

## **ZAPYTANIE OFERTOWE NR 1/A2.1.1/2024 zmienione w dniu 20.09.2024 r.**

realizowane w ramach projektu pn.: „Zwiększenie zdolności produkcyjnych ościeżnic regulowanych przez pełną automatyzację, robotyzację i cyfryzację produkcji deski środkowej, z wykorzystaniem systemu CMMS, metod predykcyjnych i diagnostycznych, opartych na AI, Cloud Computing i Big Data” o którego dofinansowanie Zamawiający ubiega się w ramach konkursu dla przedsięwzięć związanych z robotyzacją, sztuczną inteligencją lub cyfryzacją procesów, technologii, produktów lub usług, realizowany w ramach inwestycji A2.1.1 Inwestycje wspierające robotyzację i cyfryzację w przedsiębiorstwach z Krajowego Planu Odbudowy i Zwiększania Odporności (KPO)

### **I. ZAMAWIAJĄCY**

#### **"CLASSEN-POL" SPÓŁKA AKCYJNA**

ul. Wyzwolenia  
44-292 Zwonowice  
NIP: 6420000033  
REGON: 003445100

#### **Osoba do kontaktu w sprawie zamówienia:**

Szymon Tumułka  
tel. +48 608 479 569  
mail: [szymon.tumulka@classen.com.pl](mailto:szymon.tumulka@classen.com.pl)

### **II. TRYB UDZIELENIA ZAMÓWIENIA**

Niniejsze postępowanie o udzielenie zamówienia prowadzone jest zgodnie z zasadą konkurencyjności określoną w Załącznik nr 6 „Zasada konkurencyjności w ramach inwestycji A 2.1.1” w ramach naboru *Inwestycje wspierające robotyzację i cyfryzację w przedsiębiorstwach (A2.1.1)* z Krajowego Planu Odbudowy i Zwiększania Odporności (KPO) oraz zgodnie z *Procedurą postępowania o udzielenie zamówienia "CLASSEN-POL" SPÓŁKA AKCYJNA* z dnia 08.04.2024 r.<sup>1</sup>

Zamawiający nie jest podmiotem zobowiązany do stosowania przepisów ustawy z dnia 11 września 2019 r. Prawo zamówień publicznych (Dz.U. z 2023 r. poz. 1605, 1720).

### **III. OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA**

- Rodzaj zamówienia:** dostawa
- Nazwa i kod wg Wspólnego Słownika Zamówień (CPV)**  
42990000-2 Różne maszyny specjalnego zastosowania
- Przedmiotem zamówienia** jest dostawa, montaż oraz uruchomienie linii do produkcji deski środkowej ościeżnicy regulowanej (dalej: „Linia produkcyjna” lub „Przedmiot Zamówienia”)

<sup>1</sup> Procedura dostępna jest do wglądu w siedzibie Zamawiającego.

wchodzącej w skład wysoce zautomatyzowanej linii technologicznej do produkcji ościeżnic regulowanych.

Linia produkcyjna zgodna ma być z przedstawionym poniżej Opiszem Przedmiotu Zamówienia oraz z Załącznikiem 6 do Zapytania ofertowego „Dokumentacja techniczna ościeżnic firmy Classen-Pol”, który przekazany zostanie potencjalnym wykonawcom po podpisaniu przez nich Załącznika nr 5 do Zapytania, tj. „Oświadczenie o zachowaniu poufności” zgodnie z procedurą opisaną w pkt. III.8. niniejszego Zapytania Ofertowego.

## **Opis Przedmiotu Zamówienia**

### **3.1 Parametry Linii produkcyjnej:**

- a) Linia produkcyjna musi być wyposażona w system pozycjonowania elementów, w formie liniału sterowanego automatycznie, zapewniający precyzyjne pozycjonowanie transportowanych elementów względem części obróbczych linii. Liniał musi być dostosowany do pracy zarówno w dużych powtarzalnych seriach produkcyjnych jak również w małych zróżnicowanych seriach gdzie każdy kolejny element transportowany do linii może mieć inną szerokość. Liniał powinien posiadać 2 sekcje oddzielnie sterowane za pomocą poziomych osi serwo, co umożliwi szybką zmianę szerokości elementów.
- b) Linia produkcyjna musi być przygotowana do wymiany sygnałów z automatycznym systemem załadunku i rozładunku, który będzie przedmiotem oddzielnego postępowania przetargowego i nie stanowi elementu Przedmiotu Zamówienia (Automatyzacja).
- c) Linia produkcyjna będzie zasilana oraz rozładowywana za pomocą transporterów rolkowych sterowanych automatycznie (Transportery rolkowe nie stanowią elementu Przedmiotu Zamówienia, ma on jednak umożliwiać zastosowanie opisanego w niniejszym punkcie rozwiązania).
- d) Linia produkcyjna umożliwiać dwustronną obróbkę elementów w trakcie jednego przejazdu, niezależnie od szerokości elementu.
- e) Oprogramowanie linii do deski środkowej musi zostać przygotowane w taki sposób, aby Zamawiający miał możliwość automatycznego wysyłania do maszyny kolejki zleceń produkcyjnych w celu zwiększenia efektywności linii i ograniczenia przestojów związanych z wymianą stosu na załadunku i rozładunku linii.
- f) Oprogramowanie linii produkcyjnej musi umożliwiać automatyczną wymianę danych poszczególnych parametrów procesu do maszyny oparty o bazę danych my SQL. Informacje zawarte w bazie danych będą dotyczyły m.in.:
  - wymiarów obrabianego materiału,
  - rodzaju powierzchni jaką uszlachetniony jest materiał obrabiany,
  - zadanej temperatury obróbki do uplastycznienia,
  - prędkości posuwu.
- g) Pierwsza surowa krawędź deski środkowej musi zostać obrobiona w sposób umożliwiający wykonanie operacji direct-postformingu zgodnie z dokumentacją rysunkową Zamawiającego (Załącznik nr 6 „Dokumentacja techniczna ościeżnic firmy Classen-Pol”).
- h) Linia do produkcji deski środkowej musi być wyposażona we wszelkie niezbędne agregaty służące do wykonania operacji skrawania (zgodnie z załączonymi rysunkami – Załącznik nr 6 „Dokumentacja techniczna ościeżnic firmy Classen-Pol”) przy wykonywaniu procesu direct-postformingu.

