

ZAPYTANIE OFERTOWE nr KPO - 1/2024**I. NAZWA I ADRES ZAMAWIAJĄCEGO**

Bakoma Sp. z o.o.
ul. Połczyńska 97 A
01-303 Warszawa

II. TRYB UDZIELENIA ZAMÓWIENIA I RODZAJ ZAMÓWIENIA

Postępowanie jest prowadzone w związku z realizacją projektu pod nazwą „**Automatyzacja i robotyzacja zakładu produkcyjnego Bakoma dzięki wdrożeniu nowoczesnych rozwiązań cyfrowych**” finansowanego w ramach Krajowego Planu Odbudowy i Zwiększenia Odporności, Komponentu A „Odporność i konkurencyjność gospodarki”, Celu szczegółowego: Rozwój narodowego systemu innowacji: wzmocnienie koordynacji, stymulowanie potencjału innowacyjnego oraz współpracy pomiędzy przedsiębiorstwami i organizacjami badawczymi, w tym w zakresie technologii środowiskowych, Reformy: A 2.1. Przyspieszenie procesów robotyzacji i cyfryzacji i innowacji, Inwestycji: A 2.1.1. Inwestycje wspierające robotyzację i cyfryzację w przedsiębiorstwach.

Ogłoszenie ma charakter warunkowy - warunkiem wejścia w życie umowy z wybranym oferentem jest otrzymanie przez Zamawiającego dofinansowania na realizację planowanego projektu w ramach konkursu prowadzonego przez Ministerstwo Aktywów Państwowych w ramach Inwestycji: A 2.1.1. Inwestycje wspierające robotyzację i cyfryzację w przedsiębiorstwach (za dzień otrzymania dofinansowania należy uznać dzień, w którym w sposób oficjalny zostanie podana do publicznej wiadomości informacja o pozytywnej ocenie wniosku Zamawiającego i przyznaniu mu dotacji). Po zakończeniu postępowania ofertowego zostanie zawarta Umowa warunkowa. Umowa wejdzie w życie z dniem wypełnienia warunku.

Do niniejszego postępowania nie mają zastosowania przepisy Ustawy z dnia 11 września 2019 r. Prawo zamówień publicznych.

III. OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

3.1. Kategoria: dostawa.

3.2. Przedmiotem zamówienia jest:

CZĘŚĆ 1 PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA: budowa, dostawa, montaż i uruchomienie kompletnej linii pakującej do konfekcjonowania płynnych napojów mlecznych w butelki plastikowe wraz z systemami współpracującymi oraz systemem paletyzacji wyrobu gotowego.

CZĘŚĆ 2 PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA: budowa, dostawa, montaż i uruchomienie kompletnej linii mieszania skrzepu jogurtowego z preparatem owocowym.

3.3. Przeznaczenie przedmiotu zamówienia (część 1 przedmiotu zamówienia)

CZĘŚĆ 1 PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

Budowa i uruchomienie kompletnej linii pakującej do konfekcjonowania płynnych napojów mlecznych w butelki plastikowe wraz z systemami współpracującymi oraz systemem paletyzacji wyrobu gotowego.

Przedmiot zamówienia przeznaczony będzie do pakowania fermentowanych napojów mlecznych naturalnych, mlecznych smakowych o dużej zawartości białka (z dodatkiem preparatów lub/i soków owocowych, zawierających fragmenty owoców znacznie rozdrobnionych (strzępy), jak również miękkich owoców o wymiarach 3x3x3 mm i lepkości ok.

60 - 1.500 cP, fermentowanych napojów serwatkowych smakowych (z dodatkiem preparatów lub/i soków owocowych, zawierających fragmenty owoców znacznie rozdrobnionych (strzępy) 3x3x3 mm i lepkości ok. 60 - 1.500 cP). Przydatność ww. produktów do spożycia będzie wynosiła od 45 do 60 dni.

Zakres przedmiotu zamówienia:

Dostawa, instalacja i uruchomienie kompletnej automatycznej linii pakującej do konfekcjonowania płynnych produktów mlecznych przygotowanych na bazie mleka pasteryzowanego lub mleka ukwaszonego, wzbogaconych różnego rodzaju produktami dodatkowymi oraz rozdrobnionymi owocami do wcześniej przygotowanych i podanych do systemu butelek plastikowych o różnej pojemności, wraz z kompletnym systemem dekorowania, znakowania i formowania zestawów o różnej konfiguracji wraz z pełną integracją dostarczonej linii z innymi urządzeniami oraz liniami procesowymi i zaopatrującymi w media energetyczne i środki myjące w zakresie niezbędnym do właściwego jej funkcjonowania.

