

Zapytanie ofertowe

w sprawie

dostawy linii technologicznej do przetwarzania lodówek i produkcji płyt termoizolacyjnych

w ramach projektu

„Wdrożenie innowacyjnej technologii recyklingu wielkogabarytowych odpadów elektrycznych o wielomateriałowych, wielowarstwowych i wielokompozytowych właściwościach, zwłaszcza lodówek”

Zapytanie ofertowe sporządzono w związku z ubieganiem się o dofinansowanie w ramach Programu Operacyjnego Inteligentny Rozwój, Działanie 3.2 Wsparcie wdrożeń wyników prac B+R, Poddziałanie 3.2.2: Kredyt na innowacje technologiczne.

Postępowanie nie podlega ustawie z dnia 29 stycznia 2004 r. - Prawo zamówień publicznych

I. ZAMAWIAJĄCY:

Elektrorecykling Sp. z o.o.

Sękowo 59

64-300 Nowy Tomyśl

NIP 7881995965

wpisane przez Sąd Rejonowy Poznań – Nowe Miasto i Wilda w Poznaniu, IX Wydział Gospodarczy Krajowego Rejestru Sądowego pod numerem KRS 0000489120.

II. PRZEDMIOT ZAMÓWIENIA

1. KOD CPV: 42000000-6

Przedmiot zamówienia obejmuje dostawę linii technologicznej do przetwarzania lodówek i produkcji płyt termoizolacyjnych. Dostawa maszyny obejmuje transport, załadunek, rozładunek, montaż, instalację oraz pierwsze uruchomienie.

Elementy wchodzące w skład linii przedstawiono poniżej:

Lp.	Nazwa	Szt.	Nowe/ Używane	Opis
1	Analizator PUR	1	Nowe	Urządzenie do diagnostyki rodzaju czynnika spieniającego – HC, HCFC.
2	Przenośnik skośny lodówek	1	Nowe	Przenośnik taśmowy służący do transportu lodówek. Typ: taśmowy płytowy Parametry: – wydajność masowa przenośnika: min. 3t/h – szerokość taśmy: min.1300 mm – szerokość przenośnika:min. 1400 mm – długość przenośnika:min. 13000 mm – kąt pochylenia: 30° – moc napędu: 7,5 kW

3	Komora śluzy wraz z przenośnikiem skośnym lodówek	1	Nowe	<p>Śluza umożliwiająca ograniczenie ilości powietrza wpuszczanego do procesu. Komora śluzy wyposażona w kurtyny odcinające, umiejscowiona na wejściu do strzępiarki.</p> <p>Komora śluzy Parametry:</p> <ul style="list-style-type: none"> – szerokość: min. 1800 mm – długość: min. 3000 mm – wysokość: min. 1800 mm <p>Wyposażenie dodatkowe:</p> <ul style="list-style-type: none"> – kurtyny odcinające: 2 szt. – moc napędu: 2 x 0,37 kW
4	Komora hermetyzacji wraz z przenośnikiem	1	Nowe	<p>Element linii technologicznej, zapewniający szczelność instalacji (uniemożliwiający emisję HC do atmosfery).</p> <p>Parametry:</p> <ul style="list-style-type: none"> – szerokość: min. 1800 mm – długość: min. 2800 mm – wysokość: min. 1800 mm
5	Komora zasypowa strzępiarki głównej	1	Nowe	<p>Element linii technologicznej, do którego wprowadzane są lodówki.</p> <p>Parametry:</p> <ul style="list-style-type: none"> – wymiary wlotu min. 1700x1800 mm – wyposażona w docisk hydrauliczny – moc 7,5 kW – regulacja prędkości docisku – ciśnienie robocze 140 bar – wyposażenie w drzwi rewizyjne do kontroli oraz otwory zainstalowania
6	Strzępiarka główna	1	Nowe	<p>Urządzenie do rozdrabniania całych korpusów lodówek bezpośrednio do frakcji o \varnothing 35 mm.</p> <p>Wyposażona w:</p> <ul style="list-style-type: none"> – docisk, – system wentylacji wałów, – system napinający na wałach, chroniący przed przedostającymi się zanieczyszczeniami, – zasilanie czterema asynchronicznymi silnikami o mocy co najmniej 45 kW każdy, – system natryskiwania pianki, – system detekcji pożaru. <p>Parametry</p> <ul style="list-style-type: none"> – wydajność: min. 3t/h – wymiary wlotu: min. 1500 mm x 1200 mm – moc napędów: 180kW (4 x 45kW)