- i) Linia do produkcji deski środkowej musi być wyposażona w dysze odmuchujące sterowane elektropneumatycznie do czyszczenia elementów podczas postformingu w celu zachowania należytej i powtarzalnej jakości obróbki.
- j) Linia produkcyjna musi być wyposażona w podzespół do podtrzymywania laminatu po obróbce frezem profilowym wyposażonym w pneumatycznie sterowane rolki dociskowe od góry oraz dyszę odmuchującą, pneumatycznie sterowaną.
- k) Linia produkcyjna ma być wyposażona w specjalne moduły natryskowe do nakładania środków antyadhezyjnych oraz ich usuwania po zakończeniu procesu obróbki, w celu ograniczenia odpadowości procesu oraz zmniejszenia ilości zanieczyszczeń na powierzchni elementów.
- l) Linia produkcyjna posiadać ma moduł do czyszczenia elementów podczas postformingu realizowany za pomocą dmuchawy sterowanej elektropneumatycznie wyposażonej w specjalnie zaprojektowaną dyszę odciągową dopasowaną do dokumentacji rysunkowej Zamawiającego – Załącznik nr 6 „Dokumentacja techniczna ościeżnic firmy Classen-Pol”.
- m) W celu zredukowania ilości elementów niezgodnych jakościowo, linia produkcyjna musi:
  - być wyposażona w kontrolę wystawiania laminatu do detekcji przerw w laminacie,
  - pozwalać na wycofanie dysz odmuchujących z odcinka, na którym brakuje laminatu,
  - przeciwdziałać zabrudzeniom stołu, na którym układany jest materiał oraz strefy docisku profilu,
  - być wyposażona w automatyczne wyłączenie aplikacji kleju na elementach niezgodnych.
- n) Linia do produkcji musi być wyposażona we wszelkie niezbędne agregaty i moduły towarzyszące umożliwiające jej poprawne funkcjonowanie m.in.:
  - agregat klejowy o pojemności nie mniejszej niż 2 kg wyposażony w dysze szczelinową pozwalająca na precyzyjną aplikację kleju,
  - strefę docisku dopasowaną do wykonania elementów zgodnych z dokumentacją techniczną Zamawiającego – Załącznik nr 6 „Dokumentacja techniczna ościeżnic firmy Classen-Pol”,
  - strefę nagrzewania, instalację urządzeń do automatycznego nagrzewania pomiaru i regulacji temperatury promienników – za pomocą pomiaru temperatury w maszynie sprawdzana ma być temperatura w obszarze strefy grzewczej i porównywana z temperaturą powierzchni elementu. Temperatura obrabianego komponentu kontrolowana ma być na podstawie wartości ujętych w zbiorze danych, co ograniczać ma możliwość obróbki elementu w niesprzyjających warunkach procesu.
- o) Kompozycja maszyny powinna uwzględniać wykonanie wszystkich niezbędnych operacji związanych z wykończeniem krawędzi, na której wykonany został direct-postforming.
- p) Linia do deski środkowej musi być wyposażona w agregaty pozwalające na wyfrezowanie wpustu w desce środkowej o głębokości w przedziale 20-50 mm.
- q) Po obróbce jednej krawędzi linia w sposób automatyczny musi przetransportować element do kolejnego modułu obróbczego z uwzględnieniem spójnego zycjonowania drugiej krawędzi deski względem modułów obróbczych.
- r) Kompozycja linii w miejscu obrabiania drugiej krawędzi musi zapewnić możliwość wykonania wrębu ościeżnicy z przygotowaniem wpustu pod opaskę od strony wrębu

- ościeżnicy regulowanej oraz uszczelki (zgodnie z dostarczoną dokumentacją). Powinna być wyposażona w co najmniej 5 agregatów obróbczych.
- s) Wyposażona w odpowiednio zaprojektowane osłony odciągowe, dopasowane do kształtu narzędzi skrawających zapewniające poprawny odbiór wiórów i pyłu powstającego w wyniku obróbki skrawaniem.
  - t) Umożliwiająca rzeczywisty pomiar zużycia energii potrzebnej na odpylanie, automatyczne sterowanie klapami zasuwowymi w celu ograniczenia zużycia energii potrzebnej na zapewnienie dobrego odpylania.
  - u) Umożliwiająca monitorowanie stanu zużycia narzędzi z funkcjonalnością informowania operatora o konieczności ich wymiany.
  - v) Możliwość odczytu i zapisu aktualnego poboru mocy silników. Transfer danych do chmury lub systemu MES.
  - w) Linia ma być wyposażona w system oczyszczania łańcucha napędowego zamocowanego na dole korpusu maszyny.
  - x) Zapewnienie dostępu do interfejsu i danych: Wykonawca powinien zapewnić bezpośredni dostęp do interfejsów PLC, które są używane w linii produkcyjnej. Udostępnienie danych za pośrednictwem serwera OPC UA. Dotyczy możliwość zapisu w czasie rzeczywistym i przeglądania historii.
  - y) Pulpit sterowniczy – w języku polskim, powinien posiadać funkcje dotykowe, pozwalające operatorowi w łatwy sposób obsługiwać linię do deski środkowej oraz sterować nim w przypadku konieczności przeprowadzenia przeglądów mechanicznych. Komputer sterujący urządzeniem musi mieć możliwość podłączenia do sieci Ethernet w celu wymiany informacji z systemem produkcyjnym zamawiającego.
  - z) Za linią do produkcji deski środkowej znajdować się będzie odbiorczy transporter rolkowy umożliwiający manipulację ręczną obrabianych elementów w celu wykonania kontroli jakości (Transportery rolkowe nie stanowią elementu Przedmiotu Zamówienia, ma on jednak umożliwiać zastosowanie opisanego w niniejszym punkcie rozwiązania).
  - aa) Linia do deski środkowej musi być wyposażona w system automatycznego transportu na całej długości linii zapewniającego stabilny transport elementów oraz płynne przekazywanie go pomiędzy kolejnymi modułami obróbczymi.
  - bb) Oferowana linia produkcyjna powinna zajmować nie więcej niż 245 m<sup>2</sup> powierzchni hali produkcyjnej zamawiającego (35m x 7m) – powyżej podana wartość uwzględnia ogrodzenie systemu bezpieczeństwa.
  - cc) Możliwość odczytu danych online pracy linii do deski środkowej, w szczególności odczyt ilości wyprodukowanych elementów, wykonanych programów, aktualnego stanu maszyny.
  - dd) Oprogramowanie linii musi być wyposażone w następujące moduły:
    - system operacyjny do sterowania maszyną na podstawie danych dostarczonych z zewnętrznego systemu produkcyjnego,
    - system do zarządzania poszczególnymi agregatami obróbczymi, pozwalający na podgląd stanu pracy i położenia względem elementu obrabianego w cyfrowej wersji, tak aby było możliwe automatyczne przezbieranie,
    - system umożliwiający rejestrację i wysłanie informacji o wykonanych operacjach i awariach do zewnętrznego bazy danych.

- ee) Wykonawca zagwarantować musi, że dostarczona przez niego linia do produkcji deski środkowej będzie fabrycznie nowa, wolna od jakichkolwiek obciążeń i praw osób trzecich oraz zostanie wykonana według najnowszych standardów obowiązujących w zakresie wynikającym z przedmiotu zamówienia, a w szczególności maszyna zostanie wykonana zgodnie z obowiązującymi normami, aktualnym poziomem wiedzy technicznej i ze szczególną starannością oraz zgodnie z wymogami określonymi w niniejszym Zapytaniu ofertowym.

### 3.2 Parametry obrabianych elementów:

- a) Materiał: płyta wiórowa laminowana, płyta wiórowa, MDF laminowany, sklejka, drewno.
- b) Rodzaje wykańczanych powierzchni: folie papierowe, folie polipropylenowe, folie CPL, struktura gładka, struktura porowata, powłoka lakierowana.
- c) Długość obrabianego elementu: 1800-2800 mm.
- d) Szerokość obrabianego elementu: 60-500 mm.
- e) Grubość obrabianego elementu: 16-30 mm.