Opakowanie produktu końcowego:

Uformowana z preformy butelka plastikowa PET lub z innego tworzywa sztucznego, o pojemności od 100 g do 1000 g, wysokości od 115 mm do 265 mm i średnicy od 45 mm do 85 mm, z szyjką przygotowaną pod nakrętkę plastikową o średnicy 38 mm, zdolna do sterylizacji termicznej i chemicznej. Zamknięcie nakrętką plastikową o średnicy 38 mm, gwarantujące hermetyczność opakowania, zdolnego do sterylizacji z zastosowaniem dowolnej skutecznej metody.

Parametry i funkcjonalność linii:

- Wydajność linii: ok. 15.000 – 20.000 pojedynczych butelek / godz.
- Zakres dozowania produktu: 100 – 1000 g
- Dokładność dozowania: współczynnik zmienności nie większy niż 1,0%
- Temperatura produktu podczas dozowania: 4°C – 55°C
- Standard higieniczny maszyny: nie niższy niż tzw. ultra clean
- Sterylizacja opakowań z efektywnością nie mniejszą niż log 3 (w odniesieniu do ciepłoopornych przetrwalników)
- Konfekcjonowany produkt oraz strefy mające bezpośredni kontakt z produktem muszą być skutecznie zabezpieczone przed reinfekcją
- Linia pakująca musi być wyposażona w kompletny osprzęt i wszelkie narzędzia umożliwiające realizację trzech formatów butelek – o pojemności: 250 g, 300 g i 400 g. Pozostałe formaty, które wspomniane są w niniejszym zapytaniu, muszą być możliwe w łatwy sposób do implementacji w przyszłości
- Efektywność pracy maszyny w warunkach eksploatacji musi być nie niższa niż 95%

Budowa linii

Linia musi zawierać co najmniej następujące moduły:

- Kompletny system produkcji butelek metodą rozdmuchu PET wraz z systemem rozładunku preform, panelem HMI oraz kompresorem. Maszyna musi być tak zaprojektowana, aby zmaksymalizować odzysk powietrza na poziomie minimum 20%.
- Kompletny system transportujący butelki od urządzenia formującego do linii, dostosowany do operowania różnymi formatami butelek w zakresie wyspecyfikowanym powyżej, wyposażony w system automatycznej regulacji szerokości. W przypadku zastosowania monobloku transporter nie jest konieczny.
- Kompletny skuteczny system sterylizacji butelki. Dopuszcza się zastosowanie technologii sterylizacji chemicznej, termicznej lub jakiegokolwiek innej (np. promieniowanie), w tym także

kombinację różnych metod, gwarantującej właściwą skuteczność procesu (wg kryteriów opisanych powyżej), jak również spełnienie obowiązujących na dzień montażu norm i wymogów dot. najwyższej dopuszczalnej ilości pozostałości substancji szkodliwych w opakowaniu (np. poniżej 0,5ppm w odniesieniu do perhydrolu) oraz ich maksymalnego dopuszczalnego stężenia (np. poniżej 0,2ppm w odniesieniu do perhydrolu), lub dawki promieniowania w środowisku pracy operatora.

