

**ZAPYTANIE OFERTOWE NR 1/MG/LINIA**  
dot. dostawy linii technologicznej do produkcji magazynu ciepła

ZAMAWIAJĄCY:

MAĆZKA GROUP Spółka komandytowa  
Pustków 385 B, 39-205 Pustków  
NIP: 8722426675, REGON: 385169634  
[www.maczkagroup.pl](http://www.maczkagroup.pl)

MAĆZKA GROUP Sp. k., Pustków 385 B, 39-205 Pustków zaprasza do złożenia oferty na dostawę linii technologicznej do produkcji magazynu ciepła w ramach projektu pn. „WZROST KONKURENCYJNOŚCI SPÓŁKI MAĆZKA GROUP W WYNIKU WDROŻENIA WYNIKÓW PRAC B+R” realizowanego w ramach Programu Operacyjnego Polska Wschodnia, Oś Priorytetowa I: Przedsiębiorcza Polska Wschodnia, Działanie 1.3 Ponadregionalne powiązania kooperacyjne, Poddziałanie 1.3.1 Wdrażanie innowacji przez MŚP, Wniosek o dofinansowanie projektu nr: POPW.01.03.01-18-0013/22.

MAĆZKA GROUP Sp. k. ogłasza postępowanie dla zamówienia publicznego o szacowanej wartości powyżej 215 000,00 EUR na zakup elementu projektu tj. linia technologiczna do produkcji magazynu ciepła.

Postępowanie prowadzone jest w formie zapytania ofertowego **zgodnie z zasadą konkurencyjności** obowiązującą w ramach Wytycznych w zakresie kwalifikowalności wydatków w zakresie Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego, Europejskiego Funduszu Społecznego oraz Funduszu Spójności na lata 2014-2020.

Postępowanie ofertowe toczy się z zachowaniem zasad wynikających z art. 44 ust. 3 ustawy z dnia 27 sierpnia 2009 r. o finansach publicznych (Dz.U. z 2009 r., Nr 157, poz. 1240 ze zm.), tj. w sposób celowy i oszczędny, z zachowaniem zasad: uzyskania najlepszych efektów z danych nakładów i optymalnego doboru metod i środków służących osiągnięciu założonych celów.

Zapytanie ofertowe zostało zamieszczone na stronie przedsiębiorstwa MAĆZKA GROUP Sp. k. pod adresem [www.maczkagroup.pl](http://www.maczkagroup.pl) oraz na portalu Baza Konkurencyjności pod adresem [www.bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl](http://www.bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl).

## 1. PRZEDMIOT ZAMÓWIENIA

Dostawa: Linia technologiczna do produkcji magazynu ciepła – 1 szt.

Wymagane minimalne funkcjonalności i parametry techniczne:

- a) Automat z przyssawkami, pobierający/zdający formatki z otworami na płaszczce zbiornika z palety do walcarki:
  - hydrauliczne zabezpieczenie przed przeciążeniem,
  - system podciśnieniowego załadunku blach z separatorem pobieranych blach, nośność do 100 kg,
  - stół napędzany i pozycjonujący blachę z ogumionymi rołkami,
  - ramiona pozycjonujące blachę z zabezpieczeniem styku stali nierdzewnej ze stalą czarną.
  
- b) Walcarka CNC blach płaskich z wysięgnikiem i zdawaniem detalu:
  - zwijarka 4-walcowa,
  - podpora górna dla średnic  $\varnothing 350-600\text{mm}$  i wagi zwijanej blachy do 100kg z zabezpieczeniem styku stali nierdzewnej ze stalą czarną,



- długość robocza – min. 2600 mm,
- możliwości zwijania i podginania nie mniej niż 8 mm dla stali czarnej na pełnej długości roboczej i plastyczności blachy 260 N/mm<sup>2</sup> i wytrzymałości 450 N/mm<sup>2</sup> dla średnicy wewnętrznej 660 mm,
- konstrukcja stalowa spawana,
- obustronna możliwość zwijania,
- dwa silniki hydrauliczne napędu górnego i dolnego walca,
- kompensacja prędkości obrotowej walców napędzanych,
- równoległość walców ustalana mechanicznie,
- planetarny ruch walców gnących,
- system kalibracji produktu zwiniełego,
- baryłkowatość walców dostosowana pod potrzeby klienta,
- walce hartowane 50-58 HRC stal C45 (toczone i polerowane),
- łożyska baryłkowe dwurzędowe o dużej wytrzymałości,
- hydrauliczne uchylne jarzmo,
- hamulec hydrauliczny niwelujący bezwładność obrotu walców,
- STAND-BY – system oszczędzania energii,
- pulpit sterowniczy jezdny CNC:
  - możliwość integracji z robotem,
  - ekran dotykowy o przekątnej min. 15 cali,
  - praca w trybie manualnym i automatycznym,
  - obsługa języka polskiego,
  - płynna regulacja prędkości walcowania i dosuwu walców bocznych,
  - chłodnica oleju,
  - komunikacja z zewnętrznymi źródłami danych (USB 2.0),
  - import/eksport plików DXF,
  - tworzenie programów samouczących się,
  - tworzenie programów w Autokalkulacji (zarządzanie kształtami i arkuszami),
  - interpolacja osi umożliwiająca płynne przechodzenie pomiędzy promieniami,
  - rozbudowana baza korekt,
- linka bezpieczeństwa z blokadą maszyny.

c) Robot przenoszący walec do spawarki wzdłużnej:

- zasięg – min. 2700 mm,
- udźwig – min. 180 kg,
- waga manipulatora – min. 1000 kg,
- minimalne prędkości poszczególnych osi (6 osi), numeracja liczona od podstawy do nadgarstka robota:
  - Oś 1 – 125 [°/sec.],
  - Oś 2 – 115 [°/sec.],
  - Oś 3 – 125 [°/sec.],
  - Oś 4 – 180 [°/sec.],
  - Oś 5 – 175 [°/sec.],
  - Oś 6 – 265 [°/sec.],
- minimalne zakresy ruchów poszczególnych osi (6 osi), liczone od podstawy do nadgarstka robota:
  - Oś 1 – ±180 °,
  - Oś 2 – +76/–60 °,
  - Oś 3 – +90/–80 °,
  - Oś 4 – ±360 °,
  - Oś 5 – ±130 °,



