

Zapytanie ofertowe nr 01/02/2024/FENG/DT z dn. 07.02.2024 r.

Zapytanie ofertowe dotyczy przeprowadzenia wyboru najkorzystniejszej oferty w związku z realizacją projektu pn. „**EG BRASS DW**® (extra grade brass for drinking water) - nowa grupa asortymentowa mosiężnych wyrobów wyciskanych i ciągnionych z podwyższoną odpornością na odcynkowanie dedykowanych do instalacji wody pitnej”.

Projekt dofinansowany przez Unię Europejską, realizowany w ramach Działania FENG.01.01 **Ścieżka SMART**, Priorytet FENG.01 Wsparcie dla przedsiębiorców Programu Fundusze Europejskie dla Nowoczesnej Gospodarki w perspektywie finansowej 2021-2027.

Celem projektu jest opracowanie nowej grupy asortymentowej mosiężnych wyrobów wyciskanych i ciągnionych z podwyższoną odpornością na odcynkowanie dedykowanych do instalacji wody pitnej - **EG BRASS DW**®. Istotą nowej technologii zapewniającą podwyższoną odporność na odcynkowanie ma być specjalna obróbka cieplna przeprowadzana na elemencie instalacji pilotażowej (tzw. systemie specjalnej obróbki cieplnej), stanowiącym przedmiot niniejszego zapytania ofertowego.

Zamawiający w projekcie planuje skonfigurowanie instalacji pilotażowej do wytwarzania nowej gamy produktów **EG BRASS DW**®. Instalacja ta składać będzie się z:

- a) systemu przygotowania namiaru (układy istniejące bez zmian);
- b) zespołu topielno-odlewniczego (układ istniejący);
- c) systemu konfekcjonowania wlewków (układy istniejące);
- d) systemu nagrzewania wlewków do wyciskania (układ istniejący);
- e) prasy do przeciwbieżnego wyciskania (układ istniejący – po modyfikacji: modyfikacja recipienta, modyfikacje matryc);
- f) systemu specjalnej obróbki cieplnej (element instalacji pilotażowej planowany do nabycia w ramach projektu) zawierający:
 - specjalny mobilny przejezdny korpus z elektrycznym układem grzewczym i z izolacją termiczną o konstrukcji zapewniającej doszczelnienie komory podczas procesu grzania i chłodzenia,
 - samodzielny układ napędowy do transportu i podnoszenia korpusu,
 - dwa specjalne żaroodporne trzony do lokowania koszy i kasetonów z wyrobami ze stopów miedzi o odpowiedniej nośności mechanicznej i termicznej – 20 Mg,
 - specjalny elektryczny układ grzewczy z dedykowanymi układami mieszaczy ujednorodniającymi temperaturę w komorze (zadawanie rampy przebiegu temperatury w czasie),
 - moduł kontrolowanego chłodzenia (zadawanie rampy przebiegu temperatury w czasie),
 - układ atmosfery ochronnej z możliwością wieloasortymentowego mieszania gazów ochronnych,
 - układy monitorowania parametrów procesowych i technologicznych;
- g) zestawu maszyn ciągniczych i prostujących (układ istniejący, modyfikacja ciągnadeł i smarowania).

Celem niniejszego zapytania ofertowego jest wyłonienie najkorzystniejszej oferty na zaprojektowanie, wykonanie, ustawienie (w obszarze wydzielonej przestrzeni) i uruchomienie elementu instalacji pilotażowej, tj. systemu specjalnej obróbki cieplnej, składającej się z następujących modułów funkcjonalnych:

- Element instalacji pilotażowej: elektryczny, mobilny kołpak (korpus) grzewczy wraz z dwoma stałymi trzonami do obróbki cieplnej wyrobów ze stopów miedzi (w skrócie: elektryczny, mobilny kołpak (korpus) grzewczy):
 - specjalny mobilny przejezdny korpus z elektrycznym układem grzewczym i z izolacją termiczną o konstrukcji zapewniającej doszczelnienie komory podczas procesu grzania i chłodzenia,
 - samodzielny układ napędowy do transportu i podnoszenia korpusu,
 - dwa specjalne żaroodporne trzony do lokowania koszy i kasetonów z wyrobami ze stopów miedzi o odpowiedniej nośności mechanicznej i termicznej – 20 Mg,
 - specjalny elektryczny układ grzewczy z dedykowanymi układami mieszaczy ujednorodniającymi temperaturę w komorze (zadawanie rampy przebiegu temperatury w czasie);
- Element instalacji pilotażowej - Urządzenie/ sekcja do pracy w atmosferze ochronnej (układ atmosfery ochronnej z możliwością wielosortymentowego mieszania gazów ochronnych);
- Element instalacji pilotażowej - Układ chłodzenia (moduł kontrolowanego chłodzenia (zadawanie rampy przebiegu temperatury w czasie));
- Element instalacji pilotażowej - System monitoringu wnętrza komory (układy monitorowania parametrów procesowych i technologicznych).

Niniejsze zapytanie ofertowe kierowane jest do przedsiębiorstw lub do Konsorcjów przedsiębiorstw (w przypadku Konsorcjum przedsiębiorstw za Wykonawcę uznaje się Lidera Konsorcjum). Wykonawca musi przedstawić kompleksową gwarancję na element instalacji pilotażowej, tj. system specjalnej obróbki cieplnej.

ZAMAWIAJĄCY: Walcownia Metali "Dziedzice" S.A. przy ul. Kaniowskiej 3, 43-502 Czechowice-Dziedzice.

MIEJSCE REALIZACJI:

Walcownia Metali "Dziedzice" S.A. przy ul. Kaniowskiej 3, 43-502 Czechowice-Dziedzice.

I. Tryb udzielenia zamówienia oraz sposób upublicznienia zapytania ofertowego:

1. Postępowanie o udzielenie zamówienia prowadzone jest w trybie zapytania ofertowego, zgodnie z zapisami „Wytycznych dotyczących kwalifikowalności wydatków na lata 2021-2027” oraz powszechnie obowiązującymi przepisami.