- Kompletny skuteczny system sterylizacji nakrętki. Dopuszcza się zastosowanie technologii sterylizacji chemicznej, termicznej lub promieniowania, w tym także kombinację różnych metod, gwarantującej właściwą skuteczność procesu (wg kryteriów opisanych powyżej), jak również spełnienie obowiązujących na dzień montażu norm i wymogów dot. najwyższej dopuszczalnej ilości pozostałości substancji szkodliwych w opakowaniu (poniżej 0,5ppm w odniesieniu do perhydrolu) oraz ich maksymalnego dopuszczalnego stężenia (poniżej 1ppm w odniesieniu do perhydrolu), lub dawki promieniowania w środowisku pracy operatora.
- Kompletny system dozowania produktu do butelki. System musi składać się z:
 - zamkniętego zbiornika o odpowiedniej pojemności, wyposażonego w odpowiednie urządzenia umożliwiające automatyczną pracę z zewnętrznymi liniami procesowymi (dostarczanie produktu, mycie, sterylizacja itd.), m.in. linią procesową, której specyfikacja została określona w części 2 niniejszego zapytania oraz stacją CIP Zamawiającego
 - bloku zaworowego doprowadzającego produkt do zbiornika oraz inne media procesowe i energetyczne, gwarantującego ich pełną wzajemną separację
 - systemu zaworów dozujących, umożliwiających precyzyjne dozowanie produktu do butelki wg zadanej dozy z możliwością jej płynnej nastawy (konstrukcja i funkcjonowanie systemu dozującego muszą zapobiegać kapaniu produktu poza opakowanie)
 - system dozujący musi posiadać funkcję automatycznej samoregulacji dozowanej ilości produktu (ciągłej optymalizacji ilości dozowanej wg na bieżąco aktualizowanej wartości średniej), w urządzeniu nalewającym musi być zainstalowany automatyczny system kontroli ilości dozowanego produktu do butelki, zgodny z obowiązującymi na dzień montażu w Polsce normami i przepisami prawa w zakresie metrologii, zalegalizowany zgodnie z wymogami obowiązującymi w Polsce w odniesieniu do produktów paczkowanych oznaczonych znakiem „e”, automatyczny system odrzutu wadliwie napełnionej lub zamkniętej butelki. System doprowadzenia produktu oraz zawory dozujące muszą posiadać możliwość skutecznego mycia w systemie CIP i sterylizacji w systemie SIP
 - **wymaganie nieobligatoryjne, ale pożądane: system nalewania ma umożliwić dozowanie kawałków o wymiarach 6x6x6 mm, tj. siemię lniane itp.**
- Kompletny system aplikowania nakrętki, system musi składać się z:
 - zasobnika nakrętek zlokalizowanego na poziomie posadowienia linii
 - systemu transportu nakrętek do stacji ich sterylizacji
 - systemu podającego nakrętki do urządzenia nakładającego nakrętkę na butelkę
 - systemu nakładającego nakrętkę na butelkę z płynną regulacją siły zakręcania
 - uzupełnienie lub wymiana nakrętek nie może wymagać zatrzymywania pracy linii
- Stacja kontroli szczelności opakowania. System pozwalający na automatyczną i skuteczną identyfikację nieszczelnych opakowań, nieszczelne opakowania muszą być automatycznie odseparowane.

- Kompletny system dekorowania butelki w technologii termokurczliwej etykiety pełnej nałożonej na pełnym korpusie butelki oraz etykiety półpełnej nałożonej w górnej części butelki. System musi być tak skonstruowany, aby potrzeba uzupełnienia etykiet (wymiana roli) nie determinowała konieczności zatrzymania pracy linii pakującej, z automatyczną regulacją warunków i parametrów pracy. Urządzenie musi posiadać automatyczny system odrzutu wadliwie nałożonego sleevea.
- Stacja znakowania indywidualnych opakowań. System automatycznego znakowania pojedynczych butelek metodą „ink jet” lub równoważną. System niewymagający demontażu przed myciem linii, dostosowany do pracy w trudnych warunkach środowiskowych (temperatura 8-40°C, wilgotność 40-75 %, opary agresywnych substancji chemicznych).
- Kompletny system ważenia butelki, zgodny z wymaganiami „e” i ustawy o towarach paczkowanych, z możliwością automatycznego odrzutu butelki niespełniającej wymagań. System wyposażony w automatyczne zapisy raportu z przeprowadzonych kontroli partii. Dopuszczone jest ważenie butelek losowo zgodnie z ustawą o towarach paczkowanych, czyli minimum 80 sztuk w ciągu 1h. Przekierowanie butelki do systemu ważenia, jak i powrót z niej musi być realizowany w sposób automatyczny.
- System detekcji X-RAY, wraz z odrzutnikiem produktów zanieczyszczonych i dodatkowym odrzutem produktów wadliwych.
- System formowania zestawów butelek pozwalający na tworzenie co najmniej 3-ch typów zestawów: 2 x 2, 2 x 3, 2 x 4. Automatyczny wybór zestawu z panelu operatorskiego, panele operatorskie muszą być zgodne ze standardami BZK v 3.4.
- System formowania opakowań kartonowych (otwartych, pełne bandy do $\frac{3}{4}$ wysokości butelki), pozwalających na tworzenie zestawów wg poniższych układów:
 - Układ butelek „małe” - 250 ml
 - ➔ 12szt. w kartonie (3szt. po długości- w głąb półki i 4szt. po szerokości kartonu)
 - Układ butelek „średnie” - 300 ml
 - ➔ 12szt. w kartonie (3szt. po długości- w głąb półki i 4szt. po szerokości kartonu)
 - Układ butelek „duże” - 400 ml
 - ➔ 12szt. w kartonie (3szt. po długości- w głąb półki i 4szt. po szerokości kartonu)
- Kompletny automatyczny system owijania przygotowanych zestawów butelek folią termokurczliwą, wraz z tunelem obkurczającym z automatyczną regulacją warunków i parametrów pracy. Urządzenie formujące kartony i zgrzewki, musi być tak zaprojektowane, by zmiana formatów odbywała się w sposób automatyczny, a czas zmiany asortymentu był możliwie jak najkrótszy, nie dłuższy niżeli 15 minut.
- Urządzenie do drukowania i naklejania etykiet na zgrzewkę lub karton. Etykieta o wymiarach max 3 x 4 cm. Etykieta drukowana w trybie monokolorowym. Na opakowaniach zbiorczych Zamawiający drukuje kod kreskowy i/lub nazwę produktu.
- Zintegrowany w linii system transportu butelek i zestawów butelek pomiędzy poszczególnymi urządzeniami oraz od systemu owijania zestawów butelek do miejsca paletyzacji.
- Kompletny system paletyzacji zestawów na paletach EURO. System wyposażony w system aplikacji przekładki pełnej na każdej warstwie wraz z integracją w istniejące transporty produktu do tunelu chłodniczego klienta.