### 3.3 Parametry procesu:

- a) Transport i obróbka elementów o szerokości mieszczącej się w przedziale od 60 do 500 mm.
- b) Prędkość posuwu w przedziale 20-30 m/min.
- c) Obróbka prowadzona z dokładnością cięcia do 0,2 mm.
- d) Wydajność pracy definiowana czasem cyklu linii dla deski referencyjnej nie może być mniejsza niż 10 cykli na minutę (specyfikacja deski referencyjnej zawarta została w Załączniku nr 3 „Warunki przeprowadzenia testu” do „Wzoru umowy” stanowiącego załącznik nr 4 do niniejszego Zapytania).
- e) Promień krawędzi po obróbce materiału: minimum R3.
- f) Szacowana zainstalowana moc przyłączeniowa powinna zawierać się w przedziale 120-150 KW.

### 3.4 Zakładany tryb pracy:

- a) Praca dwuzmianowa, 5 dni w tygodniu.
- b) Obsługa przez 2 (dwóch) pracowników, tzn. 1 (jednego) operatora i 1 (jednego) pracownika odbierającego gotowe produkty.

## 4. W ramach realizacji Przedmiotu zamówienia Wykonawca zobowiązany jest m.in. do:

- 4.1 Dostawy Linii pilotażowej do zakładu Zamawiającego wraz z dokumentacją techniczną pozwalającą na bezpieczne użytkowanie linii do produkcji deski środkowej na obszarze UE, instrukcję obsługi i konserwacji w języku polskim, deklaracje zgodności oraz certyfikat CE. Dokumentacja musi być dostarczona w formie papierowej oraz na nośniku cyfrowym (pendrive USB) w języku polskim, o ile jest ona istotna dla obsługi, a w pozostałych przypadkach w języku angielskim lub niemieckim.
- 4.2 Montażu Linii pilotażowej w zakładzie Zamawiającego.
- 4.3 Przeprowadzenia darmowego szkolenia pracowników Zamawiającego z obsługi dostarczanej Linii produkcyjnej oraz jej technicznego utrzymania w prawidłowej kondycji. Zakres szkolenia ma obejmować co najmniej:
  - a) obsługę Linii produkcyjnej,
  - b) konserwację Linii produkcyjnej,

- c) ścieżką postępowania w przypadku błędów wyświetlanych na pulpicie operatorów,
- d) obsługę interfejsu HMI,
- e) obsługę sterowników PLC (w celu efektywnego korzystania z systemu, tj. przeprowadzania analiz danych, w tym struktury danych wraz z atrybutami, listy dostępnych parametrów sterowalnych i monitorowanych przez PLC).

W szkoleniu uczestniczyć będą dwie grupy pracowników Zamawiającego tj. grupa maksymalnie 6 operatorów oraz grupa maksymalnie 6 techników. Wykonawca ma dobrać zakres prowadzonego instruktarzu dla ww. grup adekwatnie do specyfikacji pracy każdej z nich.

4.4 Uruchomienia Urządzenia w zakładzie Zamawiającego.

4.5 Przeprowadzenie testów odbiorczych zgodnie z wytycznymi zawartymi w Załączniku nr 4 „Wzór umowy” do Zapytania Ofertowego, w szczególności w Załączniku nr 3 „Warunki przeprowadzenia testu do Wzoru umowy”.

4.6 Realizacji całości zamówienia zgodnie z treścią niniejszego Zapytania Ofertowego wraz z załącznikami do niego, w szczególności treścią Załącznika nr 4 „Wzór umowy”.

- 5. **Wykonawca musi zagwarantować parametry Przedmiotu Zamówienia nie gorsze niż określone** w pkt 3 powyżej oraz Załączniku nr 6 do Zapytania ofertowego „Dokumentacja techniczna ościeżnic firmy Classen-Pol”. Wykonawca może zaproponować jednak rozwiązania o parametrach lepszych.
- 6. **Wykonawca udziela Zamawiającemu minimum 12-sto miesięcznej gwarancji** na wady fizyczne i prawne Linii produkcyjnej, przy założeniu pracy dwuzmianowej przez 5 dni w tygodniu. Okres gwarancji rozpoczyna się w dniu podpisania Końcowego Protokołu Odbioru, nie później jednak niż po upływie 6 miesięcy od zgłoszenia gotowości do odbioru Urządzenia, jeżeli odbiór opóźnia się z przyczyn zawinionych przez Zamawiającego.

Szczegóły dotyczące warunków udzielenia Gwarancji znajdują się w Załączniku nr 4 „Wzór umowy” do Zapytania Ofertowego, w szczególności w § 6 GWARANCJA, SERWIS.

- 7. **W ramach realizacji przedmiotu zamówienia Zamawiający zobowiązuje się do podjęcia działań związanych z realizacją zamówienia przez Wykonawcę**, określonych w Załączniku nr 4 „Wzór umowy” do Zapytania Ofertowego, w szczególności §3 OBOWIĄZKI ZAMAWIAJĄCEGO.
- 8. **Załącznik nr 6 do Zapytania ofertowego „Dokumentacja techniczna ościeżnic firmy Classen-Pol” zostanie przekazany** przez Zamawiającego po wcześniejszym otrzymaniu podpisanego przez osobę uprawnioną do reprezentowania Wykonawcy określoną w dokumencie rejestrowym (ewidencyjnym) lub stosownym pełnomocnictwie, Załącznika nr 5 do Zapytania Ofertowego „Oświadczenie o zachowaniu poufności”.

8.1 Jeżeli Wykonawca ma siedzibę lub miejsce zamieszkania na terenie Polski, w sytuacji gdy elektroniczne dokumenty rejestrowe, dostępne w bazie elektronicznej KRS lub CEIDG nie przedstawiają aktualnych informacji o Wykonawcy w zakresie reprezentacji, Wykonawca jest zobowiązany przedstawić stosowne oświadczenia i dokumenty dotyczące nieaktualnych pozycji. W sytuacji, gdy Wykonawcą jest spółką cywilną należy dołączyć umowę spółki cywilnej regulującej sposób reprezentacji spółki na zewnątrz.

8.2 Jeżeli Wykonawca ma siedzibę lub miejsce zamieszkania poza terytorium Rzeczypospolitej Polskiej, wówczas jest zobowiązany przedstawić aktualny odpis z właściwego rejestru lub inny dokument wystawiony w kraju, w którym ma siedzibę, potwierdzający uprawnienie osoby podpisującej Oświadczenie o zachowaniu poufności do reprezentowania Wykonawcy.

8.3 W przypadku podpisania Oświadczenia o zachowaniu poufności przez osobę inną niż wskazaną w dokumencie rejestrowym należy dołączyć kopię stosownego pełnomocnictwa.

- 8.4 Uzupełnione Oświadczenie o zachowaniu poufności w postaci skanu podpisanego oświadczenia sporządzonego pisemnie lub w formie elektronicznej podpisaną kwalifikowanym podpisem elektronicznym należy przesłać na adres mailowy: [zapytania@classen.com.pl](mailto:zapytania@classen.com.pl). W tytule maila rekomenduje się wpisać: Oświadczenie o zachowaniu poufności, ZO nr 1/A2.1.1/2024. Oświadczenie o zachowaniu poufności nie podlega negocjacji ani zmianom.
- 8.5 Zamawiający zastrzega sobie prawo do wezwania Wykonawcy do przedstawienia dokumentu rejestrowego potwierdzającego uprawnienie osoby podpisującej Oświadczenie o zachowaniu poufności do reprezentowania Wykonawcy.
- 8.6 Załącznik nr 6 zostanie przesłany na adres e-mail nadawcy wskazany przez potencjalnego Wykonawcę, w terminie 2 dni roboczych od otrzymania prawidłowo podpisanego dokumentu przez Zamawiającego w wersji elektronicznej (mailowo).