- Oś 6 –  $\pm 360^\circ$ ,
- kanały pneumatyczne prowadzone w ramieniu robota,
- kontroler:
  - wymiary kontrolera nie większe niż: 600 (szerokość) x 490 (wysokość) x 430 (głębokość) mm,
  - ilość wbudowanych wejść / wyjść: nie mniej niż 40 wejść i 40 wyjść cyfrowych,
- programator:
  - wymiary programatora nie większe niż: 160 (szerokość) x 300 (wysokość) x 55 (grubość) mm,
  - wyposażony w kolorowy ekran dotykowy o przekątnej nie mniejszej niż 5,7 cala,
  - wbudowane złącze USB/SD,
  - trzypozycyjny wyłącznik bezpieczeństwa zgodny z DIN EN ISO 10218-1,
  - fizyczne przyciski do manipulacji robotem umożliwiające sterowanie przynajmniej 8 osiami,
- automatyczna wymiana narzędzia robota.

d) Spawarka wzdłużna:

- prędkość spawania:
  - min. – 10 cm/min,
  - maks. – 300 cm/min,
- osiągalne ciśnienie mocowania blachy (płaszczka/rury):
  - min. 0,35 N/mm<sup>2</sup>,
  - maks. 250 N/mm<sup>2</sup>,
- długość blachy (płaszczka/rury) – maks. 2550 mm,
- efektywna długość blachy (płaszczka/rury) – min. 100 mm,
- średnica płaszczka/rury – min. 150 mm,
- grubość spawanego płaszczka/rury – maks. 3,5 mm,
- system ochrony gazowej w celu zminimalizowania zużycia gazu formującego poprzez utrzymywanie śladu formowania zgodnie z bezwzględną pozycją spoiny w wymaganym obszarze ochrony przed utlenianiem (ochrona grani przesuwa się z ruchem palnika),
- zmotoryzowane pozycjonowanie palnika z przeniesieniem wizualnie ustawionej pozycji bezpośrednio do programu spawania za pomocą prostej operacji,
- pozycja postojowa umożliwi łatwe sprawdzenie i wymianę części eksploatacyjnych i zużywalnych palnika,
- możliwość ustawiania siły nacisku wraz z odczytami wartości na urządzeniach zintegrowanych z konstrukcją maszyny,
- ścieżki gazowe sterowane poza spawarką bezpośrednio przez system sterowania automatu,
- przepływomierze zintegrowane z systemem maszyny,
- listwa spawalnicza chłodzona cieczą i uchwyt spawalniczy chłodzony cieczą,
- możliwość kompilacji procesów spawalniczych (najpierw punktowe, a następnie spawanie automatyczne),
- możliwość pracy automatycznej i ręcznej,
- opcja spawania od środka do środka wybierana przez operatora,
- możliwość wyboru przez operatora przesunięcia początku spawania o min. 45 mm (palnik zapala się, wraca do początku, a następnie przespawuje już pospawaną spoinę),
- możliwość wyboru przez operatora opcji wykonania ręcznego punktu początkowego, po którym następuje wizualna kontrola i spawanie,
- możliwość podawania zimnego drutu do spoiny, podajnik sterowany jest bezpośrednio przez układ sterowania automatu,
- możliwość poluzowania mocowania blachy podczas spawania, sterowana bezpośrednio przez system sterowania automatu,
- lokacje pamięci do przechowywania programów – co najmniej 20.



e) Robot przenoszący walec ze spawania wzdłużnego do spawania muf:

- zasięg – min. 2700 mm,
- udźwig – min. 180 kg,
- waga manipulatora – min. 1000 kg,
- minimalne prędkości poszczególnych osi (6 osi), numeracja liczona od podstawy do nadgarstka robota:
  - Oś 1 – 125 [°/sec.],
  - Oś 2 – 115 [°/sec.],
  - Oś 3 – 125 [°/sec.],
  - Oś 4 – 180 [°/sec.],
  - Oś 5 – 175 [°/sec.],
  - Oś 6 – 265 [°/sec.],
- minimalne zakresy ruchów poszczególnych osi (6 osi), liczone od podstawy do nadgarstka robota:
  - Oś 1 –  $\pm 180^\circ$ ,
  - Oś 2 –  $+76/-60^\circ$ ,
  - Oś 3 –  $+90/-80^\circ$ ,
  - Oś 4 –  $\pm 360^\circ$ ,
  - Oś 5 –  $\pm 130^\circ$ ,
  - Oś 6 –  $\pm 360^\circ$ ,
- kanały pneumatyczne prowadzone w ramieniu robota,
- kontroler:
  - wymiary kontrolera nie większe niż: 600 (szerokość) x 490 (wysokość) x 430 (głębokość) mm,
  - ilość wbudowanych wejść / wyjść: nie mniej niż 40 wejść i 40 wyjść cyfrowych,
- programator:
  - wymiary programatora nie większe niż: 160 (szerokość) x 300 (wysokość) x 55 (grubość) mm,
  - wyposażony w kolorowy ekran dotykowy o przekątnej nie mniejszej niż 5,7 cala,
  - wbudowane złącze USB/SD,
  - trzypozycyjny wyłącznik bezpieczeństwa zgodny z DIN EN ISO 10218-1,
  - fizyczne przyciski do manipulacji robotem umożliwiające sterowanie przynajmniej 8 osiami,
- automatyczna wymiana narzędzia robota.

f) Spawanie króćców do płaszczu zbiornika:

- prędkość spawania:
  - min. – 11 mm/min,
  - maks. – 200 mm/min,
- pneumatyczny docisk kručca – 2000 kN,
- spawanie metodą TIG,
- osłona gazowa grani,
- minimum 4 osie sterowane numerycznie,
- pneumatyczna podtrzymka,
- maksymalna prędkość ruchu osi – 150 mm/sec.,
- spawanie średnic od 10 mm do 150 mm,
- maksymalna długość płaszczu – 2550 mm,
- maksymalna grubość płaszczu – 3 mm,
- możliwość programowania funkcjami sklejanymi,
- automatyczny przesuw trzpieni bazujących króćce,
- średnica płaszczu – od 350 mm do 1200 mm,
- inwertorowe źródła prądu spawania TIG DC w zakresie mocy od min 3 do max 400 A, min. cykl pracy 400 A/45%, 365 A/60%; 305 A/100% w warunkach przemysłowych 10 min/40°C,