- Owijarka palety z wyrobem gotowym, sposób owijania musi być dopasowany tak, aby paleta z wyrobem gotowym w sposób stabilny przemieszczała się po transporterach do tunelu chłodniczego. System owijania musi zapewniać cyrkulację zimnego powietrza.
- Moduł do przygotowania sterylnego powietrza. Kompletny automatycznie funkcjonujący system przygotowania i nadmuchu (wraz z odpowiednią dystrybucją) sterylnego powietrza (klasa filtracji nie mniejsza niż H14) do poszczególnych stref higienicznych maszyny, jako skuteczna prewencja przed reinfekcją opakowania i produktu.
- System sterowania automatycznego zbudowany w oparciu o sterowniki przemysłowe, realizujący w pełni automatyczną kontrolę przebiegu procesu napełniania i zamykania butelek, dekorowania, formowania zestawów, jak również rejestracji parametrów pracy poszczególnych maszyn i urządzeń, jak i całej linii. Główne urządzenia muszą być wyposażone w system: programowalny sterownik z obsługą 3 interfejsów ProfiNet oraz jednego interfejsu ProfiBus (o ile wymagany jest do wewnętrznej komunikacji z urządzeniami wchodzącymi w skład oferowanej linii), z obsługą obiektów technologicznych oraz komunikacją z urządzeniami za pomocą protokołu modbus TCP. Wykonywanie operacji bitowych nie wolniej niż 1 ns, wykonywanie operacji na wordach nie wolniej niż 2 ns, wykonywanie operacji zmiennoprzecinkowych nie wolniej niż 6 ns. Przestrzeń adresowa IO 32Kb. L Obsługa języków LAD, FBD, STL, Graph, CFC, SCL. Komunikacja w trybie izochronicznym nie wolniej niż 125 µs. Umożliwiający pracę jako server, jak i klient OPC UA.
- System musi nadzorować poprawność przygotowania poszczególnych maszyn i urządzeń do pracy. System musi obejmować programowalne panele operatorskie służące do sterowania poszczególnymi urządzeniami oraz do prezentacji poszczególnych parametrów pracy, sygnalizacji stanów awaryjnych, jak również rejestracji i archiwizacji zdarzeń. Informacje muszą być prezentowane na schemacie technologicznym P&ID, pozycje zaworów, odczyty z przepływomierzy, czujników ciśnienia, pomp, regulatorów PID, urządzeń, muszą odwzorowywać ich aktualny stan. Wizualizacja powinna informować obsługę o błędach związanych z pozycją.
- System zdalnej diagnostyki musi uzupełniać pełną weryfikację stanów binarnych i analogowych poszczególnych maszyn i urządzeń linii wraz z możliwością w pełni swobodnej zdalnej ingerencji zarówno w system sterowania, jak i wizualizacji w pełnym zakresie.
- System musi być zbudowany w oparciu o obowiązujące w Polsce standardy telekomunikacyjne, jak również obowiązujące w Bakoma Sp. z o.o. zasady bezpieczeństwa teleinformatycznego zgodne ze standardem obowiązującym w Grupie BZK v3.4 (Załącznik nr 2 do Zapytania ofertowego).
- Wszystkie maszyny wchodzące w skład linii muszą być tak zaprojektowane i skonstruowane, by możliwe było ich skuteczne mycie.
- Mycie wewnętrzne nalewarki w systemie COP i dezynfekcja w systemie SOP musi być realizowane w sposób automatyczny.
- **Wymóg nieobligatoryjny, ale pożądaný: zewnętrzny system dystrybucji środków chemicznych do mycia zewnętrznego maszyn.**
- Wszystkie maszyny i systemy muszą być tak zaprojektowane, wyprodukowane i przetestowane, aby spełniały wymagania zgodnie z europejskimi dyrektywami i przepisami WE/UE dotyczącymi produkcji i dostawy maszyn do przetwarzania żywności, obowiązującymi na dzień ich montażu.