7	Przenośnik skośny materiału po strzępieniu głównym (ślimakowy)	1	Nowe	<p>Urządzenie odbierające zmielony surowiec ze strzępiarki głównej wraz systemem gaśniczym.</p> <p>Typ: ślimakowy</p> <p>Parametry</p> <ul style="list-style-type: none"> - średnica ślimaka: min. Ø500 - wydajność: min. 3t/h - szerokość koryta: min. 500 mm - długość koryta: min. 5000 mm - wysokość koryta: min. 600 mm - obroty ślimaka: min. 50 obr./min. - moc napędu: 5,5 kW
8	Dozator celkowy	1	Nowe	<p>Urządzenie stosowane do szczelnego zamknięcia zbiorników pracujących przy ciśnieniu innym od atmosferycznego i opróżniania ich bez dodatkowej dekompresji.</p> <p>Parametry:</p> <ul style="list-style-type: none"> - wydajność: min. 3t/h - wewnętrzny wymiar kołnierza: min. 500mm x 500mm - obroty: min. 23obr. /min - moc napędu: 3,0 kW - materiał: stal typ 1.4301
9	Podajnik wibracyjny korytowy	1	Nowe	<p>Urządzenie służące do przenoszenia i podawania surowca, umożliwiające równomierne rozłożenie surowca przed separacją.</p> <p>Parametry:</p> <ul style="list-style-type: none"> - wydajność: min. 3t/h - szerokość rynny: min. 1200 mm - wysokość: min. 1000 mm - długość rynny: min. 3500 mm - elektrowibratory: 2 x 2,2kW - materiał: stal, typ 1.4301 <p>Wyposażenie dodatkowe:</p> <ul style="list-style-type: none"> - sito szczelinowe: 2 szt. - ssawka z ręczną bądź automatyczną regulacją wysokości: 2 szt.
10	Separator magnetyczny taśmowy	1	Używane	<p>Urządzenie stosowane do usuwania metali z frakcji rozdrobnionej.</p> <p>Parametry:</p> <ul style="list-style-type: none"> - zasięg: 200 ÷ 300 cm - moc napędu: 2,2 kW - długość: min. 2400 mm - szerokość: min. 1400 mm - wysokość: min. 700 mm
11	Przenośnik skośny ferromagnetyków (długość: 4700mm)	1	Nowe	<p>Urządzenie do transportu elementów stalowych do miejsca odkładczego.</p> <p>Typ: taśmowy</p> <p>Parametry:</p> <ul style="list-style-type: none"> - wydajność masowa przenośnika: min. 3t/h - szerokość taśmy: min. 650 mm - długość przenośnika: 4700 mm - kąt pochylecia: 16° - prędkość taśmy: min. 1,0m/s - moc napędu: 3,0 kW

12	Przenośnik skośny ferromagnetyków (długość: 7000mm)	1	Nowe	<p>Urządzenie do transportu elementów stalowych do miejsca odkładczego.</p> <p>Typ: taśmowy</p> <p>Parametry:</p> <ul style="list-style-type: none"> - wydajność masowa przenośnika: min. 3t/h - szerokość taśmy: min. 650 mm - długość przenośnika: 7000 mm - kąt pochylenia: 14° - prędkość taśmy: min. 1,0m/s - moc napędu: 3,0kW
13	Przenośnik skośny materiału (10300 mm)	1	Nowe	<p>Urządzenie do transportu materiałów do separacji.</p> <p>Przenośnik skośny materiału do ECS</p> <p>Typ: taśmowy</p> <p>Parametry:</p> <ul style="list-style-type: none"> - wydajność masowa przenośnika: min. 3t/h - szerokość taśmy: min. 1200 mm - długość przenośnika: min. 10300 mm - kąt pochylenia: 30° - moc napędu: 7,5 kW
14	Podajnik wibracyjny korytowy wraz z separatorem wiroprowadowym i galerią	1	Używane	<p>Urządzenie przeznaczone do automatycznego oddzielania metali nieżelaznych z materiałów rozdrobnionych. Separator wydziela niemetale (aluminium, miedź) od tworzyw sztucznych.</p> <p><u>Podajnik wibracyjny korytowy</u></p> <p>Parametry:</p> <ul style="list-style-type: none"> - szerokość rynny: min. 1200 mm - wysokość: min. 800 mm - długość rynny: min. 1600 mm - elektrowibratory (typ, moc): 2 x 2,2 kW <p><u>Separator wiroprowadowy</u></p> <p>Parametry:</p> <ul style="list-style-type: none"> - wydajność: min. 3 t/h - szerokość taśmy: min. 1250 mm - długość: min. 2300 mm - wysokość: min. 900 mm - prędkość taśmy: 0,5 ÷ 2 m/s - masa: 2000 kg
15	Przenośnik skośny tworzyw sztucznych	1	Nowe	<p>Transporter elementów tworzyw do miejsca odkładczego.</p> <p>Typ: taśmowy</p> <p>Parametry:</p> <ul style="list-style-type: none"> - wydajność masowa przenośnika: min. 0,3t/h - szerokość taśmy: min. 1200 mm - długość przenośnika: min. 5300 mm - kąt pochylenia: 32° - prędkość taśmy: min. 1,0 m/s - moc napędu: 3,0 kW