## 9. Termin realizacji Przedmiotu Zamówienia

9.1 Linia produkcyjna będzie dostarczona przez Wykonawcę do zakładu Zamawiającego w terminie maksymalnie 18 miesięcy od podpisania Umowy, jednakże nie później niż do 28.02.2026 r. Rozładunek oraz transport Przedmiotu Umowy z miejsca rozładunku do miejsca ustawienia nie wchodzi w zakres usług Wykonawcy i należą do obowiązków Zamawiającego.

9.2 Montaż, uruchomienie linii produkcyjnej i szkolenie pracowników Zamawiającego nastąpi w terminie do maksymalnie 21 miesięcy od dnia podpisania Umowy, jednakże nie później niż do 31.05.2026 r., co zostanie potwierdzone podpisaniem Końcowego Protokołu Odbioru.

Szczegóły dotyczące terminów realizacji zamówienia oraz warunków odbiorów znajdują się w Załączniku nr 4 „Wzór umowy” do Zapytania Ofertowego.

10. Współpraca pomiędzy Zamawiającym a Wykonawcą odbywać się będzie w języku angielskim/polski.
11. **Miejsce realizacji Przedmiotu zamówienia:** zakład produkcyjny Zamawiającego zlokalizowany przy ul. Wyzwolenia, 44-292 Zwonowice, gmina Lyski, powiat rybnicki, województwo śląskie.
12. Zamawiający **nie dopuszcza** składania ofert częściowych.
13. Zamawiający **nie przewiduje** możliwości składania ofert wariantowych.

## IV. PODSTAWY WYKLUCZENIA Z UDZIAŁU W POSTĘPOWANIU

1. Z udziału w postępowaniu ofertowym wykluczeni są Wykonawcy w stosunku do których zachodzą powiązania kapitałowe lub osobowe, przez co 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:
- 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,
  - pozostawaniu w związku małżeńskim, w stosunku pokrewieństwa lub powinowactwa w linii prostej, pokrewieństwa lub powinowactwa w linii bocznej do drugiego stopnia, lub związanie z tytułu przysposobienia, opieki lub kurateli albo pozostawanie we wspólnym pożyciu z Wykonawcą, jego zastępcą prawnym lub członkami organów

zarządzających lub organów nadzorczych Wykonawców ubiegających się o udzielenie zamówienia,

- e) pozostawanie z Wykonawcą w takim stosunku prawnym lub faktycznym, że istnieje uzasadniona wątpliwość co do ich bezstronności lub niezależności w związku z postępowaniem o udzielenie zamówienia.
2. Z udziału w postępowaniu ofertowym wykluczeni są Wykonawcy, którzy podlegają wykluczeniu na podstawie art. 5k rozporządzenia Rady (UE) nr 833/2014 z dnia 31 lipca 2014 r. dotyczącego środków ograniczających w związku z działaniami Rosji destabilizującymi sytuację na Ukrainie (Dz. Urz. UE nr L 229 z 31.7.2014, str. 1), dalej: rozporządzenie 833/2014, w brzmieniu nadanym rozporządzeniem Rady (UE) 2022/576 w sprawie zmiany rozporządzenia (UE) nr 833/2014 dotyczącego środków ograniczających w związku z działaniami Rosji destabilizującymi sytuację na Ukrainie (Dz. Urz. UE nr L 111 z 8.4.2022, str. 1), dalej rozporządzenie 2022/576, tj. Zamawiający wyklucza udział w postępowaniu:
- a) obywateli rosyjskich lub osób fizycznych lub prawnych, podmiotów lub organów z siedzibą w Rosji,
  - b) osób prawnych, podmiotów lub organów, do których prawa własności bezpośrednio lub pośrednio w ponad 50% należą do podmiotu, o którym mowa w lit. a) niniejszego punktu;
  - c) osób fizycznych lub prawnych, podmiotów lub organów działających w imieniu lub pod kierunkiem podmiotu, o którym mowa w lit. a) lub b) niniejszego punktu, w tym Podwykonawców lub Wykonawców, w przypadku, gdy przypada na nich ponad 10% wartości zamówienia.
3. Z udziału w postępowaniu ofertowym wykluczeni są Wykonawcy, którzy podlegają wykluczeniu na podstawie art. 7 ust. 1 ustawy z dnia 13 kwietnia 2022 r. o szczególnych rozwiązaniach w zakresie przeciwdziałania wspieraniu agresji na Ukrainę oraz służących ochronie bezpieczeństwa narodowego (Dz. U. z 2022 r. poz. 853) z postępowania o udzielenie zamówienia, tj. Zamawiający wyklucza:
- a) Wykonawcę wymienionego w wykazach określonych w rozporządzeniu 765/2006 i rozporządzeniu 269/2014 albo wpisanego na listę na podstawie decyzji w sprawie wpisu na listę rozstrzygającej o zastosowaniu środka, o którym mowa w art. 1 pkt 3 ustawy,
  - b) Wykonawcę, którego beneficjentem rzeczywistym w rozumieniu ustawy z dnia 1 marca 2018 r. o przeciwdziałaniu praniu pieniędzy oraz finansowaniu terroryzmu (Dz. U. z 2022 r. poz. 593 i 655) jest osoba wymieniona w wykazach określonych w rozporządzeniu 765/2006 i rozporządzeniu 269/2014 albo wpisana na listę lub będąca takim beneficjentem rzeczywistym od dnia 24 lutego 2022 r., o ile została wpisana na listę na podstawie decyzji w sprawie wpisu na listę rozstrzygającej o zastosowaniu środka, o którym mowa w art. 1 pkt 3 ustawy,
  - c) Wykonawcę, którego jednostką dominującą w rozumieniu art. 3 ust. 1 pkt 37 ustawy z dnia 29 września 1994 r. o rachunkowości (Dz. U. z 2021 r. poz. 217, 2105 i 2106), jest podmiot wymieniony w wykazach określonych w rozporządzeniu 765/2006 i rozporządzeniu 269/2014 albo wpisany na listę lub będący taką jednostką dominującą od dnia 24 lutego 2022 r., o ile został wpisany na listę na podstawie decyzji w sprawie wpisu na listę rozstrzygającej o zastosowaniu środka, o którym mowa w art. 1 pkt 3 ustawy.



4. W celu wykazania braku istnienia podstaw wykluczenia z postępowania o udzielenie przedmiotowego zamówienia, o których mowa w pkt 1 powyżej, Wykonawca powinien wraz z ofertą złożyć oświadczenie własne o braku podstaw do wykluczenia zgodnie ze wzorem stanowiącym Załącznik nr 2 do Zapytania ofertowego 1/A2.1.1/2024 „Oświadczenie o braku podstaw do wykluczenia”.
5. Ofertę Wykonawcy wykluczonego uważa się za odrzuconą.