II . Miejsce upublicznienia zapytania ofertowego:

1. Strona internetowa Bazy Konkurencyjności – <https://bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl/>
2. Strona internetowa Zamawiającego - <https://walcownia.com.pl>

III. OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA:

Opis przedmiotu zamówienia wg Wspólnego Słownika Zamówień (CPV):

42390000-6 Części palników, palenisk lub pieców

38810000-6 Urządzenia sterujące procesem przemysłowym

42500000-1 Urządzenia chłodzące i wentylacyjne

42950000-0 Części maszyn ogólnego zastosowania

24111000-5 Wodór, argon, gazy szlachetne, azot i tlen

Przedmiotem zamówienia jest zaprojektowanie, wykonanie, ustawienie (w obszarze wydzielonej przestrzeni) i uruchomienie **elementu instalacji pilotażowej, tj. systemu specjalnej obróbki cieplnej**, składającego się z czterech modułów, których celem jest przeprowadzenie badań w zakresie:

Elektryczny, mobilny kołpak (korpus) grzewczy - moduł niezbędny do prowadzenia badań nad nową obróbką cieplną nowego asortymentu mosiądźów **EG BRASS DW®**. Przeznaczeniem kołpaka grzewczego rozumianego jako komora wyposażona w system inteligentnego nagrzewania jest doprowadzenie prętów do odpowiedniej temperatury i wytrzymywanie ich w stabilnym przedziale temperaturowym w czasie niezbędnym do kontrolowanego rozpuszczenia się fazy α w roztworze.

Urządzenie/sekcja do pracy w atmosferze ochronnej - moduł jest przeznaczony do badań nad określeniem skuteczności rodzaju atmosfery ochronnej na tworzenie się warstwy tlenkowej na powierzchni prętów podczas procesu obróbki cieplnej. Będą zastosowane różne rodzaje atmosfer. Badane będą rodzaje depozytów chemicznych na powierzchni materiału, ich grubość oraz równomierność na całej powierzchni bocznej materiału.

Układ chłodzenia (materiału wsadowego) - moduł posiada zasadnicze przeznaczenie dla przeprowadzenia procesu przesycania materiału. Jego innowacja polega na zadawaniu założonego gradientu temperatury (stopnie Celsjusza/jednostkę czasu), w różnych konfiguracjach przystanków temperaturowych. Moduł pozwala na regulacje relacji fazy α/β .

System monitoringu wnętrza komory - moduł jest przeznaczony do kontroli on line wnętrza komory po kątem oceny zachodzących procesów fizykochemicznych w materiale (rozpuszczanie, przesycanie) i związanych z nimi zmianami własności mechanicznych, naprężeń własnych i zmiany geometrii. Ponadto istotna jest obserwacja zmian jakości powierzchni materiału podczas procesów nagrzewania, wygrzewania i schładzania.

WYMAGANIA:

Wymagania ogólne dla elementu instalacji pilotażowej, rozumianego jako system specjalnej obróbki cieplnej:

1. Dostosowanie przedmiotu zamówienia do obszaru wydzielonej przestrzeni jaki został wskazany przez Zamawiającego w **Załączniku nr 4**: Obszar wydzielonej przestrzeni na ustawienie modułów elementu instalacji pilotażowej – systemu specjalnej obróbki cieplnej.



2. Element instalacji pilotażowej nie może kolidować z transportem suwnicowym operującym w rejonie całej nawy produkcyjnej oraz jego projekt powinien uwzględniać istniejącą konstrukcję hali produkcyjnej (**Załącznik nr 4: Obszar wydzielonej przestrzeni na ustawienie modułów elementu instalacji pilotażowej – systemu specjalnej obróbki cieplnej pilotażowej i Załącznik nr 5: Przekrój Hali – I Nawa**).
3. Ze względu na posiadaną infrastrukturę Zamawiającego, poszczególne moduły elementu instalacji pilotażowej lub ich części nie mogą przekroczyć masy 5 Mg (brutto) oraz nie mogą przekraczać wymiarów szerokości 4,10 m i wysokości 4,50 m - brutto (opakowanie + środek transportu), muszą być przystosowane do rozładunku i ustawienia (w obszarze wydzielonej przestrzeni) za pomocą suwnicy.
4. Transport i dostawa modułów elementu instalacji pilotażowej po stronie Wykonawcy.
5. Wykonawca dodatkowo dostarczy w języku polskim: opisy urządzenia, instrukcje obsługi, niezbędną dokumentację techniczną wraz ze schematami układu sterowania i zasilania, program wraz z komentarzami, niezbędne certyfikaty i atesty (jeśli dotyczy) w postaci papierowej oraz elektronicznej.
6. Pełen pakiet serwisowy w okresie trwania gwarancji (**podpunkty a.–e.**) oraz po jego ustaniu obejmujący (**podpunkty a.–c.**):
 - a. wsparcie telefoniczne,
 - b. stałe połączenie internetowe w celu monitorowania przez Wykonawcę pracy i parametrów elementu instalacji pilotażowej,
 - c. wykonywanie raportów serwisowych dla Zamawiającego,
 - d. co najmniej dwie wizyty w roku u Zamawiającego w celu przeprowadzenia przeglądów zapobiegawczych – bezpłatnych,
 - e. czas reakcji na zgłoszenie od Zamawiającego nie dłuższy niż 24 godziny (dotyczy dni roboczych).
7. Niezbędny instruktaż dla pracowników obsługi i serwisu Zamawiającego w zakresie prawidłowej obsługi, eksploatacji i BHP dokonany przed odbiorem końcowym przedmiotu zamówienia.