16	Wentylator promieniowy wraz z filtrem mokrym i agregatem wody lodowej	1	Nowe	<p>Zestaw 5 wentylatorów, wraz z wytwornicą zimnej pary i filtrem służących do odpylania procesu, a także służących do odebrania rozdrobionej pianki poliuretanowej.</p> <p>Moc: 3szt. - 15 kW każdy 2szt. - 2,2 kW każdy</p> <p>Odpylacz czyszczony sprężonym powietrzem. Śluza obrotowa 0,75 kW 80 m³/h Konstrukcja + cyklon.</p> <p>Cyklon:</p> <ul style="list-style-type: none"> - wydajność: min. 7,5 m³/h - średnica: min. 1000 mm - moc napędu zamknięcia całkowitego: 0,55 kW <p>Wentylator promieniowy (2 szt.) Parametry:</p> <ul style="list-style-type: none"> - wydajność: min. 2000m³/h - spręż: 2200Pa - obroty: nie mniej niż 2845 obr/min - moc napędu: 2,2 kW <p>Wentylator promieniowy (1 szt.) Parametry:</p> <ul style="list-style-type: none"> - spręż: 2000Pa - obroty: nie mniej niż 2845 obr/min - moc napędu: 15 kW <p>Wentylator promieniowy (2 szt.) Parametry:</p> <ul style="list-style-type: none"> - spręż: 2500Pa - obroty: nie mniej niż 2845 obr/min - moc napędu: 15 kW - Zestaw rur wyciągowych ok. 150 mb - Filtr mokry
17	Odbiór peletu (brykietu)	1	Nowe	<p>Element konstrukcyjny odbierający brykiety.</p> <p>Odbiornik suwakowy metalowy o długości 8m i średnicy ok. 10 cm. (+/- 4cm)</p>
18	Brykieciarki	2	Nowe	<p>Urządzenia służące do zagęszczenia pianki PUR.</p> <p>Parametry:</p> <ul style="list-style-type: none"> - wydajność: min. 400kg/h - spręż: min 1:4 - obroty: min. 2800 obr/min - moc napędu: 30 kW - rodzaj pompy: zębata <p>Wyposażone w 2 koła zamachowe.</p>
19	Separator magnetyczny taśmowy	1	Nowe	<p>Urządzenie służące do odbioru stali nierdzewnej za pomocą specjalnego magnesu o bardzo wysokiej sile przyciągania.</p> <p>Parametry:</p> <p>Szerokość taśmy: min. 1200 mm</p> <p>Długość przenośnika: min. 1900 mm (bez leja zsykowego)</p> <p>Prędkość taśmy: min. 0,5 m/s</p> <p>Moc napędu: 1,1 kW</p>