- regulacja i sterowanie procesem spawania za pomocą w pełni cyfrowego procesora sygnałowego,
- możliwość łączenia materiałów takich jak m.in.: stal węglowa, stal austenityczna,
- klasa ochrony źródła prądu spawania – min. IP 23,
- spawanie prądem stałym DC,
- układ chłodzenia palnika cieczą,
- wydajność mocy chłodzenia przy współczynniku  $Q = 1$  l/min w warunkach przemysłowych  $+40^{\circ}\text{C}$  – min. 1000 W,
- wydajność pompy chłodzenia – min. 3,5 l/min,
- stopień ochrony chłodnicy – min. IP 23,
- automatyczne wyłączanie chłodnicy,
- proces spawania z materiałem dodatkowym podawanym w trybie automatycznym za pomocą układu dwóch zsynchronizowanych ze sobą podajników drutu,
- funkcja szepiania i spawania z materiałem dodatkowym i bez materiału dodatkowego w trybie pulsacyjnym,
- wózek dla źródła prądu z podwoziem na 4 kołach,
- interfejs komunikacji źródła prądu spawania ze sterownikiem robota – zewnętrzny,
- zajarzanie łuku za pomocą wysokiej częstotliwości,
- tolerancja napięcia sieciowego  $\pm 15\%$ ,
- zabezpieczenie antyzakłóceńowe zajarzania wysokiej częstotliwości,
- czujnik gazu,
- zabezpieczenie antykolizyjne palnika z detalem/przyrządem,
- palnik spawalniczy zintegrowany z jednym z podajników drutu o długości min. 5,5 mb.

g) Robot podający króćce z tokarki do spawania:

- przelotowe ramię i nadgarstek z otworem – fi 50 mm,
- mechaniczne podparcia nadgarstka z dwóch stron dla stabilnej pracy punktu TCP,
- zasięg – min. 2000 mm,
- udźwig – min. 12 kg,
- waga manipulatora – min. 250 kg,
- minimalne prędkości poszczególnych osi (6 osi), numeracja liczona od podstawy do nadgarstka robota:
  - Oś 1 – 210 [°/sec.],
  - Oś 2 – 210 [°/sec.],
  - Oś 3 – 220 [°/sec.],
  - Oś 4 – 435 [°/sec.],
  - Oś 5 – 435 [°/sec.],
  - Oś 6 – 700 [°/sec.],
- minimalne zakresy ruchów poszczególnych osi (6 osi), liczone od podstawy do nadgarstka robota:
  - Oś 1 –  $\pm 180^{\circ}$ ,
  - Oś 2 –  $+155^{\circ} / -105^{\circ}$ ,
  - Oś 3 –  $+160^{\circ} / -80^{\circ}$ ,
  - Oś 4 –  $\pm 200^{\circ}$ ,
  - Oś 5 –  $\pm 150^{\circ}$ ,
  - Oś 6 –  $\pm 455^{\circ}$ ,
- kanały pneumatyczne prowadzone w ramieniu robota,
- przewody do podłączenia sygnałów elektrycznych prowadzone w ramieniu robota,
- kontroler:
  - wymiary kontrolera nie większe niż: 600 (szerokość) x 490 (wysokość) x 430 (głębokość) mm,
  - ilość wbudowanych wejść / wyjść: nie mniej niż 40 wejść i 40 wyjść cyfrowych,



- programator:
  - wymiary programatora nie większe niż: 160 (szerokość) x 300 (wysokość) x 55 (grubość) mm,
  - wyposażony w kolorowy ekran dotykowy o przekątnej nie mniejszej niż 5,7 cala,
  - waga – maks. 0,75 kg,
  - wbudowane złącze USB/SD,
  - trzypozycyjny wyłącznik bezpieczeństwa zgodny z DIN EN ISO 10218-1,
  - fizyczne przyciski do manipulacji robotem umożliwiające sterowanie przynajmniej 8 osiami.
  
- h) Tokarka numeryczna:
  - regulacja prędkości wrzecion w zakresie co najmniej 400-3500 obr/min,
  - moc silników – min. 3,5 kW,
  - co najmniej 5 osi pracy,
  - wyrzutnik gotowych elementów dla dobrych elementów,
  - taśma transportowa gotowych elementów dla dobrych sztuk,
  - pełny system kontroli CNC,
  - przechwyt detalu,
  - mocowanie narzędzi napędzanych.
  
- i) Stanowisko wkładania wymienników i podgrzewaczy wstępnych do płaszczu zbiornika:
  - konstrukcja nośna o udźwigu – min. 300 kg,
  - długość płaszczu – min. 500 mm,
  - długość płaszczu – maks. 2550 mm.
  
- j) Robot pobierający i podający dennice:
  - zasięg – min. 2700 mm,
  - udźwig – min. 180 kg,
  - waga manipulatora – min. 1000 kg,
  - minimalne prędkości poszczególnych osi (6 osi), numeracja liczona od podstawy do nadgarstka robota:
    - Oś 1 – 125 [°/sec.],
    - Oś 2 – 115 [°/sec.],
    - Oś 3 – 125 [°/sec.],
    - Oś 4 – 180 [°/sec.],
    - Oś 5 – 175 [°/sec.],
    - Oś 6 – 265 [°/sec.],
  - minimalne zakresy ruchów poszczególnych osi (6 osi), liczone od podstawy do nadgarstka robota:
    - Oś 1 –  $\pm 180^\circ$ ,
    - Oś 2 –  $+76/-60^\circ$ ,
    - Oś 3 –  $+90/-80^\circ$ ,
    - Oś 4 –  $\pm 360^\circ$ ,
    - Oś 5 –  $\pm 130^\circ$ ,
    - Oś 6 –  $\pm 360^\circ$ ,
  - kanały pneumatyczne prowadzone w ramieniu robota,
  - kontroler:
    - wymiary kontrolera nie większe niż: 600 (szerokość) x 490 (wysokość) x 430 (głębokość) mm,
    - ilość wbudowanych wejść / wyjść: nie mniej niż 40 wejść i 40 wyjść cyfrowych,
  - programator:
    - wymiary programatora nie większe niż: 160 (szerokość) x 300 (wysokość) x 55 (grubość) mm,
    - wyposażony w kolorowy ekran dotykowy o przekątnej nie mniejszej niż 5,7 cala,



- wbudowane złącze USB/SD,
- trzypozycyjny wyłącznik bezpieczeństwa zgodny z DIN EN ISO 10218-1,
- fizyczne przyciski do manipulacji robotem umożliwiające sterowanie przynajmniej 8 osiami,
- możliwość podawania dennic w średnicach: 500 mm, 356 mm, 600 mm,
- automatyczna wymiana narzędzia robota,
- automatyczne rozpoznawanie dennicy oraz bazowanie chwytaka względem dennicy.