W zakres dostawy wchodzi:

- wypoziomowanie i pozycjonowanie sprzętu.
- wykonanie instalacji technologicznej w następującym zakresie: wykonanie suportów rurociągów będących w zakresie oferty, wykonanie rurociągów produktu zgodnie ze schematem technologicznym (poza rurociągiem doprowadzenia niezbędnych linii mycia i linii powrotnych CIP z i do stacji mycia oraz linią podawania azotu do beczek).
- wykonanie instalacji automatyki i elektryki w następującym zakresie: wykonanie tras kablowych między modułami a szafą sterującą wyspami zaworowymi, korytka kablowe siatkowe nierdzewne, przewody pneumatyczne i elektryczne ułożone w kolejności, umożliwiające łatwą identyfikację.
- położenie kabli siłowych i sygnałowych pomiędzy urządzeniami będącymi w dostawie: Zamawiający doprowadza i podłącza kabel zasilający do zasilania całej linii, do wskazanego punktu, dalsze rozprowadzenie zasilania elektrycznego po stronie Wykonawcy.
- wykonanie projektu elektrycznego szafy sterowniczej. Projektując szafę sterowniczą, należy uwzględnić zapas + 15 - 20 % dla wejść cyfrowych i analogowych.
- podłączenie szafy sterującej do istniejącej sieci zakładowej PROFIBUS.
- wykonanie szafy sterowniczej dla nowych obiektów.
- wykonanie oprogramowania PLC.
- wykonanie systemu wizualizacji SCADA, z lokalnym panelem sterującym zbudowanym na komputerze przemysłowym, z monitorem dotykowym o przekątnej nie mniejszej niż 15,6 cala, lokalizacja bezpośrednio przy stacji rozładunku owocu.
- wykonanie pomiarów elektrycznych powyższej instalacji.
- montaż technologiczny i elektryczny.
- nadzór nad montażem technologicznym i elektrycznym.
- uruchomienie dostarczanych modułów, sterującego systemu automatyki, wymiana sygnałowa z maszyną pakującą, testy technologiczne, nadzór nad pierwszą produkcją.

Opis wymagania i budowy systemów informatycznych, cyfryzacyjnych i zbierania danych oraz podłączenie ich do systemów OEE, SPC i MES:

- wszystkie systemy powinny być tak zbudowane, aby umożliwić bieżącą obserwację procesów produkcyjnych, gromadząc dane w czasie rzeczywistym możliwe do wykorzystania przy integracji z narzędziami analizy danych, szczegóły zostały zawarte w Załączniku nr 5 do zapytania ofertowego - wymagania dotyczące komunikacji, akwizycji i wymiany danych.
- dane dostarczone przez Wykonawcę zintegrowane zostaną z innymi systemami Zamawiającego, np. OEE lub SPC - wskaźnika wydajności produkcji, co umożliwi sprawną ocenę bieżącej sytuacji i szybką reakcję w przypadku spadku wydajności. Zaimplementowany system będzie wspierać podejmowanie decyzji biznesowych w oparciu o wsparcie predykcji produkcji. System ma wspierać organizację procesu poprzez kontrolę czasów przestoju maszyny. Zestaw pobieranych danych zostanie wykorzystany celem zminimalizowania czasu przestoju, a co za tym idzie, zwiększenia wydajności pracy maszyny przy np. ograniczeniu pobieranego prądu w czasie gotowości maszyny. Dostarczane dane z systemu muszą być w takiej formie, aby umożliwić generowanie raportów z każdego okresu czasowego i w dowolnym momencie, dane muszą być wysyłane w czasie rzeczywistym.
- system ma za zadanie wspierać technicznie dział utrzymania ruchu poprzez ułatwioną identyfikację czasów przestojów wywołanych problemami technicznymi.