20	Zestaw czujników pentanu	1	Nowe	Urządzenie przeznaczone do detekcji oraz monitorowania stężenia pentanu w trakcie procesu technologicznego składające się z: <ul style="list-style-type: none"> – 4 głowice 0-100% DGW, kalibracja pentan, – 1 głowica O₂, zakres 2-35% objętości – moduł kontrolny każdej głowicy, – rozdzielnica wraz z filtrami, przepływomierzami, pierścieniowymi modułami przepływu wraz z pompami strumieniowymi, regulatorem ciśnienia, sprężarkową chłodnicą mierzonego gazu, pompami perystaltycznymi,
21	Instalacja elektryczna	1	Nowe	Budowa instalacji elektrycznej zasilania szaf automatyki oraz sieci zasilania urządzeń. Wykonanie instalacji szaf elektrycznych oraz zasilania szaf przyłączeniowych do zasilania głównego maszyny o mocy od 400 - 600 kW wraz z zabezpieczeniem.
22	Zestaw automatyki	1	Nowe	Szafy sterowania procesem technologicznym oraz urządzenia do zarządzania wszystkimi elementami linii technologicznej.
23	Młyn domielający	1	Używane	Urządzenie integrujące linię technologiczną do strzępienia lodówek z linią technologiczną do wytwarzania materiałów polimerowych (płyt termoizolacyjnych/kształtek transportowych). Młyn służy do rozdrobnienia frakcji pianki PUR z 35 mm do 2mm. Nominalna moc minimum 30 kW.
24	Zaklejarka wraz z systemem dozowania kleju/spoiwa	1	Nowe	Urządzenie służące do dozowania kleju lub innego spoiwa. Parametry: – wydajność: 0,5 – 1,0 tony surowca/h
25	Prasa wstępna	1	Używane	Urządzenie do wstępnego formowania i zagęszczania kobierca. ^[1] Nacisk jednostkowy 0,8 MPa
26	Prasa gorąca	1	Używane	Urządzenie do prasowania na gorąco w temperaturze powyżej 150 ^o C. Nacisk 1,0 – 1,2 MPa
27	Wytwornica pary, medium grzewcze	1	Używane	Urządzenie stanowiące źródło ciepła do prasy gorącej. Wydajność 300 – 1000 kg/h
28	Piła formatująca dwuwrzecionowa z odpylaniem	1	Używane	Urządzenie do brzegowania i formatyzowania płyt bloków na arkusze handlowe. Napęd ok. 22 kW wraz z ruchomym stołem podawczym.
29	Kosz załadowniczy i rozładowniczy	2	Nowe	Kosz załadowniczy na zestaw płyt wstępnie uformowanych do prasowania właściwego oraz kosz na odbiór materiału.
30	Blachy obiegowe i formy	20	Nowe	Elementy linii technologicznej, na których będą formowane i prasowane płyty lub kształtki. Wymiar blachy : - długość 1500mm , - szerokość 3000 mm, - wysokość 100 mm Ilość blach: 20 szt
31	Listwy dystansowe	20	Nowe	Wyposażenie prasy gorącej nadające odpowiednią grubość płyty termoizolacyjnej.

32	Zbiornik wydzielający z wagą dozującą	1	Nowe	Zasobnik rozdrobnionej pianki i waga dozująca ilość materiału na wybrane formy. Parametry: <ul style="list-style-type: none"> – przepływ około 0,02 do 1t/h – szerokości taśmy od 300 do 1400mm – maksymalny błąd pomiarowy na poziomie $\pm 0,5..1\%$ zadanej porcji (w zależności od typu materiału) – taśmy wykonane z PVC lub poliuretan, również z falbanami bocznymi. – skrobak wewnętrzny – skrobak zewnętrzny – podawanie materiałów sypkich w zakresie 10-100% nominalnej wartości przepływu.
33	Transportery	2	Nowe	Urządzenia przeznaczone do transportu surowca do prasy wstępnej oraz umożliwiające odbiór surowca.

Uwaga:

- Wszystkie w/w urządzenia powinny posiadać minimum parametry wskazane powyżej lub co najmniej równoważne.
- Wykonawca linii technologicznej powinien zapewnić jej bezpłatny serwis przez okres 4 lat od dnia podpisania protokołu zdawczo-odbiorczego.
- Używane środki trwałe w okresie 7 lat poprzedzających datę zakupu nie mogły być współfinansowane ze środków wspólnotowych ani krajowych środków stanowiących pomoc publiczną lub pomoc de minimis,
- W przypadku używanych środków trwałych konieczne będzie określenie zbywcy środka trwałego, miejsca i daty zakupu (na etapie podpisania umowy).
- Mając na uwadze konstrukcję hali maksymalna wysokość linii nie może przekroczyć 8500 mm.