Wymagania dla poszczególnych modułów:

Elektryczny, mobilny kołpak (korpus) grzewczy

1. Komora grzewcza z izolacją termiczną:
 - a. wymiary przestrzeni roboczej komory grzewczej (S x W x D): 2 500 x 1 500 x 10 000 mm,
 - b. maksymalna temperatura pracy wewnątrz komory grzewczej: 750°C,
 - c. temperatura robocza grzania 250-550°C,
 - d. regulowana prędkość nagrzewania, moc 850 kW, 6 stref grzejnych, napięcie 400V,
 - e. masa wsadu netto: 20 Mg,
 - f. wydajność 40 Mg/24h,
 - g. układ podnoszeni/opuszczania i przejazdu komorą grzewczą.
2. Ruch kołpaka (korpusu) grzewczego w osi pionowej i poziomej na bazie własnego napędu.
3. Dwa stacjonarne trzony z izolacją termiczną dopasowane do ruchomego kołpaka (korpusu) grzewczego.
4. Gazoszczelna obudowa oraz uszczelnienie trzonów względem kołpaka (korpusu) grzewczego gwarantujące zastosowanie atmosfery ochronnej na bazie azotu (N₂), argonu (Ar) lub mieszaniny azotu z wodorem (N₂ + H₂ do 5%).
5. System grzania i cyrkulacji wraz z sterowaniem, gwarantujący równomierny rozkład temperatury w całej przestrzeni roboczej komory grzewczej.

Układ chłodzenia (materiału wsadowego)

1. System chłodzenia kompatybilny z pozostałymi modułami elementu instalacji pilotażowej.
2. Układ powinien gwarantować równomierne chłodzenie wsadu w całej objętości komory grzewczej.
3. Układ powinien gwarantować uzyskanie narzuconej wydajności, jak również możliwość sterowania prędkością chłodzenia.
4. Sterowanie układem chłodzenia zintegrowane ze sterowaniem elementu instalacji pilotażowej.
5. Parametry wymagane do osiągnięcia: czas wytrzymania w temperaturze zadanej 2-4h (proces wejścia na temperaturę pieca do 100 °C/1h).
6. Wyposażyć układ chłodzenia w wymiennik ciepła w celu uzyskania zamkniętego obiegu atmosfery ochronnej w trakcie procesu chłodzenia materiału. Zbędny gaz ochronny wyprowadzić za pomocą instalacji odciągowej/wentylacyjnej poza obręb hali produkcyjnej.

Urządzenie/sekcja do pracy w atmosferze ochronnej:

1. System atmosfery ochronnej kompatybilny z pozostałymi modułami elementu instalacji pilotażowej.
2. Układ umożliwiający prowadzenie obróbki cieplnej w atmosferze:
 - a. azotu (N₂),
 - b. mieszaniny azotu i wodoru (N₂ + H₂ do 5%),
 - c. argonu (Ar).
3. Układ gwarantujący równomierny rozkład ww. gazów w całej objętości komory grzewczej.
4. Sterowanie systemem atmosfery ochronnej zintegrowane ze sterowaniem elementu instalacji pilotażowej.
5. Parametry wymagane do osiągnięcia: atmosfera ochronna (N₂, Ar, N₂ + H₂ do 5%); maksymalne zużycie gazu ochronnego: standardowo dla przedmuchiwania 5 krotna wymiana atmosfery dla objętości kołpaka (korpusu) grzewczego i 1 krotna wymiana na godzinę pracy podczas procesu.

System monitoringu wnętrza komory - układy monitorowania parametrów procesowych:

1. Sterowanie układem kontroli temperatury materiału wsadowego, parametrów nadzoru nad atmosferą ochronną oraz regulacją parametrów układu chłodzenia, zintegrowane ze sterowaniem elementu instalacji pilotażowej.
2. Tryb regulacji - automatyczny/ręczny, system sterowania PLC.
3. Możliwość programowania i archiwizowania pełnych przebiegów obróbki cieplnej (nagrzewanie, wytrzymanie na temperaturze, chłodzenie, itp.)
4. Możliwość podłączenia dodatkowych czujników kontrolujących parametry prętów.

W celu przygotowanie rzetelnej oferty wymaga się aby potencjalny Wykonawca dokonał wizji lokalnej planowanego miejsca ustawienia elementu instalacji pilotażowej, tj. systemu specjalnej obróbki cieplnej, po wcześniejszym uzgodnieniu terminu wizyty. Z wizyty powinien zostać sporządzony protokół podpisany przez Oferenta i Zamawiającego.

Zwarzywszy, że przedmiot zamówienia składa się z czterech modułów Wykonawca jest zobowiązany do współpracy z Zamawiającym oraz z wybranym przez Zamawiającego Podwykonawcą, tj. Wydział Metali Nieżelaznych Akademii Górniczo-Hutniczej w Krakowie,

w celu uruchomienia kompletnego, kompatybilnego elementu instalacji pilotażowej, tj. systemu specjalnej obróbki cieplnej, na którym zostaną przeprowadzone badania zgodne z zakresem realizowanego projektu.

Zamawiający przewiduje możliwość uczestniczenia Wykonawcy w realizacji poszczególnych zadań projektu. Będą to prace związane z uzyskaniem założonych parametrów elementu instalacji pilotażowej (system specjalnej obróbki cieplnej) pozwalających na osiągnięcie pożądaných cech i funkcjonalności nowej grupy asortymentowej mosiężnych wyrobów **EG BRASS DW®**. Prace dotyczyć będą dwóch obszarów:

1. (Badania przemysłowe) Istotą technologii zapewniającą podwyższoną odporność na odcynkowanie jest specjalna obróbka cieplna ustalająca morfologię i ilościową relację fazy β jako mniej szlachetnej do fazy α , jako bardziej szlachetnej. Badania nad tym fragmentem będą przeprowadzone na elemencie instalacji pilotażowej, którego istotą będzie możliwość homogenizacji i kontrolowanego przesycaenia do stanu zapewniającego wymaganą odporność na odcynkowanie. Obróbka cieplna – badania nad rozwiązaniem problemu wpływu rozkładu temperatury w kołpaku (korpusie) grzewczym na jednorodność mikrostruktury i własności prasówki, wpływ atmosfery czasu i temperatury wygrzewania na grubość warstwy tlenkowej, charakterystyki studzenia vs struktura prasówki. Warunki chłodzenia będą weryfikowane przez oczekiwane własności materiału tj.: odporność na odcynkowanie, grubość warstwy tlenkowej i własności mechaniczne. Głównym problemem badawczym będą przemysłowe badania nad warunkami wygrzewania w celu osiągnięcia materiału jednofazowego, a następnie kinetyką chłodzenia w celu kontrolowanego przesycaenia (z różnym ilorazem fazy α do β). Konieczne będzie określenie w warunkach elementu instalacji pilotażowej do obróbki cieplnej skorelowanie na podstawie badań wpływu temperatury i prędkości chłodzenia na obecność i postać ziarna szczytkowej fazy β , która stanowi zasadniczą część struktury łatwo poddającej się odcynkowaniu.
2. (Prace rozwojowe) Niezbędne 2 wizyty Wykonawcy po odbiorze końcowym w celu weryfikacji poprawności pracy elementu instalacji pilotażowej w warunkach rzeczywistych i na partiach przemysłowych materiału.