k) Robot podający walce z wymiennikami do spawania obwodowego dennic:

- przelotowe ramię i nadgarstek z otworem  $\varnothing$  50 mm,
- zasięg – min. 1440 mm,
- udźwig – min. 12 kg,
- waga manipulatora – min. 130 kg,
- minimalne prędkości poszczególnych osi (6 osi), numeracja liczona od podstawy do nadgarstka robota:
  - Oś 1 – 260 [°/sec.],
  - Oś 2 – 230 [°/sec.],
  - Oś 3 – 260 [°/sec.],
  - Oś 4 – 470 [°/sec.],
  - Oś 5 – 470 [°/sec.],
  - Oś 6 – 700 [°/sec.],
- minimalne zakresy ruchów poszczególnych osi (6 osi), liczone od podstawy do nadgarstka robota:
  - Oś 1 –  $\pm 170$  °,
  - Oś 2 –  $+155/-90$  °,
  - Oś 3 –  $+155/-85$  °,
  - Oś 4 –  $\pm 200$  °,
  - Oś 5 –  $\pm 150$  °,
  - Oś 6 –  $\pm 455$  °,
- kanały pneumatyczne prowadzone w ramieniu robota,
- kontroler:
  - wymiary kontrolera nie większe niż: 600 (szerokość) x 490 (wysokość) x 430 (głębokość) mm,
  - ilość wbudowanych wejść / wyjść: nie mniej niż 40 wejść i 40 wyjść cyfrowych,
- programator:
  - wymiary programatora nie większe niż: 160 (szerokość) x 300 (wysokość) x 55 (grubość) mm,
  - wyposażony w kolorowy ekran dotykowy o przekątnej nie mniejszej niż 5,7 cala,
  - wbudowane złącze USB/SD,
  - trzypozycyjny wyłącznik bezpieczeństwa zgodny z DIN EN ISO 10218-1,
  - fizyczne przyciski do manipulacji robotem umożliwiające sterowanie przynajmniej 8 osiami.

l) Spawanie dennic z płaszczem obwodowo:

- 14 osi sterowanych numerycznie,
- średnica – od 350 mm do 1000 mm,
- długość – od 500 mm do 2800 mm,
- śledzenie złącza w czasie rzeczywistym,
- głowice spawalnicze – 2,
- opcja spawania króćców,
- opcja wyszukiwania króćców węzownicy,
- opcja spawania doczołowego,
- spawanie z oscylacją,



- inwertorowe źródła prądu spawania TIG DC w zakresie mocy od min 3 do max 400 A, min. cykl pracy 400 A/45%, 365 A/60%; 305 A/100% w warunkach przemysłowych 10 min/40°C,
  - regulacja i sterowanie procesem spawania za pomocą w pełni cyfrowego procesora sygnałowego,
  - możliwość łączenia materiałów takich jak m.in.: stal węglowa, stal austenityczna,
  - klasa ochrony źródła prądu spawania – min. IP 23,
  - spawanie prądem stałym DC,
  - układ chłodzenia palnika cieczą,
  - wydajność mocy chłodzenia przy współczynniku  $Q = 1$  l/min w warunkach przemysłowych +40°C – min. 1000 W,
  - wydajność pompy chłodzenia – min. 3,5 l/min,
  - stopień ochrony chłodnicy – min. IP 23,
  - automatyczne wyłączanie chłodnicy,
  - proces spawania z materiałem dodatkowym podawanym w trybie automatycznym za pomocą układu dwóch zsynchronizowanych ze sobą podajników drutu,
  - funkcja szepiania i spawania z materiałem dodatkowym i bez materiału dodatkowego w trybie pulsacyjnym,
  - wózek dla źródła prądu z podwoziem na 4 kołach,
  - interfejs komunikacji źródła prądu spawania ze sterownikiem robota – zewnętrzny,
  - zajarzanie łuku za pomocą wysokiej częstotliwości,
  - tolerancja napięcia sieciowego +/-15%,
  - zabezpieczenie antyzakłócenkowe zajarzania wysokiej częstotliwości,
  - czujnik gazu,
  - zabezpieczenie antykolizyjne palnika z detalem/przyrządem,
  - palnik spawalniczy zintegrowany z jednym z podajników drutu o długości min. 5,5 mb.
- m) Linia odbierająca zbiorniki:
- maksymalna nośność przenośnika – 300 kg,
  - prędkość przesuwu – od 1,5 m/min do 10 m/min,
  - odporność na wysokie temperatury,
  - sygnalizacja zapełnienia buforu,
  - szerokość robocza – min. 2550 mm.
- n) Stanowisko sprawdzania szczelności zbiorników:
- sprawdzanie szczelności metodą ciśnieniową w zakresie – od 0,2 bar do 2 bar,
  - automatyczne napełnianie zbiorników do zadanego ciśnienia,
  - manometr elektroniczny mierzący ubytek ciśnienia w zadanym czasie,
  - bezpieczna obudowa zgodna z aktualnymi normami bezpieczeństwa,
  - zawór bezpieczeństwa,
  - system bezpieczeństwa,
  - możliwość badania zbiorników od 60 litrów do 500 litrów,
  - sygnalizacja: szczelny/nieszczelny,
  - funkcja zapisywania błędów w pamięci sterownika,
  - czas sprawdzania – nie dłuższy niż 8 minut,
  - sterownik PLC,
  - panel HMI do ustawiania parametrów.
- o) Automatyzacja linii:
- sterownik PLC zarządzający pracą urządzeń w linii,

- panel HMI o przekątnej min. 15,6” do zadawania oraz odczytywania parametrów roboczych linii,
- oprogramowanie integrujące pracę wszystkich urządzeń w linii,
- możliwość tworzenia programów do różnych produktów,
- automatyczna wymiana chwytaków robotów przemysłowych,
- zarządzanie przezbrojeniem robotów przemysłowych oraz maszyn pracujących w linii pod wybrany produkt,
- komunikacja Ethernet IP z peryferiami,
- dostęp zdalny do min. 8 urządzeń w sieci,
- dźwiękowa sygnalizacja stanów procesu,
- świetlna sygnalizacja stanów procesu,
- system oraz wygradzenie bezpieczeństwa zgodne z aktualnie obowiązującymi normami bezpieczeństwa,
- automatyczne wykrywanie oraz pozycjonowanie dennic zbiornika,
- przejrzyste komunikaty na temat błędów,
- narzędzie diagnostyczne,
- zapisywanie błędów w pamięci sterownika.