2. Przedmiot zamówienia powinien:

- posiadać dokumenty niezbędne do prawidłowej eksploatacji urządzenia,
- posiadać kable zasilające, akumulatory, kable komunikacyjne, zasilacze, itp., umożliwiające uruchomienie urządzenia pozwalające bez dodatkowego doposażenia uzyskać pełną jego funkcjonalność w zakresie wymaganych parametrów.

III. WYKLUCZENIA

Zamówienie nie może być udzielone podmiotom powiązanim kapitałowo lub osobowo z Zamawiającym, osobami upoważnionymi do zaciągania zobowiązań w imieniu Zamawiającego, jak również osobami wykonującymi w imieniu Zamawiającego czynności związane z przeprowadzeniem procedury wyboru wykonawcy, w tym biorących udział w procesie oceny ofert, polegające w szczególności na:

- a) uczestniczeniu w spółce jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej,
- b) posiadaniu co najmniej 10% udziałów lub akcji,
- c) pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika,
- d) pozostawaniu w związku małżeńskim, w stosunku pokrewieństwa lub powinowactwa w linii prostej, pokrewieństwa drugiego stopnia lub powinowactwa drugiego stopnia w linii bocznej lub w stosunku przysposobienia, opieki lub kurateli.

IV. KRYTERIA OCENY OFERT

1. Zamawiający wybierze najkorzystniejszą ekonomicznie ofertę tj. ofertę przedstawiającą najkorzystniejszy bilans ceny do pozostałych kryteriów. Za najkorzystniejszą ekonomicznie ofertę uznana zostanie oferta, która uzyskała najwyższą ilość punktów (max 100).
2. Rodzaje i opis kryteriów, którymi Zamawiający będzie się kierował przy wyborze oferty, wraz z podaniem znaczenia tych kryteriów i sposobu oceny ofert:

Nazwa kryterium oceny ofert	Waga (maksymalna liczba punktów)
<p>KRYTERIUM I – Cena brutto</p> <ul style="list-style-type: none"> – w ofercie należy określić łączną cenę netto oraz brutto /z podatkiem VAT/ w złotych polskich lub innej walucie oraz ceny za poszczególne elementy linii technologicznej w liczbie sztuk wskazanej w niniejszym zapytaniu (netto i brutto w złotych polskich lub innej walucie). W przypadku złożenia oferty w innej walucie niż PLN, Zamawiający dokona przeliczenia tej waluty na PLN wg średniego bieżącego kursu wyliczonego i ogłoszonego przez Narodowy Bank Polski z dnia wszczęcia przedmiotowego postępowania tj. z dn. 15.03.2018 r. – do porównania ofert przyjęte zostaną łączne ceny brutto w PLN za realizację przedmiotu zamówienia, – ceny winny być określone z uwzględnieniem wszystkich upustów cenowych, – wskazane ceny powinny uwzględniać wszystkie koszty ponoszone przez Oferenta, – ceny zostają określone przez Oferenta na okres ważności umowy i wykonywania określonych w niej obowiązków, – podana cena brutto jest ceną ryczałtową, a Oferent uwzględnił w niej wszystkie koszty i okoliczności związane z wykonaniem Zamówienia. <p>Wartość punktowa = $60 \times (C_{min}/C_a)$ C_{min} – najniższa łączna cena brutto za realizację przedmiotu zamówienia spośród złożonych ofert [PLN] C_a – łączna cena brutto analizowanej oferty [PLN]</p> <p>Maksymalna możliwa do uzyskania w ramach Kryterium I liczba punktów: 60 pkt.</p>	<p>60% (60 pkt.)</p>
<p>KRYTERIUM II – Czas reakcji serwisu rozumiany jako czas niezbędny do diagnozy przyczyny awarii Przedmiotem oceny będzie gwarantowany czas przyjazdu serwisanta w celu skutecznej diagnozy awarii linii technologicznej liczony od zgłoszenia przedmiotowej awarii w formie pisemnej np. wiadomość e-mail. Miejsce diagnozy: miejsce instalacji linii technologicznej.</p> <p>Wartość punktowa = $20 \times (t_{min}/t_a)$ t_a – czas przystąpienia serwisanta do diagnozy awarii linii technologicznej wskazany w analizowanej ofercie, liczony w godzinach (h) t_{min} – najkrótszy czas przystąpienia serwisanta do diagnozy awarii linii technologicznej spośród złożonych ofert, liczony w godzinach (h)</p> <p>Maksymalna możliwa do uzyskania w ramach Kryterium II liczba punktów: 20 pkt.</p>	<p>20% (20 pkt.)</p>
<p>KRYTERIUM III – Czas niezbędny do usunięcia awarii Przedmiotem oceny będzie gwarantowany czas do pełnego usunięcia awarii linii technologicznej liczony od dnia następnego po zgłoszeniu awarii linii technologicznej.</p> <p>Wartość punktowa = $20 \times (t_{min}/t_a)$ t_a – czas usunięcia awarii linii technologicznej wskazany w analizowanej ofercie, liczony w dniach (dzień) t_{min} – najkrótszy gwarantowany czas usunięcia awarii linii technologicznej, liczony w dniach (dzień)</p> <p>Maksymalna możliwa do uzyskania w ramach Kryterium III liczba punktów: 20 pkt.</p>	<p>20% (20 pkt.)</p>
<p>RAZEM</p>	<p>100% (100 pkt.)</p>