W związku z powyższym dopuszcza się modyfikację jednego lub kilku układów w celu uzyskania jak najlepszych parametrów. Modyfikacje w trakcie prac badawczych przewiduje się w zakresie:

- 1) Układ chłodzenia (materiału wsadowego) – wyrzut nagrzanego powietrza z elektrycznego, mobilnego kołpaka (korpusu) grzewczego w celu obniżenia temperatury materiału wsadowego.
- 2) Elektryczny, mobilny kołpak (korpus) grzewczy – modyfikacja i wyposażenie trzonu w układ posadowienia koszy na pręty/prasówkę.
- 3) Urządzenie/sekcja do pracy w atmosferze ochronnej – badania nad gazami ochronnymi, potwierdzenie wydajności układu. Modyfikacja związana z doбором gazu atmosfery ochronnej.
- 4) System monitoringu wnętrza komory – możliwość podłączenia dodatkowych czujników kontrolujących parametry prętów.
- 5) Inne - dodatkowe prace wykonane w celu poprawnego działania elementu instalacji pilotażowej, tj. kompletnego, kompatybilnego systemu specjalnej obróbki cieplnej (wykonanie niezbędnych zmian konstrukcyjno-technicznych w celu poprawnej



współpracy poszczególnych modułów ze sobą oraz w przypadku zasadności i poprawy parametrów energetycznych lub środowiskowych).

Wykonawca **musi przedstawić gwarancję na cały element instalacji pilotażowej, składający się z czterech poprawnie ze sobą współpracujących modułów.** W związku z powyższym Zamawiający nie przewiduje składania ofert częściowych.

IV. PODPISANIE UMOWY I TERMIN REALIZACJI ZAMÓWIENIA:

Podpisanie umowy i termin realizacji zamówienia:

1. Przewidywany termin podpisania umowy do przedmiotowego zapytania ofertowego – do **28.03.2024 r.**
2. Dostarczenie dokumentacji technicznej niezbędnej do posadowienia i wykonania elementów budowlanych i trzonów korpusu grzewczego do **28.06.2024 r.**
3. Odbiór w siedzibie Wykonawcy, tj. odbiór złożonych modułów elementu instalacji pilotażowej wraz z oświadczeniem, że są przygotowane do współpracy i kompatybilne ze sobą do **27.01.2025 r.**
4. Dostawa podzespołów (modułów bądź ich poszczególnych części) do siedziby Zamawiającego do **28.02.2025 r.**
5. Ustawianie modułów elementu instalacji pilotażowej w obszarze wydzielonej przestrzeni w okresie od **01.03.2025 r. do 30.04.2025 r.**
6. Odbiór **częściowy** po uruchomieniu i przekazaniu elementu instalacji pilotażowej, tj. systemu specjalnej obróbki cieplnej, do prób eksploatacyjnych do **30.05.2025 r.**
7. Końcowy odbiór przedmiotu zamówienia jako kompletnego systemu do specjalnej obróbki cieplnej ma nastąpić do **30.06.2025 r.** po weryfikacji próbnej partii materiału.

V. WARUNKI UDZIAŁU W POSTĘPOWANIU OFERTOWYM ORAZ OPIS SPOSOBU OCENY ICH SPEŁNIENIA:

O udzielenie zamówienia mogą ubiegać się wyłącznie Oferenci, którzy spełniają poniższe warunki:

1. Posiadają wymagane przepisami uprawnienia do wykonania zamówienia (ocena zostanie dokonana w oparciu o oświadczenie Oferenta, w przypadku wątpliwości Zamawiający zastrzega prawo do żądania dodatkowych wyjaśnień).
2. Posiadają niezbędną wiedzę i doświadczenie oraz dysponują potencjałem technicznym niezbędnym do wykonania przedmiotu zamówienia. Wykonawca musi posiadać co najmniej 5-letnie doświadczenie w realizacji zamówień objętych przedmiotem zamówienia (co m.in. oświadcza w Załączniku nr 3), dodatkowo posiadane zasoby i doświadczenie potwierdza listą referencyjną załączoną do oferty z wykazem co najmniej czterech inwestycji zrealizowanych na potrzeby przemysłu przetwórstwa stopów Cu, w zakresie wykonania zespołów grzewczych. (ocena zostanie dokonana w oparciu o oświadczenie/listę Oferenta, w przypadku wątpliwości Zamawiający zastrzega prawo do żądania dodatkowych wyjaśnień). Wykaz musi obejmować co najmniej 4 pozycje, dopuszcza się doświadczenie w całej Grupie Kapitałowej Wykonawcy bądź Konsorcjum przedsiębiorstw.
3. Znajdują się w sytuacji ekonomicznej i finansowej zapewniającej wykonanie zamówienia (ocena zostanie dokonana w oparciu o oświadczenie Oferenta, w przypadku wątpliwości Zamawiający zastrzega prawo do żądania dodatkowych wyjaśnień).
4. W postępowaniu nie mogą brać udziału Oferenci w stosunku do których otwarcie postępowanie egzekucyjne, likwidacyjne, restrukturyzacyjne lub ogłoszono upadłość.