Automatyzacja zakłada połączenie wszystkich urządzeń wchodzących w skład linii technologicznej do produkcji magazynu ciepła w jeden sprawnie działający system elementów wykonawczych w tym przypadku urządzeń wymienionych w punktach a, b, c, d, e, f, g, h, i, j, k, l, m, n w taki sposób, aby możliwe było zadawanie parametrów procesowych oraz ich odczyt poprzez Panel HMI.

Zamawiający zastrzega, iż złożenie ofert/y niespełniającej/yh ww. parametrów oznacza odrzucenie ofert/y na etapie oceny formalnej.

#### Wspólny słownik zamówień (CPV):

42000000-6 – Maszyny przemysłowe.

42997300-4 – Roboty przemysłowe.

42600000-2 – Obrabiarki.

42900000-5 – Różne maszyny ogólnego i specjalnego przeznaczenia.

42932100-9 – Walcarki.

## **2. TERMIN I MIEJSCE REALIZACJI ZAMÓWIENIA**

- Okres realizacji zamówienia: do 15.12.2023 r.
- Miejsce realizacji zamówienia: MĄCZKA GROUP Sp. k., Pustków 385 B, 39-205 Pustków.
- Wykonawca zobowiązuje się do podpisania umowy w terminie i miejscu wskazanym przez Zamawiającego. Planowany termin podpisania umowy – **kwiecień 2023 r.**

## **3. WARUNKI UDZIAŁU W POSTĘPOWANIU**

Do postępowania zostaną dopuszczeni oferenci spełniający następujące warunki:

- a) udzielił gwarancję na wykonany przedmiot zamówienia na okres nie krótszy niż 12 miesięcy,
- b) przystąpią do usunięcia awarii w miejscu instalacji linii technologicznej do produkcji magazynu ciepła w czasie nie dłuższym niż 72 godziny,
- c) oferują zamówienie o parametrach i funkcjonalnościach będących na poziomie co najmniej wskazanym w zapytaniu ofertowym,
- d) posiadają doświadczenie w zakresie wdrożenia/instalacji zrobotyzowanych urządzeń przemysłowych,
- e) nie są powiązani z Zamawiającym osobowo lub kapitałowo, tzn. nie występują wzajemne powiązania między Zamawiającym lub osobami upoważnionymi do zaciągania zobowiązań w imieniu Zamawiającego lub osobami wykonującymi w imieniu Zamawiającego czynności związane z przygotowaniem i przeprowadzeniem procedury wyboru wykonawcy a wykonawcą, polegające w szczególności na:

- uczestniczeniu w spółce jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej,
  - posiadaniu udziałów lub co najmniej 10% akcji,
  - pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika,
  - pozostawaniu w takim stosunku prawnym lub faktycznym, który może budzić uzasadnione wątpliwości, co do bezstronności w wyborze wykonawcy, w szczególności pozostawanie w związku małżeńskim, w stosunku pokrewieństwa lub powinowactwa w linii prostej, pokrewieństwa lub powinowactwa w linii bocznej do drugiego stopnia lub w stosunku przysposobienia, opieki lub kurateli.
- f) przedłożą wszelkie dokumenty wyszczególnione w punkcie 6. WYMAGANE DOKUMENTY.

#### 4. KRYTERIA WYBORU OFERTY

Zamawiający wybierze ofertę najkorzystniejszą, zgodnie z poniższymi kryteriami:

Lp.	kryteria oceny ofert	waga	maks. liczba punktów
A.	Cena netto w PLN lub EUR*	60%	60
B.	Gwarancja	20%	20
C.	Czas przystąpienia serwisanta do usunięcia awarii w miejscu instalacji linii technologicznej	20%	20

\*w przypadku podania ceny w walucie obcej, przeliczenie nastąpi wg kursu średniego Narodowego Banku Polskiego z dnia otwarcia ofert.

#### 5. OPIS SPOSOBU PRZYZNAWANIA PUNKTACJI ZA SPEŁNIENIE DANEGO KRYTERIUM OCENY OFERTY

Ocena oferty zostanie obliczona z wykorzystaniem następującego wzoru:

Ocena = A + B + C, gdzie:

Ad. A. Kryterium **Cena netto w PLN lub EUR** zostanie obliczone wg następującego wzoru:

- najniższa zaproponowana cena netto za wykonanie przedmiotu zamówienia / cena badanej oferty netto za wykonanie przedmiotu zamówienia) x 60 punktów

Przy czym, jeżeli cena oferty wyda się rażąco niska w stosunku do przedmiotu zamówienia i budzić będzie wątpliwości Zamawiającego co do możliwości wykonania przedmiotu zamówienia zgodnie z wymaganiami określonymi przez Zamawiającego lub wynikającego z odrębnych przepisów, w szczególności jest niższa o 30% od wartość zamówienia lub średniej arytmetycznej cen wszystkich ofert, Zamawiający zwróci się o udzielenie wyjaśnień w określonym terminie dotyczących elementów oferty mających wpływ na wysokość ceny. Obowiązek wykazania, że oferta nie zawiera rażąco niskiej ceny, spoczywa na Wykonawcy. Zamawiający oceniając wyjaśnienia, bierze pod uwagę obiektywne czynniki, w szczególności oszczędność metody wykonania zamówienia, wybrane rozwiązania techniczne, wyjątkowo sprzyjające warunki wykonania zamówienia dostępne dla Wykonawcy, oryginalność projektu wykonawcy oraz wpływ pomocy publicznej udzielonej na podstawie odrębnych przepisów. Zamawiający odrzuca ofertę wykonawcy, który nie złożył wyjaśnień lub jeżeli dokonana ocena wyjaśnień wraz z dostarczonymi dowodami potwierdza, że oferta zawiera rażąco niską cenę w stosunku do przedmiotu zamówienia.

Maksymalna liczba punktów jakie może otrzymać oferta w tym kryterium wynosi: 60 punktów.

Ad. B Kryterium **Gwarancja** zostanie obliczone wg następującego wzoru:

- udzielenie co najmniej 36 miesięcznej gwarancji – 20 punktów,
- udzielenie co najmniej 30 miesięcznej gwarancji – 15 punktów,
- udzielenie co najmniej 24 miesięcznej gwarancji – 10 punktów,
- udzielenie co najmniej 18 miesięcznej gwarancji – 5 punktów,
- udzielenie krótszej niż 18 miesięcznej gwarancji – 0 punktów.