## V. WARUNKI UDZIAŁU W POSTĘPOWANIU ORAZ OPIS SPOSOBU DOKONYWANIA OCENY ICH SPEŁNIENIA

1. W postępowaniu o udzielenie zamówienia mogą brać udział Wykonawcy, którzy spełniają warunek posiadania doświadczenia niezbędnego do wykonania zamówienia.  
Za spełnienie przedmiotowego warunku, Zamawiający uzna wykazanie się przez Wykonawcę realizacją w okresie ostatnich 3 lat przed upływem terminu składania ofert, a jeżeli okres prowadzenia działalności przez Wykonawcę jest krótszy, to w tym okresie co najmniej **3 zamówień polegających na dostawie, montażu i uruchomieniu maszyn służących do dwustronnej obróbki krawędzi z technologią direct post-formingu**.
2. W celu oceny spełnienia przez Wykonawcę niniejszego warunku, Wykonawca składa wraz z ofertą wykaz wykonanych zamówień z podaniem ich przedmiotu, dat wykonania i podmiotów, na rzecz których zamówienia te zostały wykonane, na wzorze stanowiącym Załącznik nr 3 do Zapytania ofertowego „Wykaz zrealizowanych zamówień”.
3. Zamawiający zastrzega sobie prawo do wezwania wybranego Wykonawcy przed podpisaniem Umowy, do przedłożenia dokumentów potwierdzających spełnienie warunków, które zostały określone w pkt. 1 powyżej.
4. Ocena spełnienia warunku udziału w postępowaniu, o którym mowa w pkt. 1 powyżej, będzie dokonana poprzez sprawdzenie czy złożone przez Wykonawcę oświadczenia potwierdzają spełnienie warunku udziału w postępowaniu, zgodnie z formułą „spełnia – nie spełnia”.
5. Oferta Wykonawcy, który nie spełnia warunku udziału w postępowaniu, określonego w pkt. 1 powyżej zostanie odrzucona.

## VI. SPOSÓB PRZYGOTOWANIA OFERTY

1. Oferta składana przez Wykonawcę powinna być sporządzona na formularzu stanowiącym Załącznik nr 1 do Zapytania ofertowego – *Wzór Formularza oferty*.
2. Zamawiający zaleca wykorzystanie formularzy załączonych do niniejszego Zapytania ofertowego. Dopuszcza się złożenie załączników opracowanych przez Wykonawcę samodzielnie, pod warunkiem, że będą one zawierały wszystkie wymagane informacje i oświadczenia zawarte w formularzach Zamawiającego.
3. Oferty należy sporządzić w języku polskim lub angielskim. Dokumenty sporządzone w innych językach powinny być składane wraz z tłumaczeniem na język polski.
4. Oferta i załączniki do oferty muszą być podpisane przez upoważnionego(ych) przedstawiciela(i) Wykonawcy zgodnie z formą reprezentacji Wykonawcy określoną w dokumencie rejestrowym (ewidencyjnym) Wykonawcy lub przez pełnomocnika, w sposób umożliwiający identyfikację osoby podpisującej dokumenty.
5. Zamawiający zaleca, aby każda zapisana strona oferty (wraz z załącznikami do oferty) była ponumerowana kolejnymi numerami.

6. Do wypełnionego Formularza oferty należy dołączyć:
  - 6.1 Oświadczenie o wypełnieniu obowiązków informacyjnych przewidzianych w art. 13 lub art. 14 RODO, którego treść uwzględniona została w Załączniku nr 1 do Zapytania ofertowego „Wzór formularza oferty”.
  - 6.2 Oświadczenie o braku podstaw do wykluczenia zgodne z wzorem stanowiącym Załącznik nr 2 do Zapytania ofertowego „Oświadczenie o braku podstaw do wykluczenia”.
  - 6.3 Specyfikację techniczną Przedmiotu Zamówienia, która umożliwi potwierdzenie wymagań oraz oczekiwanych przez Zamawiającego parametrów Przedmiotu Zamówienia – załącznik własny Wykonawcy.
  - 6.4 Wypełniony Załącznik nr 3 do Zapytania ofertowego „Wykaz zrealizowanych zamówień” potwierdzający spełnienie warunków udziału w postępowaniu.
  - 6.5 W przypadku, gdy ofertę w imieniu Wykonawcy podpisuje pełnomocnik (osoba nie umocowana do tych czynności w dokumentach rejestracyjnych Wykonawcy) należy do oferty dołączyć skan stosownego pełnomocnictwa.
7. Zamawiający informuje, iż oferty składane w postępowaniu o zamówienie są jawne i podlegają udostępnieniu od chwili ich otwarcia. Oferty są udostępniane na pisemny wniosek Wykonawców, którzy złożyli oferty w postępowaniu, z wyjątkiem informacji stanowiących tajemnicę przedsiębiorstwa w rozumieniu przepisów o zwalczaniu nieuczciwej konkurencji, jeśli Wykonawca nie później niż w terminie składania ofert zastrzegł, że nie mogą być one udostępniane oraz wykazał, iż zastrzeżone informacje stanowią tajemnicę przedsiębiorstwa. Przez tajemnicę przedsiębiorstwa w rozumieniu ustawy z dnia 16 kwietnia 1993 r. o zwalczaniu nieuczciwej konkurencji (tj. Dz. U. z 2020 r. poz. 1913 ze zm.) rozumie się nieujawnione do wiadomości publicznej informacje techniczne, technologiczne, organizacyjne przedsiębiorstwa lub inne informacje posiadające wartość gospodarczą, co do których przedsiębiorca podjął niezbędne działanie w celu zachowania ich poufności.
8. W przypadku, gdyby oferta zawierała informacje stanowiące tajemnicę przedsiębiorstwa w rozumieniu przepisów o zwalczaniu nieuczciwej konkurencji Zamawiający zaleca, aby informacje zastrzeżone jako tajemnica przedsiębiorstwa były przez Wykonawcę przesłane w osobnym pliku lub mailu z oznakowaniem „tajemnica przedsiębiorstwa” oddzielnie od pozostałych, jawnych elementów oferty w sposób niebudzący wątpliwości, które spośród zawartych w ofercie informacji stanowią taką tajemnicę. Strony zawierające informacje, o których mowa w zdaniu poprzednim, winny być oddzielnie ze sobą połączone, ale ponumerowane z zachowaniem kontynuacji numeracji stron oferty.
9. Wykonawca nie może zastrzec informacji dotyczących ceny, nazwy (firmy), adresu, terminu realizacji, okresu gwarancji.
10. Wykonawca może złożyć tylko jedną ofertę.
11. Przed upływem terminu składania ofert Wykonawca może zmienić lub wycofać swoją ofertę.
12. Wykonawca ponosi wszelkie koszty związane z przygotowaniem i złożeniem oferty.

## **VII. TERMIN ZWIĄZANIA OFERTĄ**

1. Wykonawca pozostaje związany ofertą przez okres **60 dni**.
2. Bieg terminu związania ofertą rozpoczyna się wraz z upływem terminu składania ofert.
3. Wykonawca na wniosek Zamawiającego może przedłużyć termin związania ofertą szczególnie w przypadku wydłużenia procesu oceny wniosku o dofinansowanie projektu, o którego

dofinansowanie Zamawiający ubiega się w ramach inwestycji A2.1.1 Inwestycje wspierające robotyzację i cyfryzację w przedsiębiorstwach z Krajowego Planu Odbudowy i Zwiększania Odporności (KPO), który dotyczy niniejsze Zapytanie Ofertowe.

- 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.