5. Gwarancja – zważywszy, że odbiór końcowy nastąpi po uruchomieniu, weryfikacji partii próbnej materiału, okres gwarancji zacznie swój bieg od momentu podpisania protokołu odbioru końcowego i będzie obejmowała element instalacji pilotażowej jako całość. Okres gwarancji Oferent ujmuje w załączniku nr 1, tj. Formularz oferty.
6. Ocena spełnienia warunków udziału w postępowaniu dokonywana będzie w oparciu o dokumenty (wyszczególnione w pkt VI) złożone przez Dostawcę w niniejszym postępowaniu metodą warunku dopuszczającego – spełnia/nie spełnia.
7. **Zamawiający nie przewiduje składania ofert częściowych.**
8. **Wymaga się od Oferenta przeprowadzenia wizji lokalnej w siedzibie Zamawiającego przed zakończeniem publikacji zapytania ofertowego. Do złożonej oferty Wykonawca załącza kopię protokołu z wizyty podpisany zarówno przez Wykonawcę jak i Zamawiającego.**

Informacja na temat zakazu konfliktów interesów:

Konflikt interesów oznacza każdą sytuację, w której osoby biorące udział w przygotowaniu lub prowadzeniu postępowania o udzielenie zamówienia lub mogące wpłynąć na wynik tego postępowania mają, bezpośrednio lub pośrednio, interes finansowy, ekonomiczny lub inny interes osobisty, który postrzegać można jako zagrażający ich bezstronności i niezależności w związku z postępowaniem o udzielenie zamówienia.

W celu uniknięcia konfliktu interesów zamówienia nie mogą być udzielane podmiotom powiązanym z Zamawiającym osobowo lub kapitałowo.

Czynności związane z przygotowaniem oraz przeprowadzeniem postępowania o udzielenie zamówienia wykonują osoby zapewniające bezstronność i obiektywizm. Osoby te składają oświadczenie w formie pisemnej lub w formie elektronicznej (w rozumieniu odpowiednio art. 78 i art. 78¹ Kodeksu cywilnego) o braku istnienia albo braku wpływu powiązań osobowych lub kapitałowych z Wykonawcami na bezstronność postępowania, polegających 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.

Obowiązek bezstronności dotyczy również wszystkich Oferentów. Uprawnione osoby, które w imieniu Oferenta będą składać oferty w odpowiedzi na niniejsze zapytanie ofertowe, składają oświadczenie - załącznik nr 2 do zapytania ofertowego.

Niespełnienie jakiegokolwiek z wyżej wymienionych warunków skutkować będzie odrzuceniem oferty. Wykluczeniu podlegają Wykonawcy, którzy nie spełniają warunków udziału w postępowaniu, nie złożyli prawidłowo wypełnionej oferty i wszystkich wymaganych załączników lub też złożyli ofertę po terminie.

VI. OPIS SPOSOBU PRZYGOTOWANIA OFERTY:

1. Dostawca powinien złożyć ofertę na formularzu ofertowym dołączonym do niniejszego zapytania (załącznik nr 1).
2. Oferta musi:
 - a. być sporządzona w języku polskim, pismem odręcznym lub elektronicznie za pomocą edytora tekstu, podpisana oraz załączona w wersji elektronicznej do systemu Bazy Konkurencyjności np. w postaci potwierdzonego skanu,
 - b. zawierać datę ważności oferty co najmniej do dnia **28.03.2024 r.**,
 - c. zawierać okres gwarancji, przy czym minimalny okres gwarancji wymagany przez Zamawiającego wynosi 1 rok (12 miesięcy), a maksymalny, oczekiwany przez Zamawiającego wynosi 3 lata (36 miesięcy).
 - d. zawierać warunki płatności, jeżeli Oferent przewiduje płatności zaliczkowe, to oferta powinna zawierać harmonogram płatności.
 - e. w ofercie należy podać cenę ostateczną wartości zamówienia w złotych, w przypadku ceny podanej w walucie obcej cena zostanie przeliczona na PLN po kursie średnim NBP z dnia przeprowadzenia oceny oferty. Cena musi zawierać koszt załadunku, transportu i ubezpieczenia na czas transportu oraz całą niezbędną dokumentację zgodnie z wymogami obowiązującymi w Unii Europejskiej w języku polskim,
 - f. zawierać layout z naniesionym proponowanym rozmieszczeniem modułów elementu instalacji pilotażowej (w tym celu należy wykorzystać Załącznik nr 4, z uwzględnieniem informacji z Załącznika nr 5),
 - g. zawierać kopię protokołu z przeprowadzonej wizji lokalnej w siedzibie Zamawiającego,
 - h. zawierać wykaz materiałów, które nie zostały ujęte w ofercie, a są niezbędne do uruchomienia podzespołów/urządzeń zgodnie ze wzorem własnym.
3. Do oferty załączyć należy podpisane przez osoby uprawnione do reprezentacji Wykonawcy lub pełnomocnika (w przypadku Konsorcjum przedsiębiorstw osoby uprawnione do reprezentacji Lidera):
 - a. zał. nr 2 - Informacja na temat zakazu konfliktu interesów,
 - b. zał. nr 3 - Oświadczenie o spełnieniu warunków udziału w postępowaniu,
 - c. lista referencyjna - wg wzoru własnego.
4. Wszystkie załączniki stanowią integralną część zapytania ofertowego.
5. Oferty, nie spełniające powyższych wymogów oraz kryteriów opisanych w warunkach uczestnictwa uznaje się za nieważne i nie będą rozpatrywane.
6. Wykonawca może złożyć tylko jedną ofertę.

VII. MIEJSCE ORAZ TERMIN SKŁADANIA OFERT

1. Oferty należy złożyć do dnia **08.03.2024 r.** – decyduje data wpływu do Bazy Konkurencyjności.
2. Oferty należy składać tylko i wyłącznie poprzez system, tj. na stronie internetowej Bazy Konkurencyjności w odpowiedzi na opublikowane ogłoszenie Zapytania Ofertowego.
3. Oferty, które wpłyną po terminie nie będą rozpatrywane.
4. Zamawiający nie przewiduje publicznego otwarcia ofert.