Maksymalna liczba punktów jakie może otrzymać oferta w tym kryterium wynosi: 20 punktów.

Ad. C Kryterium **Czas przystąpienia serwisanta do usunięcia awarii w miejscu instalacji linii technologicznej** zostanie obliczone wg następującego wzoru:

- do 24 godzin od momentu zgłoszenia – 20 punktów,
- do 36 godzin od momentu zgłoszenia – 15 punktów,
- do 48 godzin od momentu zgłoszenia – 10 punktów,
- do 60 godzin od momentu zgłoszenia – 5 punktów,
- powyżej 60 godzin od momentu zgłoszenia – 0 punktów.

W odniesieniu do niniejszego kryterium należy pamiętać, iż za opóźnienie w przystąpieniu do usunięcia awarii naliczana będzie kara umowna – za każdą godzinę opóźnienia w zakresie przybycia serwisanta do usunięcia awarii w miejscu instalacji linii technologicznej do produkcji magazynu ciepła<sup>1</sup> (Pustków) Dostawca zobowiązany jest do zapłacenia kary umownej w wysokości 500 PLN, jednakże nie więcej niż 10% łącznego wynagrodzenia netto.

Maksymalna liczba punktów jakie może otrzymać oferta w tym kryterium wynosi: 20 punktów.

#### **Łączna ocena ofert:**

Punkty uzyskane przez ofertę w ocenie oferty w Kryterium A, Kryterium B i Kryterium C zostaną dodane do siebie i na tej podstawie zostanie obliczona łączna ocena oferty. Oferta w łącznej ocenie oferty może uzyskać maksymalnie 100 pkt.

Zamawiający udzieli zamówienia Wykonawcy, którego oferta uzyska największą ilość punktów w łącznej ocenie ofert (łączna suma punktów uzyskanych przez Wykonawcę w kryterium A, B i C). Punkty będą liczone z dokładnością do dwóch miejsc po przecinku.

W przypadku odmowy podpisania umowy przez wybranego Wykonawcę, Zamawiający może zawrzeć umowę z Wykonawcą, który spełnia wymagania zapytania ofertowego i którego oferta uzyskała kolejno najwyższą liczbę punktów.

W razie opóźnienia dostawy, niepełną/niekompletną dostawę lub dostawę sprzętu niespełniającego założeń zapytania dostawca zobowiązany jest do zapłacenia kary umownej w wysokości 0,1% wartości zamówienia za każdy dzień braku możliwości skorzystania z zamówionego sprzętu, jednakże nie więcej niż 5% łącznego wynagrodzenia netto.

## **6. WYMAGANE DOKUMENTY**

Oferent, aby mógł ubiegać się o realizację powyższej dostawy musi złożyć następujące dokumenty:

1. Formularz ofertowy – załącznik nr 1 do zapytania ofertowego.
2. Oświadczenie o braku powiązań osobowych lub kapitałowych pomiędzy Oferentem a Zamawiającym – załącznik nr 2 do zapytania ofertowego.
3. Aktualny wypis z Krajowego Rejestru Sądowego lub wypis z centralnej ewidencji i informacji o działalności gospodarczej lub inny dokument zaświadczający o prowadzonej działalności, nie starszy niż trzy miesiące (*jeśli dotyczy*).
4. Specyfikacje potwierdzającą posiadanie minimalnych parametrów technicznych proponowanego środka trwałego wskazanego w niniejszym zapytaniu ofertowym.
5. Dokumenty potwierdzające wdrożenie/instalację co najmniej 2 zrobotyzowanych urządzeń przemysłowych o wartości min. 500 tys. PLN netto każde w ciągu ostatnich 3 lat przed upływem terminu składania ofert.

---

<sup>1</sup> Dot. wyłącznie dni roboczych.

Dopuszcza się przedstawienie tego załącznika w formie listy referencyjnej, kserokopii referencji lub protokołów zdawczo-odbiorczych.

6. Dokumenty tj. rysunek techniczny przedstawiający proponowane środki trwałe wchodzące w skład linii technologicznej do produkcji magazynu ciepła.

Powyższe załączniki należy przedstawić w oryginale lub poświadczyc za zgodność z oryginałem. Potwierdzenia za zgodność dokonuje osoba do tego upoważniona, która podpisuje ofertę. Brak któregośkolwiek z wymaganych dokumentów lub załączenie ich w niewłaściwej formie lub niezgodnie z wymaganiami określonymi w niniejszym zapytaniu ofertowym będzie skutkowało odrzuceniem oferty, z wyjątkiem oferty Wykonawcy powiązanego osobowo lub kapitałowo z Zamawiającym, który zostanie wykluczony z niniejszego postępowania ofertowego.