- system automatyki pełni rolę koncentratora danych z wielu urządzeń, co może być źródłem do zastosowania rozbudowanego systemu analiz w oparciu o technologię AI w zakresie cyberbezpieczeństwa i obsługi strategicznych obszarów zakładu.
- dane otrzymane z poszczególnych urządzeń będą stanowić trzon poboru danych udostępnianych użytkownikom systemu. Dane produkcyjne będą przetwarzane i wyświetlane w czytelnej formie dla personelu zarządzającego produkcją.
- odczyt danych z urządzeń oraz wysyłanie ich do dedykowanego systemu wizualizacji procesu produkcyjnego zapewnia ich przetworzenie zgodnie z zapotrzebowaniami końcowego odbiorcy i przemysłu 4.0 i Smart Factory.

architektura systemu będzie zaprojektowana zgodnie z wymogami modelu chmurowego „Platforma jako usługa (PaaS)”. Struktura systemu umożliwia wdrożenie aplikacji w chmurze, co zapewni pełną funkcjonalność działania systemu bez obciążenia bieżącej infrastruktury. System mierzenia efektywności produkcji nie będzie uzależniony od jednego źródła danych. System nadzoru produkcyjnego będzie miał możliwość implementacji w technologii chmurowej. Dane produkcyjne mogą być źródłem danych dla predykcji zdarzeń, realizowanych przy użyciu sztucznej inteligencji.

3.4. Przeznaczenie przedmiotu zamówienia (część 2 przedmiotu zamówienia)

CZĘŚĆ 2 PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA Budowa i uruchomienie kompletnej linii mieszania skrzepu jogurtowego z preparatem owocowym.
Przedmiot zamówienia przeznaczony będzie do mieszania skrzepu jogurtowego z preparatem owocowym. Produktem będzie: ➤ Fermentowany produkt mleczny połączony z preparatem owocowym z kawałkami owoców o wymiarach ok. 3x3x3 mm lub sos owocowy typu wanilia, karmel itp. ➤ temperatura preparatu owocowego wynosi od 2°C do 15°C ➤ gęstość 1,20-1,35 g/cm³ ➤ maksymalna wydajność podawania produktu na maszynę pakującą – 8500 l/h, minimalna 2000 l/h ➤ zawartość wsadów preparatu owocowego w końcowym produkcie - 3-25% ➤ dozowanie w pełni automatyczne z dwóch stacji ➤ naprzemienna obsługa beczek, proces płukania węża owocowego i sterylizacji możliwy do realizacji w trakcie trwania procesu produkcji w sposób w pełni automatyczny Zakres przedmiotu zamówienia: Dostawa, instalacja i uruchomienie kompletnej stacji podawania preparatu owocowego z metalowego zbiornika wraz z przyłączeniem jej do istniejącego bloku zaworowego zbiorników buforowych wraz z systemem przesyłania produktu maszyny pakującej, gdzie oba strumienie muszą zostać wymieszane równomiernie przed podaniem na dozownik maszyny pakującej. Całość musi być podłączona do instalacji w taki sposób, aby w pełni można było ją myć w systemie CIP oraz sterylizować SIP parą wodną. System podawania azotu lub innego gazu obojętnego jest po stronie Zamawiającego. Opis pracy linii Linia dozowania dodatków powinna działać w pełni automatycznie z zachowaniem warunków sterylnych. Stacja dozowania dodatków umożliwia ciągły napływ dozowanych produktów poprzez naprzemienną pracę stacji rozładunku beczek. Dodatki, za pomocą pompy krzywkowej

sterowanej falownikiem, podawane muszą być w odpowiedniej ilości do linii podawania produktu na pakowaczkę. Na linii powinien być zamontowany mikser dynamiczny, który zapewni delikatne zmieszanie dozowanego dodatku z bazą mleczną. System automatyki musi pozwolić na wybranie żądanej receptury, a dzięki zamontowanym przepływomierzom i sterowaniu pomp falownikami możliwe będzie dokładne dozowanie odpowiednio przygotowanych składników. Wykonawca musi pamiętać o zachowaniu szczególnych warunków pracy na linii dozowania dodatków, aby nie nastąpiło wtórne zakażenie wsadów owocowych. Niezachowanie należytej ostrożności może spowodować problemy mikrobiologiczne w gotowym produkcie. Szczegółowe wytyczne co do sposobu eksploatacji linii muszą być określone w ofercie. Wykonawca załączy do oferty dokument z opisem szczegółowych warunków mycia i dezynfekcji linii mieszania skrzepu jogurtowego z preparatem owocowym. Układ myty będzie w centralnym systemie CIP i sterylizowany będzie parą wodną niezależnie od linii pakującej. Linia powinna być wyposażona w niezbędną armaturę pozwalającą zachować aseptyczne warunki pracy.