## VIII. MIEJSCE I TERMIN SKŁADANIA OFERT

- Oferty stanowiące odpowiedź na Zapytanie ofertowe należy składać mailowo, na adres poczty elektronicznej: [zapytania@classen.com.pl](mailto:zapytania@classen.com.pl)
- W przypadku złożenia oferty w tytule maila przekazującego ofertę należy wpisać „Zapytanie ofertowe nr 1/A2.1.1 /2024”. Przepustowość skrzynek Zamawiającego wynosi 25 MB
- Oferta wraz z wymaganymi załącznikami musi być przesłana w postaci skanu oferty sporządzonej pisemnie lub w postaci oferty sporządzonej w formie elektronicznej podpisanej kwalifikowanym podpisem elektronicznym.
- Za termin złożenia oferty rozumie się datę i godzinę wpływu oferty do Zamawiającego, tj. jej otrzymania na adres poczty elektronicznej wskazany z ust. 1 powyżej.
- Oferta złożona po terminie **07.10.2024**, godz. 12:00 nie będzie rozpatrywana.
- Zamawiający zastrzega sobie możliwość zmiany postanowień niniejszego Zapytania ofertowego, w tym wydłużenia terminu nadsyłania ofert. Po upływie terminu składania ofert, zmiana Zapytania ofertowego jest niemożliwa. Zamawiający każdorazowo zamieści stosowną informację na swojej stronie internetowej <https://classen.pl/classenpol>. Przedłużenie terminu składania ofert nie wpływa na bieg terminu składania wniosku, o którym mowa w Rozdziale X.

## IX. KRYTERIA OCENY OFERT ORAZ SPOSÓB PRZEPROWADZENIA OCENY

- Oferty Wykonawców przygotowane zgodnie z wymaganiami określonymi w punkcie VI niniejszego Zapytania ofertowego, niepodlegających wykluczeniu z udziału w postępowaniu zgodnie z punktem IV niniejszego Zapytania ofertowego oraz spełniające warunek udziału w postępowaniu określony w punkcie V niniejszego Zapytania ofertowego, zostaną ocenione według następujących kryteriów:

KRYTERIUM OCENY OFERT	WAGA PUNKTOWA	OPIS SPOSOBU PRYZNAWANIA PUNKTACJI ZA SPEŁNIENIE DANEGO KRYTERIUM OCENY OFERT
<b>Cena całkowita brutto (K<sub>cena</sub>)</b>	80	<p>W kryterium „Cena całkowita brutto” Zamawiający dokona oceny na podstawie informacji podanych przez Wykonawcę w Formularzu oferty, stanowiącym Załącznik nr 1 do niniejszego Zapytania ofertowego.</p> <p>W Formularzu Oferty, Wykonawca zobowiązany jest podać cenę netto, mającą zastosowanie stawkę podatku VAT i wartość brutto, zaokrąglone do dwóch miejsc po przecinku przy zachowaniu matematycznej zasady zaokrąglania liczb. Prawidłowe ustalenie podatku VAT należy do obowiązku Wykonawcy. Wykonawcy zagraniczni, którzy, na podstawie odrębnych przepisów, nie są zobowiązani do uiszczenia podatku w Polsce podają tylko cenę netto. Dla celów porównania ofert Zamawiający doliczy do przedstawionej ceny ofertowej netto Wykonawców zagranicznych, kwotę należnego (obciążającego Zamawiającego z tytułu realizacji umowy) podatku od towarów i usług oraz ewentualnego cła, który miałby obowiązek rozliczyć zgodnie z obowiązującymi przepisami.</p> <p>Cena brutto jest ceną ostateczną obejmującą wszystkie koszty i składniki cenotwórcze związane z realizacją Przedmiotu Zamówienia. Wykonawca zobowiązany jest uwzględnić w cenie oferty wszystkie koszty niezbędne do prawidłowego, pełnego i terminowego</p>

		<p>wykonania przedmiotu zamówienia, wynikające z warunków i obowiązków określonych w Zapytaniu ofertowym i załącznikach do niego, jak i własnej wiedzy i doświadczenia.</p> <p>Cena za oferowany przedmiot zamówienia może być tylko jedna, nie dopuszcza się wariantowości cen. Do porównania ofert pod uwagę brana będzie cena oferty brutto w PLN. Jeżeli Wykonawca określi cenę w walucie innej niż PLN, Zamawiający jako kurs przeliczeniowy waluty przyjmie średni kurs Narodowego Banku Polskiego (NBP), który jest dostępny pod adresem <a href="http://www.nbp.pl">www.nbp.pl</a> opublikowany w dniu opublikowania niniejszego Zapytania ofertowego w na stronie internetowej Zamawiającego, tj. <a href="https://classen.pl/classenpol">https://classen.pl/classenpol</a>.</p> <p>Wartość punktowa w niniejszym kryterium obliczana będzie w sposób następujący:</p> $K_{cena} = \frac{\text{cena całkowita brutto najtańszej spośród złożonych ofert}}{\text{cena całkowita brutto badanej oferty}} \times 80$ <p>Oferta może otrzymać za kryterium „Cena całkowita brutto” maksymalnie 80 punktów.</p>
<p><b>Wydłużony okres gwarancji jakości (K<sub>gwarancja</sub>)</b></p>	20	<p>W kryterium „Wydłużony okres gwarancji jakości” Zamawiający dokona oceny na podstawie informacji podanych przez Wykonawcę w Formularzu oferty, stanowiącym Załącznik nr 1 do niniejszego Zapytania Ofertowego.</p> <p>Okres gwarancji liczony jest w pełnych miesiącach i rozpoczyna się od daty podpisania Protokołu końcowego.</p> <p><b>Minimalny okres gwarancji wynosi 12 miesięcy.</b> W przypadku wskazania przez Wykonawcę okresu gwarancji krótszego niż 12 miesięcy, oferta Wykonawcy zostanie odrzucona jako niezgodna z treścią Zapytania Ofertowego.</p> <p>Zamawiający będzie przyznawał punkty w kryterium „Wydłużony okres gwarancji jakości” w następujący sposób:</p> <p>Gwarancja jakości udzielona na okres 12 miesięcy – 0 pkt.</p> <p>Za każde dodatkowe 6-mcy ponad minimalny, wymagany okres gwarancji Zamawiający będzie przyznawał 5 pkt, tj.:</p> <p>Gwarancja jakości udzielona na okres 18 miesięcy – 5 pkt</p> <p>Gwarancja jakości udzielona na okres 24 miesiące – 10 pkt</p> <p>Gwarancja jakości udzielona na okres 30 miesiące – 15 pkt</p> <p>Gwarancja jakości udzielona na okres 36 miesiące – 20 pkt</p> <p>W przypadku podania okresu dłuższego niż 36 miesięcy oferta otrzyma ilość punktów jak za okres gwarancji o długości 36 miesięcy.</p> <p>Maksymalna ilość punktów do uzyskania w kryterium „Wydłużony okres gwarancji jakości” wynosi 20 punktów.</p>