W przypadku, gdy w odpowiedzi na niniejsze zapytanie ofertowe złożone zostaną oferty o takiej samej liczbie punktów Zamawiający wybierze ofertę najbardziej korzystną pod względem oddziaływania na środowisko i klimat. W celu weryfikacji, która z ofert jest najkorzystniejsza w tym zakresie Oferenci posiadający tę samą liczbę punktów zostaną wezwani do przedstawienia odpowiedniego oświadczenia. Wybrana zostanie oferta, w przypadku której zaproponowana linia technologiczna będzie charakteryzowała się sumarycznie najniższą energochłonnością [kWh].

V. TERMIN I MIEJSCE REALIZACJI ZAMÓWIENIA

Miejsce realizacji zamówienia: dostawa do Elektrorecykling Sp. z o.o., Sękowo 59, 64-300 Nowy Tomyśl

Termin realizacji zamówienia: nie później niż do dnia 14.09.2018 r.

VI. MIEJSCE, SPOSÓB I TERMIN SKŁADANIA OFERT

1. Oferta powinna zostać doręczona do dnia 16.04.2018 r.:
 - a. listem poleconym za potwierdzeniem odbioru lub
 - b. przesyłką kurierską lub
 - c. osobiście na adres:
Elektrorecykling Sp. z o.o.
Sękowo 59
64-300 Nowy Tomyśl
lub
 - d. drogą mailową na adres: a.plucinska@elektrorecykling.pl
2. Oferty złożone po wyznaczonym terminie nie będą rozpatrywane.
3. Oferent może przed upływem terminu składania ofert zmienić lub wycofać swoją ofertę.

VII. OPIS SPOSOBU PRZYGOTOWANIA OFERTY

1. Oferty mogą składać osoby fizyczne, osoby prawne oraz jednostki organizacyjne nieposiadające osobowości prawnej, którym przepisy rangi ustawowej przyznały zdolność prawną, tak przedsiębiorcy jak i podmioty nie będące przedsiębiorcami, zwane dalej Oferentami. Oferta musi być podpisana przez osobę upoważnioną do reprezentowania danego podmiotu, zgodnie z formą reprezentacji Oferenta określoną w Krajowym Rejestrze Sądowym lub innym dokumencie właściwym dla formy organizacyjnej Oferenta.
2. Termin związania ofertą: oferta wiąże Oferenta od chwili jej złożenia u Zamawiającego do dnia 15.05.2018 r. przy czym oferta przestaje wiązać jeżeli przed tym terminem została wybrana inna oferta, albo postępowanie zostało zamknięte bez wybrania którejkolwiek z ofert.
3. Oferta musi zawierać:
 - **Ofertę**, która powinna zawierać co najmniej:
 - a) nazwę, adres lub siedzibę Oferenta, numer NIP,
 - b) termin realizacji zamówienia,
 - c) ceny netto i brutto za poszczególne elementy linii technologicznej w liczbie sztuk wskazanej w zapytaniu,
 - d) łączną cenę netto i brutto za realizację przedmiotu zamówienia,
 - e) czas reakcji serwisu rozumiany jako czas niezbędny do diagnozy przyczyny awarii,
 - f) czas niezbędny do usunięcia awarii,
 - g) termin ważności oferty.Oferta może zostać złożona na formularzu będącym załącznikiem do niniejszego zapytania ofertowego.
 - **Oświadczenie o braku powiązań**, według wzoru stanowiącego załącznik do niniejszego zapytania.
 - **Harmonogram realizacji zamówienia** (dokument własny).