VIII. KRYTERIA OCENY OFERT

1. **Spełnienie warunków dopuszczających.**

2. Wybór oferty:

Zamawiający dokona wyboru najkorzystniejszej oferty w oparciu o następujące kryteria:

Nazwa kryterium	Waga [%]
1. CENA NETTO	60
2. OKRES GWARANCJI	30
3. WARUNKI PŁATNOŚCI	10

CENA NETTO

kryterium nr 1 – oferta z najniższą ceną uzyska 60 punktów,
pozostałe oferty będą oceniane/punktowane zgodnie ze wzorem:

$$P_c = (C_n/C_r) \times 60$$

gdzie:

P_c - liczba punktów w kryterium cena oferty przyznanych rozpatrywanej ofercie

C_n - najniższa zaoferowana cena

C_r - cena z rozpatrywanej oferty

60 - waga kryterium

OKRES GWARANCJI

kryterium 2 – oferta z najdłuższym okresem gwarancji uzyska 30 punktów,
pozostałe oferty będą oceniane/punktowane zgodnie ze wzorem:

$$P_g = (G_r/G_n) \times 30$$

gdzie:

P_g - liczba punktów w kryterium okres gwarancji przyznanych rozpatrywanej ofercie

G_n – 36 (limit okresu gwarancji ustalony z góry przez Zamawiającego) liczony w miesiącach

G_r - okres gwarancji w ofercie ocenianej liczony w miesiącach

30 - waga kryterium

WARUNKI PŁATNOŚCI

Zważywszy, że Zamawiający dopuszcza możliwość płatności zaliczkowych /częściowych za poszczególne etapy realizacji przedmiotu zamówienia, ocenie podlegać będą warunki płatności. I tak im mniejszy % płatności zaliczkowych przed odbiorem w siedzibie Wykonawcy tym wyższa ocena tego kryterium.

kryterium 3 – oferta z najkorzystniejszymi warunkami płatności uzyska 10 punktów,
pozostałe oferty będą oceniane/punktowane zgodnie ze wzorem:

$$P_w = (W_n/W_r) \times 10$$

gdzie:

P_w - liczba punktów w kryterium warunki płatności przyznanych rozpatrywanej ofercie

W_n – najniższy % płatności zaliczkowych przed dokonaniem odbioru w siedzibie Wykonawcy

W_r – % płatności zaliczkowych z rozpatrywanej oferty

10 - waga kryterium



łącznie Wykonawca może uzyskać 100 punktów.

W oparciu o ustalone kryteria z zachowaniem zasad jawności, przejrzystości i uczciwej konkurencji, bezstronności i obiektywności oraz efektywności Zamawiający wybierze najkorzystniejszą ofertę, która uzyska najwyższą ilość punktów w oparciu o ustalone kryteria i podpisze umowę z wybranym Wykonawcą.

IX. OKREŚLENIE WARUNKÓW ZMIAN UMOWY WARUNKOWEJ ZAWARTEJ W WYNIKU PRZEPROWADZONEGO POSTĘPOWANIA

Zamawiający określa następujące warunki zmian umowy zawartej w wyniku przeprowadzonego postępowania:

1. zmiana postanowień umowy może nastąpić za zgodą obu Stron, wyrażoną na piśmie w drodze aneksu do niniejszej umowy;
2. dopuszczalne zmiany postanowień umowy:
 1. zmiany adresu siedziby Wykonawcy,
 2. zmiany nazwy firmy Wykonawcy,
 3. zmiany dotyczącej miejsca realizacji zamówienia,
 4. wystąpi konieczność zmiany numeru rachunku bankowego Wykonawcy,
 5. w przypadku konieczności zmiany przedstawicieli Zamawiającego i Wykonawcy,
 6. możliwe są zmiany umowy, które w sposób obiektywny są korzystne dla Zamawiającego, a na dokonanie tych zmian wyraża zgodę Wykonawca,
 7. wystąpi okoliczność, której nie można było przewidzieć podczas zawierania umowy, a która uniemożliwia realizację umowy w jej pierwotnej treści,
 8. dopuszczalne są wszelkie zmiany nieistotne rozumiane w ten sposób, że wiedza o ich wprowadzeniu na etapie postępowania o udzielenie zamówienia nie wpłynęłaby na krąg podmiotów ubiegających się o zamówienie, ani na wynik postępowania o udzielenie zamówienia publicznego,
 9. wystąpi konieczność przedłużenia terminu wykonania przedmiotu zamówienia spowodowana:
 - uzasadnionymi przerwami powstałymi z przyczyn leżących po stronie Zamawiającego,
 - zmianami przepisów prawa mającymi wpływ na możliwość terminowej realizacji umowy,
 - szczególnie uzasadnionymi trudnościami w pozyskaniu materiałów wyjściowych do poszczególnych elementów realizacji umowy,
 - siłą wyższą lub innymi okolicznościami niezależnymi od Wykonawcy lub których Wykonawca przy zachowaniu należytej staranności nie był w stanie uniknąć lub przewidzieć,
 - zmianą przepisów prawnych istotnych dla realizacji przedmiotu umowy i mających wpływ na zakres lub termin wykonania przedmiotu zamówienia,
 - przedłużeniem, w stosunku do terminów określonych przepisami prawa, czasu trwania procedur administracyjnych, mających wpływ na termin wykonania przedmiotu zamówienia, a nie wynikających z przyczyn leżących po stronie Wykonawcy,

- zaistnieniem okoliczności leżących po stronie Zamawiającego, w szczególności spowodowanych sytuacją finansową, zdolnościami płatniczymi lub warunkami organizacyjnymi lub okolicznościami, które nie były możliwe do przewidzenia w chwili zawarcia umowy,
10. zmniejszenia zakresu przedmiotu umowy wraz z ograniczeniem należnego Wykonawcy wynagrodzenia.
 11. Konieczności zmiany terminu lub sposobu wykonania przedmiotu zamówienia na skutek zmiany zasad finansowania projektu wynikającego z podpisanych przez Zamawiającego umów z Instytucjami przyznającymi dofinansowanie.