- Oferta złożona w ramach Przedmiotu Zamówienia może otrzymać maksymalnie 100 punktów.
- Ostateczna ilość punktów, którą uzyska dana oferta, stanowić będzie sumę punktów uzyskanych w przedstawionych powyżej kryteriach (tj.  $K_{cena} + K_{gwarancja}$ ). Punktacja będzie zaokrąglana w górę, do dwóch miejsc po przecinku.
- Za najkorzystniejszą zostanie uznana oferta, która została złożona przez Wykonawcę niepodlegającego wykluczeniu z udziału w postępowaniu oraz w toku oceny uzyska największą liczbę punktów.
- W sytuacji, gdy Zamawiający nie będzie mógł dokonać wyboru oferty najkorzystniejszej z uwagi na to, że dwie lub więcej ofert przedstawią taki sam bilans ceny i innych kryteriów oceny ofert, Zamawiający spośród tych ofert wybierze ofertę z najniższą ceną, a jeżeli zostały złożone oferty o takiej samej cenie, Zamawiający wezwie Wykonawców, którzy złożyli te oferty, do złożenia ofert dodatkowych. Wykonawcy składający oferty dodatkowe nie mogą zaoferować cen wyższych niż zaoferowane w złożonych ofertach.
- W przypadku Wykonawców, którzy we wskazanym terminie złożyli oferty, ale nie zawierają one wymaganych dokumentów i oświadczeń lub złożone dokumenty i oświadczenia są niekompletne, zawierają błędy lub budzą wskazane przez Zamawiającego wątpliwości, Zamawiający wezwie do złożenia brakujących dokumentów lub oświadczeń, ich uzupełnienia lub poprawienia lub do

udzielania wyjaśnień w terminie przez siebie wskazanym, chyba że mimo ich złożenia, uzupełnienia lub poprawienia lub udzielenia wyjaśnień oferta Wykonawcy podlega odrzuceniu albo konieczne byłoby unieważnienie postępowania. Niedotrzymanie przez Wykonawcę wskazanego przez Zamawiającego terminu będzie skutkowało odrzuceniem oferty. Uzupełnieniom, poprawie lub wyjaśnieniom podlegają jedynie braki lub błędy o charakterze formalnym. Nie dopuszcza się możliwości zmiany warunków złożonej oferty.

7. W przypadku Wykonawcy, którego oferta może zawierać rażąco niską cenę w stosunku do przedmiotu zamówienia, Zamawiający zastrzega sobie prawo do jego wezwania, w trybie opisanym w pkt. 5 powyżej, do złożenia stosownych wyjaśnień i przedstawienia sposobu wyliczenia ceny brutto zamówienia. Cenę można uznać za rażąco niską, jeżeli jest niższa o co najmniej 30% od szacowanej wartości zamówienia lub średniej arytmetycznej cen wszystkich złożonych ofert nie podlegających odrzuceniu. Zamawiający odrzuci ofertę Wykonawcy, który nie złożył wyjaśnień, nie złożył ich w wyznaczonym terminie lub jeżeli dokonana ocena wyjaśnień wraz z dostarczonymi dowodami potwierdza, że oferta zawiera rażąco niską cenę w stosunku do przedmiotu zamówienia. Obowiązek wykazania, że oferta nie zawiera rażąco niskiej ceny, spoczywa na Wykonawcy.
8. Zamawiający zamieści informację o wynikach postępowania w na swojej stronie internetowej <https://classen.pl/classenpol>
9. Zamawiający zastrzega sobie prawo do unieważnienia lub anulowania postępowania na każdym jego etapie jeżeli:
  - a. nie złożono żadnej oferty lub nie złożono żadnej oferty niepodlegającej odrzuceniu;
  - b. cena najkorzystniejszej oferty lub oferta z najniższą ceną przewyższa kwotę, którą Zamawiający zamierza przeznaczyć na sfinansowanie zamówienia, chyba że Zamawiający może zwiększyć tę kwotę do ceny najkorzystniejszej oferty;
  - c. postępowanie jest obciążone niemożliwą do usunięcia wadą uniemożliwiającą udzielenie zamówienia przy poszanowaniu zasady uczciwej konkurencji i równego traktowania Wykonawców lub obowiązujących przepisów prawa;
  - d. wystąpiła istotna zmiana okoliczności powodująca, że prowadzenie postępowania lub wykonanie zamówienia nie leży w interesie Zamawiającego, czego nie można było przewidzieć w momencie publikacji Zapytania ofertowego.

Wykonawcom nie przysługują żadne roszczenia względem Zamawiającego w przypadku skorzystania przez niego z któregokolwiek z uprawnień wskazanych w zdaniu poprzednim.

## **X. WYJAŚNIENIA TREŚCI ZAPYTANIA OFERTOWEGO ORAZ SPOSÓB POROZUMIEWANIA SIĘ ZAMAWIAJĄCEGO Z WYKONAWCAMI**

1. Wykonawca może zwrócić się do Zamawiającego z wnioskiem o wyjaśnienie treści Zapytania ofertowego za pośrednictwem poczty elektronicznej [zapytania@classen.com.pl](mailto:zapytania@classen.com.pl)
2. Zamawiający udzieli wyjaśnień nie później niż na 3 dni przed upływem terminu składania ofert, pod warunkiem, że wniosek o wyjaśnienie treści Zapytania wpłynie do niego nie później niż do końca dnia, w którym upływa połowa wyznaczonego terminu składania ofert. Jeżeli wniosek o wyjaśnienie treści Zapytania ofertowego wpłynie do Zamawiającego w terminie późniejszym lub dotyczy udzielonych wyjaśnień, Zamawiający może udzielić wyjaśnień albo pozostawić wniosek bez rozpoznania.
3. Zamawiający zamieści treść wyjaśnień i odpowiedzi:
  - a. w przypadku pytań, które nie dotyczą informacji zawartych w Załączniku nr 6

„Dokumentacja techniczna ościeżnic firmy Classen-Pol”, które zostaną udostępnione Wykonawcy po podpisaniu Oświadczenia o zachowaniu poufności, Zamawiający zamieści treść wyjaśnień i odpowiedzi na swojej stronie internetowej <https://classen.pl/classenpol>.

- b. przypadku pytań, które dotyczą informacji zawartych w Załączniku nr 6 „Dokumentacja techniczna ościeżnic firmy Classen-Pol”, które zostaną udostępnione Wykonawcy po podpisaniu Oświadczenia o zachowaniu poufności, Zamawiający udzieli wyjaśnień drogą mailową na adres, z którego zostały przysłane pytania. Treść pytań oraz udzielonych odpowiedzi zostanie ponadto przekazana drogą mailową wszystkim Wykonawcom, którzy podpisali Oświadczenie o zachowaniu poufności.

Wyjaśnienia i odpowiedzi stanowiąc będą integralną część Zapytania ofertowego nr 1/ A2.1.1/2024.

4. Zamawiający zastrzega sobie w każdym czasie przed upływem terminu składania ofert prawo wprowadzenia zmiany lub uzupełnienia treści Zapytania ofertowego. W przypadku wprowadzenia takiej zmiany lub uzupełnienia, informacja o tym fakcie zostanie niezwłocznie uwzględniona w ogłoszeniu upublicznionym na swojej stronie internetowej, tj. <https://classen.pl/classenpol>.
5. W przypadku gdy zmiana, o której mowa w pkt 4 pow. powodować będzie konieczność modyfikacji ofert, Zamawiający w trybie opisanym w pkt 4 przedłuży jednocześnie termin składania ofert.
6. Przedłużenie terminu składania ofert nie wpływa na bieg terminu składania wniosku, o którym mowa w pkt. 2 powyżej.