## 7. SPOSÓB PRZYGOTOWANIA OFERTY

- a) ofertę należy przedstawić na załączonym do zapytania ofertowego formularzu,
- b) nieodłączny element oferty stanowią załączniki wymagane w pkt. 6 niniejszego zapytania ofertowego,
- c) oferta może być wypełniona odręcznie lub komputerowo, jednak w przypadku wypełnienia odręcznego należy tego dokonać dużymi drukowanymi literami w sposób czytelny,
- d) dopuszcza się składanie ofert w języku polskim oraz angielskim,
- e) oferta musi być podpisana przez osobę do tego upoważnioną, która widnieje w Krajowym Rejestrze Sądowym, wypisie z centralnej ewidencji i informacji o działalności gospodarczej lub innym dokumencie zaświadczającym o jej umocowaniu prawnym (*jeżeli dotyczy*). W razie podpisania oferty przez osobę upoważnioną – wymagane przedłożenie do oferty pełnomocnictwa (*jeżeli dotyczy*),
- f) wszystkie strony oferty wraz z załącznikami muszą być trwale spięte,
- g) wszelkie poprawki lub zmiany w treści muszą być parafowane przez osobę podpisującą ofertę,
- h) każdy z Wykonawców może złożyć tylko jedną ofertę,
- i) Zamawiający odrzuci ofertę niespełniającą warunków formalnych lub złożoną po terminie. Wykonawcy z tego tytułu nie przysługują żadne roszczenia,
- j) Zamawiający nie dopuszcza składania ofert częściowych,
- k) Zamawiający nie dopuszcza składania ofert wariantowych,
- l) Zamawiający nie przewiduje możliwości udzielania zamówień uzupełniających,
- m) Zamawiający zastrzega sobie prawo do zmiany lub uzupełnienia treści niniejszego zapytania ofertowego przed upływem terminu na składanie ofert. Informacja o wprowadzeniu zmian lub uzupełnienia treści zapytania ofertowego zostanie przekazana Oferentom niezwłocznie w formie pisemnej (e-mail), jak również zostanie opublikowana na stronie internetowej Zamawiającego pod adresem [www.maczka-group.pl](http://www.maczka-group.pl) oraz na portalu Baza Konkurencyjności pod adresem [www.bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl](http://www.bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl),
- n) Zamawiający zastrzega sobie prawo odwołania lub unieważnienia oraz zakończenia postępowania bez wyboru Wykonawcy, bez podania przyczyn,
- o) na Oferencie ciąży obowiązek przedłożenia oferty spełniającej wszelkie wymogi formalne i merytoryczne. W sytuacji, gdy z przedłożonej oferty nie będzie jednoznacznie wynikało, iż spełnia ona wymagania określone w zapytaniu ofertowym wówczas Zamawiający odrzuci ofertę ze względu na niespełnianie wymogów. Z tego względu każdy Oferent winien szczegółowo przeanalizować wymagania stawiane środkom trwałym będących przedmiotem zapytania ofertowego i sporządzić specyfikację jednoznacznie odnoszącą się do wszystkich wymogów wskazanych przez Zamawiającego,
- p) Administratorem danych osobowych, które znajdują się w formularzu ofertowym oraz załącznikach do oferty jest MĄCZKA GROUP Sp. k., Pustków 385 B, 39-205 Pustków (w dalszej części określony jako MĄCZKA GROUP Sp. k.). MĄCZKA GROUP Sp. k. będzie przetwarzał dane osobowe w określonych celach, np. analizy przedłożonej oferty, zawarcia i realizacji umowy. Każdy Oferent ma prawo zażądać dostępu do treści danych, które go dotyczą – poprawić je, zaktualizować, sprostować, przenieść, usunąć lub ograniczyć ich przetwarzanie. Każdy Oferent może też wnieść sprzeciw wobec przetwarzania udostępnionych danych osobowych. Każdy z Oferentów ma prawo do wycofania wyrażonej zgody. Wycofanie zgody nie ma wpływu na zgodność z prawem

przetwarzania danych sprzed wycofania zgody. Jeśli Oferent ma wątpliwości czy dane są prawidłowo przetwarzane przez MAĆZKA GROUP Sp. k., to może wnieść skargę do Prezesa Urzędu Ochrony Danych Osobowych.

## 8. MIEJSCE, SPOSÓB I TERMIN SKŁADANIA ORAZ OTWARCIA OFERT

Oferta musi zostać złożona w nieprzekraczalnym terminie, do dnia 28.03.2023 roku, do godziny 15:00. Zamawiający dopuszcza złożenie oferty w następujących wariantach:

- a) w wersji elektronicznej – ofertę wraz z załącznikami należy złożyć za pośrednictwem Bazy Konkurencyjności, postępując zgodnie z „Instrukcją oferenta w BK2021”<sup>2</sup>,
  - b) w wersji papierowej – ofertę wraz z załącznikami należy złożyć poprzez pocztę, przesyłkę kurierską lub osobiście na adres Zamawiającego: MAĆZKA GROUP Sp. k., Pustków 385 B, 39-205 Pustków.
- O zachowaniu terminu decyduje data wpływu oferty do siedziby Zamawiającego: MAĆZKA GROUP Sp. k., Pustków 385 B, 39-205 Pustków (nie data stempla pocztowego) lub na serwer poczty przychodzącej Zamawiającego lub skutecznego umieszczenia oferty w Bazie Konkurencyjności, tj. do godziny 15:00 czasu polskiego (CET).
  - Oferty złożone po terminie składania ofert nie będą rozpatrywane.
  - Oferty należy złożyć w zamkniętej kopercie, opieczetowanej pieczęcią firmową Oferenta, adresem Zamawiającego oraz zapisem: „Oferta na dostawę linii technologicznej do produkcji magazynu ciepła – nie otwierać do dnia 29.03.2023 roku do godziny 9:00”.
  - Zamawiający nie ponosi odpowiedzialności za przypadkowe otwarcie oferty przed upływem wyznaczonego terminu, w przypadku nieodpowiedniego oznakowania koperty.
  - Zmiany albo wycofanie oferty przez oferenta przed upływem terminu składania ofert jest dopuszczalne.
  - Oferty składane w innej formie niż opisane w niniejszym punkcie, nie będą przyjmowane oraz rozpatrywane przez Zamawiającego.
  - Oferta, składana zarówno w wersji papierowej jak i elektronicznej, musi być złożona w formie pisemnej i być podpisana przez osobę (osoby) uprawnione do występowania w imieniu Oferenta, co potwierdzone zostanie stosownym dokumentem rejestrowym lub pełnomocnictwem, stanowiącym załącznik do oferty (*jeżeli dotyczy*).
  - Otwarcie ofert nastąpi w siedzibie przedsiębiorstwa Zamawiającego po terminie składania ofert. Termin otwarcia ofert: 29.03.2023 r. o godz. 9:00.
  - Bezpośrednio przed otwarciem ofert Zamawiający poda kwotę jaką przeznaczył na sfinansowanie zamówienia oraz ilość złożonych ofert. Natomiast po otwarciu ofert Zamawiający poda ceny poszczególnych ofert, gwarancję oraz czas przystąpienia serwisanta do usunięcia awarii w miejscu instalacji środków trwałych.
  - Kończąc procedurę oceny ofert Zamawiający podejmie decyzję o wyborze najkorzystniejszej oferty.
  - Zamawiający sporządzi pisemny protokół z wyboru najkorzystniejszej oferty. Na wniosek dostawcy, który złożył ofertę, Zamawiający zobowiązuje się do udostępnienia protokołu postępowania o udzielenie zamówienia, z wyłączeniem części ofert stanowiących tajemnicę przedsiębiorstwa.
  - Zamawiający niezwłocznie powiadomi oferentów oraz ogłosi wyniki na swojej stronie internetowej Zamawiającego pod adresem [www.maczka-group.pl](http://www.maczka-group.pl) oraz na portalu Baza Konkurencyjności pod adresem [www.bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl](http://www.bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl).
  - Zamawiający zastrzega sobie prawo do niedokonania wyboru najkorzystniejszej oferty. W każdym czasie postępowania przetargowego dotyczącego wyboru wykonawcy, Zamawiający ma prawo do jego zakończenia bez wyboru jakiegokolwiek oferenta. Oferentom nie przysługują wobec Zamawiającego jakiegokolwiek roszczenia z tego tytułu.