X. POSTANOWIENIA KOŃCOWE:

- 1) O wyborze najkorzystniejszej oferty zostaną powiadomieni wszyscy Oferenci biorący udział w przedmiotowej procedurze.
- 2) Wynik postępowania zostanie umieszczony na stronie internetowej Bazy Konkurencyjności - <https://bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl/> oraz na stronie internetowej Zamawiającego – <https://walcownia.com.pl>
- 3) Złożenie oferty jest równoznaczne z wyrażeniem zgody na publikację danych Oferenta i ceny netto złożonej oferty.
- 4) W toku badania i oceny ofert Zamawiający może żądać od Oferentów wyjaśnień dotyczących treści składanych ofert i udokumentowania doświadczenia.
- 5) Wykonawca ponosi wszelkie koszty własne związane z przygotowaniem i złożeniem oferty niezależnie od wyniku postępowania. Zamawiający w żadnym wypadku nie odpowiada za koszty poniesione przez Wykonawcę w związku z przygotowaniem i złożeniem oferty. Wykonawca zobowiązuje się nie rościć z tego tytułu żadnych żądań względem Zamawiającego.
- 6) **Zamawiający zastrzega sobie prawo unieważnienia postępowania w każdym czasie bez podania przyczyny, lub do jego zakończenia bez wyboru oferty.**
- 7) **Zamawiający zastrzega sobie prawo odstąpienia od zawarcia umowy z wybranym Wykonawcą w sytuacji wycofania się z realizacji projektu, zmiany zasad finansowania projektu wynikającego z podpisanych przez Zamawiającego umów z Instytucjami przyznającymi dofinansowanie, a także w przypadku zaistnienia okoliczności nieznanych Zamawiającemu w dniu sporządzania niniejszego zapytania ofertowego.**
- 8) Zamawiający zastrzega możliwość wprowadzenia zmian w zapytaniu ofertowym. Informacja o zmianach zostanie udostępniona zgodnie ze sposobem udostępnienia zapytania ofertowego. Każda zmiana staje się wiążąca od chwili przekazania informacji o jej dokonaniu. Zmiana w zapytaniu ofertowym może skutkować zmianą terminu składania ofert.
- 9) Wykonawca, którego oferta została wybrana, jest zobowiązany do zawarcia umowy z Zamawiającym, na realizację przedmiotu zamówienia.
- 10) Wszędzie tam, gdzie przy opisie przywołane są normy, aprobaty, specyfikacje techniczne i systemy odniesienia, w tym także te właściwe dla Europejskiego Obszaru Gospodarczego, bądź wskazane są znaki towarowe, patenty lub pochodzenie, źródła lub szczególne procesy dostarczane przez konkretnego

wykonawcę (nazwy producentów lub urzędzeń), postanowienia te należy odczytywać jako przykładowe, a Oferent ma każdorazowo prawo zastosowania rozwiązania równoważnego. W każdym przypadku dopuszczalne są produkty równoważne pod względem konstrukcji, materiałów, funkcjonalności, jakości. Jeżeli w opisie przedmiotu zamówienia wskazano jakikolwiek znak towarowy, patent czy pochodzenie - należy przyjąć, że wskazane patenty, znaki towarowe, pochodzenie określają parametry techniczne, eksploatacyjne, użytkowe, co oznacza, że Zamawiający dopuszcza złożenie ofert w tej części przedmiotu zamówienia o równoważnych parametrach technicznych, eksploatacyjnych i użytkowych. Dla udowodnienia Zamawiającemu równoważności zaproponowanego rozwiązania Oferent zobowiązany jest przedstawić Zamawiającemu dokumenty, które w sposób jednoznaczny potwierdzą, iż zaproponowane rozwiązanie jest rozwiązaniem równoważnym lub lepszym od opisanego w zapytaniu ofertowym jako system odniesienia (np. specyfikacje techniczne, karty katalogowe, instrukcje lub inne dokumenty zawierające dane techniczne elementów równoważnych). W razie wątpliwości co do równoważności poszczególnych elementów, Zamawiający wezwie Oferenta do złożenia dodatkowych wyjaśnień lub dokumentów.

XI. ZAŁĄCZNIKI

1. Załącznik nr 1 - Formularz ofertowy;
2. Załącznik nr 2 – Informacja na temat zakazu konfliktu interesów;
3. Załącznik nr 3 - Oświadczenie o spełnieniu warunków udziału w postępowaniu;
4. Załącznik nr 4: Obszar wydzielonej przestrzeni na ustawienie modułów elementu instalacji pilotażowej – systemu specjalnej obróbki cieplnej;
5. Załącznik nr 5: Przekrój Hali – I Nawa.

WALCOWNIA METALI „DZIEDZICE” S.A.
43-502 Czechowice-Dziedzice
ul. Kaniowska 3
tel. 32 714 30 00
NIP 6521167160, Regon 273074410, KRS 0000084770
Kapitał Zakładowy 47 750 844 PLN
Kapitał wpłacony 47 750 844 PLN
BDO:000011065
-19-

Dyrektor
ds. Techniki i Rozwoju

Maciej Nowak

Załącznik nr 1 do zapytania ofertowego nr 01/02/2024/FENG/DT z dnia 07.02.2024 r.

Oferta złożona w związku z zapytaniem ofertowym nr 01/02/2024/FENG/DT z dnia 07.02.2024 r. na zaprojektowanie, wykonanie, ustawienie (w obszarze wydzielonej przestrzeni) i uruchomienie elementu instalacji pilotażowej, tj. systemu specjalnej obróbki cieplnej.

Postępowanie prowadzone jest w związku z realizacją projektu pn. „**EG BRASS DW**® (extra grade brass for drinking water) - nowa grupa asortymentowa mosiężnych wyrobów wyciskanych i ciągnionych z podwyższoną odpornością na odcynkowanie dedykowanych do instalacji wody pitnej”. Projekt dofinansowany przez Unię Europejską, realizowany w ramach Działania FENG.01.01 **Ścieżka SMART**, Priorytet FENG.01 Wsparcie dla przedsiębiorców Programu Fundusze Europejskie dla Nowoczesnej Gospodarki w perspektywie finansowej 2021-2027.

Szczegółowy opis przedmiotu zamówienia zawiera zapytanie ofertowe.

1. Nazwa i adres Zamawiającego:

Walcownia Metali "Dziedzice" S.A. przy ul. Kaniowskiej 3, 43-502 Czechowice-Dziedzice

2. Nazwa i adres Dostawcy:

.....

.....

NIP¹REGON²

Telefon e-mail

3. Cena netto oferty na poszczególne moduły przedmiotu zamówienia (do ceny wpisać walutę):

Elektryczny, mobilny kołpak (korpus) grzewczy.....

(słownie:),

Urządzenie/sekcja do pracy w atmosferze ochronnej.....

(słownie:),

Układ chłodzenia (materiału wsadowego).....

(słownie:),

System monitoringu wnętrza komory.....