VIII. WARUNKI ZMIANY UMOWY

1. Zmiana terminu realizacji umowy w przypadku:
 - wystąpienia okoliczności niezależnych od Wykonawcy, przy zachowaniu przez niego należytej staranności, skutkujących niemożnością dotrzymania terminu realizacji przedmiotu umowy,
 - wstrzymania przez Zamawiającego wykonania prac niewynikających z okoliczności leżących po stronie Wykonawcy (nie dotyczy okoliczności wstrzymania prac w przypadku stwierdzenia nieprawidłowości zawinionych przez Wykonawcę),
 - wystąpienia siły wyższej (np. zdarzenie zewnętrzne, niemożliwe do przewidzenia i do zapobieżenia) uniemożliwiające wykonanie przedmiotu umowy zgodnie z zapytaniem ofertowym i dokumentacją).
2. Zmiany technologii w przypadku gdy po dacie złożenia oferty dany element linii technologicznej zostanie wycofany z rynku przez producenta lub też dany model urządzenia został zastąpiony nowszym modelem, spełniającym wszystkie wymagania opisane w zapytaniu ofertowym. Zamiana technologii nie wpływa na zmianę wynagrodzenia Wykonawcy.
3. Zmniejszenie wynagrodzenia w przypadku ograniczenia zakresu przedmiotu umowy w przyczyn, których nie można było przewidzieć w dniu zawarcia umowy.
4. Zmiany sposobu i terminu dokonywania płatności na rzecz Wykonawcy na skutek okoliczności niezależnych od Zamawiającego.
5. Konieczność zrealizowania projektu przy zastosowaniu innych rozwiązań technicznych/technologicznych lub materiałowych niż wskazane w dokumentacji projektowej, w sytuacji, gdyby zastosowanie przewidzianych rozwiązań groziło niewykonaniem lub wadliwym wykonaniem projektu.
6. W każdym przypadku, gdy zmiana jest korzystna dla Zamawiającego (np. powoduje skrócenie terminu realizacji umowy, zmniejszenie wartości zamówienia).

IX. UWAGI KOŃCOWE

1. Każdy Oferent ma prawo złożyć tylko jedną ofertę.
2. Ocena ofert zostanie przeprowadzona przez 3-osobową Komisję powołaną przez Zamawiającego spośród pracowników Zamawiającego lub też spoza ich grona. W skład Komisji wchodzi: Bartosz Kubicki, Rafał Kaczmarek, Aleksandra Plucińska.
3. Komisja czuwa nad prawidłowym przebiegiem postępowania.
4. Wszelkie koszty przygotowania i złożenia oferty wraz z załącznikami ponosi tylko i wyłącznie Oferent.
5. Komisja:
 - stwierdza prawidłowość postępowania oraz liczbę otrzymanych ofert,
 - weryfikuje oferty i ustala, które z ofert spełniają warunki określone w zapytaniu ofertowym,
 - odrzuca oferty, które nie odpowiadają warunkom określonym w zapytaniu ofertowym,
 - wybiera najkorzystniejszą ofertę lub stwierdza, że nie wybiera żadnej ze złożonych ofert.
6. Zamawiający nie dopuszcza składania ofert częściowych.
7. Zamawiający zastrzega sobie prawo do zamknięcia lub unieważnienia postępowania bez podania przyczyny na każdym etapie postępowania.
8. 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
9. Postępowanie ofertowe zostanie rozstrzygnięte najpóźniej w dniu 19.04.2018 r.
10. Umowa zostanie podpisana najpóźniej do dnia: 07.05.2018 r.
11. Dodatkowych informacji udziela: Aleksandra Plucińska, a.plucinska@elektrorecykling.pl

Załączniki:

1. Formularz ofertowy
2. Oświadczenie o braku powiązań