## 9. TERMIN WAŻNOŚCI OFERTY

<sup>2</sup> [https://archiwum-bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl/info/web\\_instruction](https://archiwum-bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl/info/web_instruction)

Wykonawca jest związany ofertą przez okres 40 dni kalendarzowych od dnia upływu terminu składania ofert.

#### 10. INFORMACJA NA TEMAT ZAKRESU WYKLUCZENIA Z MOŻLIWOŚCI REALIZACJI ZAMÓWIENIA

Z możliwości realizacji zamówienia wyłączone są podmioty, które są powiązane osobowo lub kapitałowo z firmą MAĆZKA GROUP Sp. k. przez powiązania kapitałowe lub osobowe rozumie się wzajemne powiązanie między firmą MAĆZKA GROUP Sp. k. lub osobami upoważnionymi do zaciągania zobowiązań w imieniu firmy MAĆZKA GROUP Sp. k. lub osobami wykonującymi w imieniu firmy MAĆZKA GROUP Sp. k. czynności związane z przygotowaniem i przeprowadzeniem procedury wyboru wykonawcy a Wykonawcą, polegające w szczególności na:

- uczestniczeniu w spółce jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej,
- posiadaniu udziałów lub co najmniej 10% akcji,
- pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika,
- pozostawaniu w takim stosunku prawnym lub faktycznym, który może budzić uzasadnione wątpliwości, co do bezstronności w wyborze wykonawcy, w szczególności pozostawanie w związku małżeńskim, w stosunku pokrewieństwa lub powinowactwa w linii prostej, pokrewieństwa lub powinowactwa w linii bocznej do drugiego stopnia lub w stosunku przysposobienia, opieki lub kurateli.

Potwierdzeniem braku powiązań kapitałowych lub osobowych jest złożenie przez oferenta oświadczenia o braku występowania w/w powiązań na obowiązującym wzorze stanowiącym załącznik nr 2 do niniejszego zapytania ofertowego.

W przypadku złożenia oferty przez Wykonawcę powiązanego osobowo lub kapitałowo z Zamawiającym, zostanie on wykluczony z udziału w postępowaniu ofertowym.

#### 11. ISTOTNE POSTANOWIENIA UMOWY

Warunki umowy istotne dla Zamawiającego:

- Wykonawca zobowiązuje się dostarczyć linię technologiczną do produkcji magazynu ciepła o parametrach zgodnych z opisanymi w zapytaniu ofertowym i ofercie.
- Wpłata wynagrodzenia nastąpi na podstawie faktur/y VAT wystawianej/ych przez Wykonawcę.
- Miejscem dostawy urządzenia jest hala produkcyjna przedsiębiorstwa MAĆZKA GROUP Sp. k., Pustków 385 B, 39-205 Pustków.
- Wykonawca deklaruje, iż sprzęt jest nowy i wolny od wad.
- Wykonawca deklaruje, iż urządzenie jest dostosowane do wymogów prawa BHP obowiązującego na terytorium RP.
- W razie opóźnienia dostawy, niepełną/niekompletną dostawę lub dostawę sprzętu niespełniającego założeń zapytania dostawca zobowiązany jest do zapłacenia kary umownej w wysokości 0,1% wartości zamówienia za każdy dzień braku możliwości skorzystania z zamówionego sprzętu, jednakże nie więcej niż 5% łącznego wynagrodzenia netto.
- W razie opóźnienia w przystąpieniu do usunięcia awarii dostawca zobowiązany jest do zapłacenia kary umownej w wysokości 500 PLN, jednakże nie więcej niż 10% łącznego wynagrodzenia netto.

#### 12. WARUNKI DOKONANIA ZMIANY UMOWY

Zamawiający przewiduje możliwość zmiany umowy, w przypadku:

- gdy nastąpi zmiana powszechnie obowiązujących przepisów prawa w zakresie mającym wpływ na realizację przedmiotu umowy,
- wystąpienia okoliczności niezależnych od Wykonawcy na uzasadniony wniosek Wykonawcy, pod warunkiem, że zmiana ta wynika z okoliczności, których Wykonawca nie mógł przewidzieć na etapie składania oferty i nie jest przez niego zawiniona, przypadków siły wyższej, uznanej przez Zamawiającego jako zdarzenie nadzwyczajne, zewnętrzne, niemożliwe do zapobieżenia (np. powódź, strajki, zamieszki, decyzje administracyjne, państwowe).

Wszelkie zmiany, jakie strony chciałyby wprowadzić do postanowień zawartej umowy, wymagają pod rygorem nieważności formy pisemnej i zgody obu stron (w drodze pisemnego aneksu).

### 13. SPOSÓB UDZIELANIA WYJAŚNIEŃ DOTYCZĄCYCH TREŚCI ZAPYTANIA OFERTOWEGO

- Oferent może zwrócić się do Zamawiającego z prośbą o wyjaśnienie treści zapytania ofertowego tylko w formie pisemnej za pośrednictwem Bazy Konkurencyjności, postępując zgodnie z „Instrukcją oferenta w BK2021<sup>3</sup>” lub za pomocą poczty elektronicznej ([m.maczka@maczkagroup.pl](mailto:m.maczka@maczkagroup.pl)).
- Zamawiający udzieli wyjaśnień w terminie 2 dni roboczych, jeżeli pisemne zapytanie wpłynie do niego nie później niż na 3 dni robocze przed upływem terminu składania ofert.
- Wszelkich informacji dotyczących procedury przeprowadzenia zamówienia oraz technicznych aspektów przedmiotu zamówienia udziela Pan Marek Mączka, e-mail: [m.maczka@maczkagroup.pl](mailto:m.maczka@maczkagroup.pl).

### 14. ZAŁĄCZNIKI

- a) Wzór formularza ofertowego – Załącznik nr 1.
- b) Wzór oświadczenia o braku powiązań osobowych lub kapitałowych pomiędzy Oferentem a Zamawiającym – Załącznik nr 2.

---

<sup>3</sup> [https://archiwum-bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl/info/web\\_instruction](https://archiwum-bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl/info/web_instruction)