Parametry i funkcjonalność linii:

- stacja musi być tak zaprojektowana i skonstruowana, by możliwe było jej automatyczne skuteczne mycie w systemie CIP (z istniejącej stacji zewnętrznej) oraz automatyczna skuteczna sterylizacja (metodą termiczną) w systemie SIP. Warunki mycia i dezynfekcji muszą być szczegółowo określone przez Wykonawcę. Linia musi być sterylna, pozostałości produktu po procesie CIP są niedopuszczalne.
- stacja owocowa w zakresie materiałów konstrukcyjnych, funkcjonowania i bezpieczeństwa musi spełniać wszelkie normy i standardy obowiązujące w przemyśle spożywczym zarówno w Polsce, jak i Unii Europejskiej.
- zespół zaworowy musi odprowadzać produkt ze zbiorników buforowych (8 zbiorników buforowych jogurtu oraz 8 zaworów są już w posiadaniu Zamawiającego i nie wchodzi w zakres oferty).
- zespół zaworowy musi doprowadzać produkt z linii do maszyny pakującej (będącej częścią 1 przedmiotu zamówienia).
- zespół zaworowy mieszający preparat owocowy z białą masą mleczną musi być kompletny i automatyczny, każdy zawór musi posiadać kontrolę pozycji.
- przepływomierze elektromagnetyczne 2 sztuki.
- mieszacz dynamiczny, skutecznie mieszający dwie fazy w przepływie.
- pompa higieniczna podająca skrzep (jogurt, kefir) oraz pompa higieniczna podająca owoc, z wirującymi tłokami, które będą w sposób delikatny oddziaływać na pompowany produkt do maksymalnie 120 rpm przy 50 Hz.
- integracja z nową linią pakującą do konfekcjonowania płynnych napojów mlecznych w butelki plastikowe wraz z systemami współpracującymi oraz systemem paletyzacji wyrobu gotowego (część 1 przedmiotu zamówienia).

System sterowania, monitorowania i archiwizacji danych:

System sterowania musi zawierać kompletny i odpowiedni zespół przyrządów kontrolno-pomiarowych (co najmniej: 3x falowniki, 2x przepływomierze, 2x czujniki ciśnienia, 6x czujniki temperatury, pozycjonery, czujniki zbliżeniowe), realizujący w pełni automatyczne i bezpieczne funkcjonowanie stacji w poszczególnych opcjach pracy oraz system wizualizacji pracy stacji realizowany na istniejących stacjach operatorskich Zamawiającego, zintegrowany z głównym systemem sterowania Zakładu, służący m.in. do sterowania pracą, sygnalizowania zidentyfikowanych błędów i stanów awaryjnych, kontroli i archiwizacji parametrów pracy oraz ich prezentacji. System ma być zbudowany na zasadzie postępujących po sobie kroków procesowych. Przejście do kolejnego kroku tylko poprzez spełnienie warunków z kroku poprzedniego. Sekwencje mają być nadzorowane przez PLC.

W zakres dostawy wchodzi:

- wypoziomowanie i pozycjonowanie sprzętu.
- wykonanie instalacji technologicznej w następującym zakresie: wykonanie suportów rurociągów będących w zakresie oferty, wykonanie rurociągów produktu zgodnie ze schematem technologicznym (poza rurociągiem doprowadzenia niezbędnych linii mycia i linii powrotnych CIP z i do stacji mycia oraz linią podawania azotu do beczek).
- wykonanie instalacji automatyki i elektryki w następującym zakresie: wykonanie tras kablowych między modułami a szafą sterującą wyspami zaworowymi, korytka kablowe siatkowe nierdzewne, przewody pneumatyczne i elektryczne ułożone w kolejności, umożliwiające łatwą identyfikację.
- położenie kabli siłowych i sygnałowych pomiędzy urządzeniami będącymi w dostawie: Zamawiający doprowadza i podłącza kabel zasilający do zasilania całej linii, do wskazanego punktu, dalsze rozprowadzenie zasilania elektrycznego po stronie Wykonawcy.
- wykonanie projektu elektrycznego szafy sterowniczej. Projektując szafę sterowniczą, należy uwzględnić zapas + 15 - 20 % dla wejść cyfrowych i analogowych.
- podłączenie szafy sterującej do istniejącej sieci zakładowej PROFIBUS.
- wykonanie szafy sterowniczej dla nowych obiektów.
- wykonanie oprogramowania PLC.
- wykonanie systemu wizualizacji SCADA, z lokalnym panelem sterującym zbudowanym na komputerze przemysłowym, z monitorem dotykowym o przekątnej nie mniejszej niż 15,6 cala, lokalizacja bezpośrednio przy stacji rozładunku owocu.
- wykonanie pomiarów elektrycznych powyższej instalacji.
- montaż technologiczny i elektryczny.
- nadzór nad montażem technologicznym i elektrycznym.
- uruchomienie dostarczanych modułów, sterującego systemu automatyki, wymiana sygnałowa z maszyną pakującą, testy technologiczne, nadzór nad pierwszą produkcją.

