2. Kupujący nie ponosi odpowiedzialności za wszelkie braki elementów niezbędnych do dokonania prawidłowego montażu wynikające z braku dostawy.







## **§ 8**

### **Szkolenie**

1. Sprzedający przeszkoli 3 operatorów maszyny w siedzibie Dostawcy oraz Kupującego po zainstalowaniu urządzenia zgodnie ze specyfikacją urządzenia (Załącznik nr 1 pkt. 15)

## **§ 9**

### **Dokumentacja**

1. Sprzedający dostarczy dokumentację techniczno-ruchową urządzenia .
2. Sprzedający dostarczy niezbędne części zamienne do urządzenia
3. Urządzenie zostanie pomalowane w standardowej kolorystyce Sprzedającego.

## **§ 10**

### **Kary umowne**

1. Strony ustalają następujące kary umowne:
  - a. Sprzedający zobowiązuje się zapłacić Kupującemu kary umowne w wysokości 0,01 % wynagrodzenia ryczałtowego netto za realizację przedmiotu niniejszej umowy za każdy dzień opóźnienia, jednak całość naliczonej kary nie może wynieść więcej niż 10% wartości przedmiotu netto.
  - b. Sprzedający zapłaci Kupującemu karę umowną w wysokości 10% wynagrodzenia ryczałtowego netto za realizację przedmiotu niniejszej umowy z powodu rozwiązania przez niego umowy z przyczyn zależnych od Sprzedającego, jak również w przypadku rozwiązania umowy przez Kupującego z przyczyn leżących po stronie Sprzedającego.
  - c. Kupujący zapłaci Sprzedającemu karę umowną w wysokości 10% wynagrodzenia ryczałtowego netto w przypadku rozwiązania przez niego umowy z przyczyn leżących po stronie Kupującego.
2. Każda ze Stron zobowiązuje się do zapłaty kary umownej w terminie 14 dni od daty wystawienia noty obciążającej. Kary mogą być potrącane z bieżącego wynagrodzenia po bezskutecznym upływie terminu zapłaty kary umownej przez Sprzedającego.
3. W przypadku, gdy szkoda przewyższy wysokość kar umownych, każda ze Stron zastrzega sobie prawo dochodzenia odszkodowania uzupełniającego na zasadach ogólnych określonych w Kodeksie Cywilnym. Odpowiedzialność Stron ograniczona jest do szkód rzeczywistych do 15% wynagrodzenia ryczałtowego netto za realizację przedmiotu niniejszej umowy

## **§ 11**

### **Rozwiązanie umowy**

1. Kupującemu przysługuje prawo rozwiązania umowy z zachowaniem prawa do żądania od Sprzedającego zapłaty kary umownej w wysokości określonej w § 10 ust. 1 m. in. w następujących sytuacjach:
  - a. w przypadku opóźnienia w wykonaniu przedmiotu umowy trwającego powyżej 28 dni kalendarzowych,
  - b. w przypadku likwidacji, ogłoszenia upadłości lub rozwiązania przedsiębiorstwa Sprzedającego.
  - c. w przypadku nakazanego przez organ publiczny zajęcia majątku Sprzedającego.



2. Rozwiązanie umowy powinno nastąpić pod rygorem nieważności na piśmie i zawierać uzasadnienie.
3. Rozwiązanie umowy nie wyklucza możliwości dochodzenia przez Kupującego kar umownych.

## § 12

### Warunki zmiany umowy

1. Kupujący dopuszcza dokonanie zmian w niniejszej umowie w przypadkach i na warunkach określonych poniżej.
2. Zmiana umowy jest możliwa, jeśli:
  - a. zmiana nie prowadzi do zmiany charakteru umowy
  - b. konieczność zmiany wynika ze zmiany ogólnie obowiązujących przepisów prawa i lub umowy dotacji zawartej przez Kupującego z Instytucją Zarządzającą.
  - c. wystąpiło działanie siły wyższej mającej bezpośredni wpływ na terminowość wykonania przedmiotu umowy. Przez siłę wyższą należy rozumieć zdarzenie zewnętrzne, którego Strony umowy nie mogły przewidzieć, którego nie można było uniknąć, ani któremu Strony umowy nie mogły zapobiec przy zachowaniu należytej staranności, której nie można przypisać drugiej stronie, a która ma wpływ na realizację przedmiotu umowy, w tym w szczególności: powódź, pożar i inne klęski żywiołowe, strajki, nagłe przerwy w dostawie energii elektrycznej, itp.;
3. Warunkiem wprowadzenia zmiany jest pisemny wniosek przekazany przez Stronę inicjującą zmianę drugiej stronie umowy.
4. Wniosek dla swojej ważności wymaga akceptacji Sprzedającego i Kupującego.
5. Zmiany wprowadzane są w formie aneksu do umowy.

## § 13

### Postanowienia końcowe

1. Zmiany umowy oraz wszelkie oświadczenia stron dotyczące umowy wymagają formy pisemnej pod rygorem nieważności.
2. Spory, jakie mogą z tej umowy wynikać strony poddają pod rozstrzygnięcia sądu rzeczowo właściwego dla Sprzedającego.
3. W przypadku powstania sporów związanych z wykonaniem lub realizacją umowy, strony podejmą starania w celu ich rozwiązania na bieżąco.
4. Niniejsza umowa została sporządzona w języku polskim w dwóch egzemplarzach, po jednym dla każdej ze stron.
5. Strony uzgodniły, że niniejsza umowa i ewentualne załączniki mogą być podpisane i wysłane faksem lub e-mailem zachowując skutek prawny równy oryginałom.

Sprzedający

Kupujący

.....

.....