## **XI. FORMALNOŚCI ZWIĄZANE Z REALIZACJĄ ZAMÓWIENIA, ISTOTNE POSTANOWIENIA UMOWNE**

1. Zamawiający wezwie pisemnie lub e-mailem Wykonawcę, którego oferta została wybrana za najkorzystniejszą w ramach Przedmiotu Zamówienia, do zawarcia Umowy na realizację zamówienia na wzorze umowy stanowiącym Załącznik nr 4 do Zapytania ofertowego „Wzór umowy”, określając miejsce i termin jej zawarcia.
2. Przed zawarciem umowy Wykonawca zobowiązany jest dostarczyć Zamawiającemu aktualne ubezpieczenie OC. Wykonawca zobowiązany jest do posiadania aktualnej umowy ubezpieczenia odpowiedzialności cywilnej z tytułu prowadzonej działalności związanej z przedmiotem zamówienia i odpowiedzialności za produkt, łącznie do maksymalnej kwoty odszkodowania 2 mln EUR za każde zdarzenie. W przypadku, kiedy umowa ubezpieczenia odpowiedzialności cywilnej będzie ekspirować w trakcie trwania Umowy, Wykonawca zobowiązany będzie do jej wznowienia na taki okres, aby nie wygasła przed zakończeniem umowy, a także bez wystąpienia przerwy ochrony ubezpieczeniowej w trakcie trwania Umowy. Wykonawca zobowiązany jest przedłożyć Zamawiającemu na jego wniosek kopie stosownych dokumentów ubezpieczeniowych pod rygorem odstąpienia od umowy, zawierających w szczególności: wysokość sumy gwarancyjnej, okres obowiązywania ubezpieczenia, szczegółowy zakres ochrony ubezpieczeniowej, wraz z sumą gwarancyjną poszczególnych pod limitów odpowiedzialności.
3. Wybrany Wykonawca jest zobowiązany do skontaktowania się z Zamawiającym w terminie wskazanym w wezwaniu w celu uzgodnienia wszystkich kwestii związanych z zawieraniem umową.
4. W przypadku, gdy Wykonawca, którego oferta została wybrana, odstąpi od podpisania umowy z Zamawiającym lub uchyla się od jej podpisania, Zamawiający może zawrzeć umowę z kolejnym Wykonawcą, których w postępowaniu o udzielenie zamówienia uzyskał kolejną najwyższą liczbę punktów.

## **XII. WARUNKI ZMIANY UMOWY ZAWARTEJ W WYNIKU POSTĘPOWANIA O UDZIELENIE ZAMÓWIENIA**

Szczegółowe informacje dotyczące warunków zmiany umowy zawartej w wyniku postępowania o udzielenie zamówienia zawarte zostały we Wzorzec umowy w §8, stanowiącym Załącznik nr 4 do Zapytania Ofertowego.

## **XIII. 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”, informuję, że:

1. Administratorem danych osobowych jest Zamawiający – **"CLASSEN-POL" SPÓŁKA AKCYJNA ul. Wyzwolenia 44-292 Zwonowice.**
2. Kontakt do inspektora ochrony danych osobowych w Classen-Pol S.A., adres e-mail: [biuro@classen.com.pl](mailto:biuro@classen.com.pl)
3. Dane osobowe przetwarzane będą na podstawie art. 6 ust. 1 lit. c RODO w celu prowadzenia przedmiotowego postępowania o udzielenie zamówienia oraz jego rozstrzygnięcia, jak również zawarcia umowy w sprawie zamówienia oraz jej realizacji, a także udokumentowania postępowania o udzielenie zamówienia i jego archiwizacji.
4. Odbiorcami danych osobowych będą osoby lub podmioty, którym udostępniona zostanie dokumentacja z postępowania w oparciu o przepisy obowiązującego prawa, w tym w szczególności przepisy ustawy z 6 września 2001 r. o dostępie do informacji publicznej (tj. Dz.U.2018.1330 ze zm.), a także podmioty uprawnione przepisami prawa, np. organy władzy publicznej w związku z prowadzonymi postępowaniami, podmiotom realizującym badania ewaluacyjne na zlecenie Instytucji Zarządzającej, Instytucji Pośredniczącej lub Beneficjenta. Pani/Pana dane osobowe mogą zostać również powierzone specjalistycznym firmom, realizującym na zlecenie Instytucji Zarządzającej, Instytucji Pośredniczącej oraz Beneficjenta kontrole i audyt w ramach Krajowego Planu Odbudowy i Zwiększania Odporności (KPO), a także podmiotom świadczącym na rzecz Instytucji Zarządzającej usługi związane z obsługą i rozwojem systemów teleinformatycznych.
5. Dane osobowe będą przechowywane do czasu potrzebnego na realizację i rozliczenie umowy o dofinansowanie Zamawiającego, w ramach której współfinansowane jest zamówienie, tj. przez okres, o którym mowa w art. 140 ust. 1 rozporządzenia 1303/2013 oraz jednocześnie, nie krócej niż przez okres 10 lat od dnia przyznania ostatniej pomocy w ramach inwestycji wspierających robotyzację i cyfryzację w przedsiębiorstwach z Krajowego Planu Odbudowy i Zwiększania Odporności (KPO).
6. Obowiązek podania przez Wykonawcę danych osobowych wynika z udziału w postępowaniu o udzielenie zamówienia objętego Zapytaniem ofertowym nr 1/A2.1/2022.
7. W odniesieniu do otrzymanych danych osobowych decyzje nie będą podejmowane w sposób zautomatyzowany, stosowanie do art. 22 RODO.
8. Osoby, których dane osobowe zostaną przekazane Zamawiającemu w toku niniejszego postępowania, posiadają:
  - a) na podstawie art. 15 RODO prawo dostępu do danych osobowych go dotyczących;
  - b) na podstawie art. 16 RODO prawo do sprostowania jego danych osobowych;

- c) 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;
- d) prawo do wniesienia skargi do Prezesa Urzędu Ochrony Danych Osobowych, gdy Wykonawca uzna, że przetwarzanie danych osobowych go dotyczących narusza przepisy RODO.

9. Nie przysługuje Wykonawcy:

- a) w związku z art. 17 ust. 3 lit. b, d lub e RODO prawo do usunięcia danych osobowych;
- b) prawo do przenoszenia danych osobowych, o którym mowa w art. 20 RODO;
- c) na podstawie art. 21 RODO prawo sprzeciwu, wobec przetwarzania danych osobowych, gdyż podstawą prawną przetwarzania danych osobowych jest art. 6 ust. 1 lit. c RODO.

Powyższe informacje Wykonawca ma obowiązek przekazania wszystkim osobom, których dane osobowe przekazane zostaną Zamawiającemu w związku ze złożeniem oferty w odpowiedzi na Zapytanie Ofertowe nr 1/A2.1/2024 i realizacją zamówienia, co Wykonawca potwierdza stosownym oświadczeniem o wypełnieniu przez niego obowiązków informacyjnych przewidzianych w art. 13 lub art. 14 RODO zawartym w Formularzu oferty, stanowiącym Załącznik nr 1 do Zapytania ofertowego.

#### **XIV. ZAŁĄCZNIKI DO ZAPYTANIA OFERTOWEGO**

Załącznik nr 1	„Wzór formularza oferty”
Załącznik nr 2	„Oświadczenie o braku podstaw do wykluczenia”
Załącznik nr 3	„Wykaz zrealizowanych zamówień”
Załącznik nr 4	„Wzór umowy”
Załącznik nr 5	„Oświadczenie o zachowaniu poufności”
Załącznik nr 6	„Dokumentacja techniczna ościeżnic firmy Classen-Pol” <i>(Przekazywana po podpisaniu Oświadczenia o zachowaniu poufności. Załącznik jest tożsamy z Załącznikiem nr 4 „Dokumentacja techniczna ościeżnic firmy Classen-Pol: do Wzoru umowy)</i>