(słownie:),

¹ Lub numer właściwy dla kraju Wykonawcy,

² Jeżeli dotyczy.

4. Cena netto oferty łączna za wykonanie całości przedmiotu zamówienia (do ceny wpisać walutę):

cena oferty.....
(słownie:),

5. Opis gwarancji:

Okres gwarancji:.....

6. Warunki płatności:

Terminy i opis warunków płatności, w tym harmonogram płatności (jeśli dotyczy):

.....
.....

7. Termin ważności oferty (co najmniej do dnia 28.03.2024 r.):

8. Wykaz przedsiębiorstw wchodzących w skład Konsorcjum (jeśli dotyczy) – pełna nazwa, adres siedziby, NIP³, osoba lub osoby upoważnione do reprezentacji ze wskazaniem Lidera:

a)

b)

...

9. Oświadczam/-y, że:

a. zapoznałem/-liśmy się z Zapytaniem ofertowym wraz z załącznikami i nie wnoszę/-imy do nich zastrzeżeń,

b. moja/nasza oferta zawiera wszystkie elementy określone w zapytaniu ofertowym.

10. Oświadczam, że przyjmuję termin realizacji zamówienia zawarty w zapytaniu ofertowym.

11. Akceptuję/-my warunek, iż w przypadku unieważnienia postępowania nie przysługują mi/- nam żadne roszczenia w stosunku do Zamawiającego.

12. W przypadku wygrania postępowania zobowiązuję/-my się do zrealizowania przedmiotu zamówienia zgodnie z warunkami określonymi w Zapytaniu ofertowym.

13. W przypadku wygrania postępowania zobowiązuję/-my się do zawarcia umowy w miejscu i terminie określonym przez Zamawiającego.

14. Wykonam/-y przedmiot zamówienia zgodnie z obowiązującymi normami i przepisami prawa oraz warunkami określonymi w Zapytaniu ofertowym.

15. Przedmiot zamówienia wykonam/-my w terminach określonych w niniejszej ofercie.

16. Akceptuję/-my warunki dostawy.

17. Cena oferty uwzględnia wszelkie koszty niezbędne dla realizacji przedmiotu zamówienia zgodnie z zapytaniem ofertowym.

18. Informacje dodatkowe Wykonawcy:

nazwisko i imię osoby upoważnionej do kontaktów:

numer telefonu

poczta elektroniczna (e-mail)

³ Lub numer właściwy dla kraju Wykonawcy.

Uwaga: Do niniejszego formularza ofertowego należy załączyć dokumenty określone w Zapytaniu ofertowym.

..... miejsowość i data pieczęć i czytelny podpis osoby upoważnionej do reprezentowania Wykonawcy
----------------------------	--

Załącznik nr 2 do zapytania ofertowego nr 01/02/2024/FENG/DT z dnia 07.02.2024 r.

INFORMACJA NA TEMAT ZAKAZU KONFLIKTU INTERESÓW

W celu uniknięcia konfliktu interesów pomiędzy Zamawiającym i Oferentem zamówienia nie mogą być udzielane podmiotom powiązanim z Zamawiającym osobowo lub kapitałowo.

Ja niżej podpisany(a)

..... jako Wykonawca składający ofertę na zaprojektowanie, wykonanie, ustawienie (w obszarze wydzielonej przestrzeni) i uruchomienie elementu instalacji pilotażowej, tj. systemu specjalnej obróbki cieplnej, w ramach realizacji projektu pn. „**EG BRASS DW**® (extra grade brass for drinking water) - nowa grupa asortymentowa mosiężnych wyrobów wyciskanych i ciągnionych z podwyższoną odpornością na odcynkowanie dedykowanych do instalacji wody pitnej” **oświadczam, że**

.....
(PEŁNA NAZWA WYKONAWCY, NR NIP)⁴

- nie jest powiązany/a z Zamawiającym kapitałowo lub osobowo.

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 Zamawiającym, jego zastępcą prawnym lub członkami organów zarządzających lub organów nadzorczych Zamawiającego,
- c) pozostawaniu z Zamawiającym w takim stosunku prawnym lub faktycznym, że istnieje uzasadniona wątpliwość co do ich bezstronności lub niezależności w związku z postępowaniem o udzielenie zamówienia.

.....
(miejsce i data)

.....
(podpis i pieczęć uprawnionego przedstawiciela)

Wykonawcy)

⁴ W przypadku Konsorcjum przedsiębiorstw za Wykonawcę uznaje się Lidera Konsorcjum, Lider oświadcza w imieniu swoim oraz w imieniu pozostałych przedsiębiorstw tworzących Konsorcjum.

Załącznik nr 3 do zapytania ofertowego nr 01/02/2024/FENG/DT z dnia 07.02.2024 r.

.....
(nazwa i adres Wykonawcy)

OŚWIADCZENIE O SPEŁNIENIU WARUNKÓW UDZIAŁU W POSTĘPOWANIU

Ja niżej podpisana/y działający w imieniu własnym oraz członków Konsorcjum

.....

(imię i nazwisko Wykonawcy lub imiona i nazwiska osób upoważnionych do reprezentowania Wykonawcy)

Oświadczam/-y, że:

1. Posiadam/-y wymagane przepisami uprawnienia do wykonania zamówienia;
2. Posiadam/-y niezbędną wiedzę i doświadczenie oraz dysponuję/-emy potencjałem technicznym niezbędnym do wykonania zamówienia;
3. Potwierdzam/-y, że posiadamy co najmniej 5-letnie doświadczenie w realizacji zamówień objętych przedmiotem zamówienia.
4. Znajduję/-emy się w sytuacji ekonomicznej i finansowanej zapewniającej wykonanie zamówienia;
5. W stosunku do nie otwarto postępowania egzekucyjnego, likwidacyjnego, restrukturyzacyjnego oraz nie ogłoszono upadłości.
6. Nie podlegam/-y wykluczeniu z postępowania.
7. Potwierdzam/-y gotowość do udziału w pracach badawczych w zakresie zgodnym z zapisami zapytania ofertowego.

.....
(miejsowość i data)

.....
(podpis i pieczęć uprawnionego przedstawiciela

Wykonawcy)