Opis wymagania i budowy systemów informatycznych, cyfryzacyjnych i zbierania danych oraz podłączenie ich do systemów OEE, SPC i MES:

- wszystkie systemy powinny być tak zbudowane, aby umożliwić bieżącą obserwację procesów produkcyjnych, gromadząc dane w czasie rzeczywistym możliwe do wykorzystania przy integracji z narzędziami analizy danych, szczegóły zostały zawarte w Załączniku nr 5 do zapytania ofertowego - wymagania dotyczące komunikacji, akwizycji i wymiany danych.
- dane dostarczone przez Wykonawcę zintegrowane zostaną z innymi systemami Zamawiającego, np. OEE lub SPC - wskaźnika wydajności produkcji, co umożliwi sprawną ocenę bieżącej sytuacji i szybką reakcję w przypadku spadku wydajności. Zaimplementowany system będzie wspierać podejmowanie decyzji biznesowych w oparciu o wsparcie predykcji produkcji. System ma wspierać organizację procesu poprzez kontrolę czasów przestoju maszyny. Zestaw pobieranych danych zostanie wykorzystany celem zminimalizowania czasu przestoju, a co za tym idzie, zwiększenia wydajności pracy maszyny przy np. ograniczeniu pobieranego prądu w czasie gotowości maszyny. Dostarczane dane z systemu muszą być w takiej formie, aby umożliwić generowanie raportów z każdego okresu czasowego i w dowolnym momencie, dane muszą być wysyłane w czasie rzeczywistym.
- system ma za zadanie wspierać technicznie dział utrzymania ruchu poprzez ułatwioną identyfikację czasów przestojów wywołanych problemami technicznymi.
- system automatyki pełni rolę koncentratora danych z wielu urządzeń, co może być źródłem do zastosowania rozbudowanego systemu analiz w oparciu o technologię AI w zakresie cyberbezpieczeństwa i obsługi strategicznych obszarów zakładu.
- dane otrzymane z poszczególnych urządzeń będą stanowić trzon poboru danych udostępnianych użytkownikom systemu. Dane produkcyjne będą przetwarzane i wyświetlane w czytelnej formie dla personelu zarządzającego produkcją.

- odczyt danych z urządzeń oraz wysyłanie ich do dedykowanego systemu wizualizacji procesu produkcyjnego zapewnia ich przetworzenie zgodnie z zapotrzebowaniami końcowego odbiorcy i przemysłu 4.0 i Smart Factory.
- architektura systemu będzie zaprojektowana zgodnie z wymogami modelu chmurowego „Platforma jako usługa (PaaS)”. Struktura systemu umożliwia wdrożenie aplikacji w chmurze, co zapewni pełną funkcjonalność działania systemu bez obciążenia bieżącej infrastruktury. System mierzenia efektywności produkcji nie będzie uzależniony od jednego źródła danych. System nadzoru produkcyjnego będzie miał możliwość implementacji w technologii chmurowej. Dane produkcyjne mogą być źródłem danych dla predykcji zdarzeń, realizowanych przy użyciu sztucznej inteligencji.

- 3.5. Wykonawca przed ostatecznym odbiorem przez Zamawiającego przeprowadzi weryfikację poprawności działania przedmiotu zamówienia (dotyczy każdej z części przedmiotu zamówienia).
- 3.6. Oferent musi dołączyć do formularza ofertowego (dotyczy każdej z części przedmiotu zamówienia):
- pełną dokumentację techniczną poszczególnych maszyn i urządzeń oraz całej linii,
 - dokument określający czułość i skuteczność metody identyfikacji nieszczelnych opakowań,
 - szacunkowe zestawienie kosztów operacyjnych, serwisowych, zużycia mediów dotyczących użytkowania linii w okresie do 5 lat,
 - ramowy harmonogram działań związanych z dostawą, w tym harmonogram prac instalacyjnych.
- W ramach części 2 przedmiotu zamówienia Oferent musi dodatkowo dołączyć do formularza ofertowego:
- dokument z opisem szczegółowych warunków mycia i dezynfekcji linii mieszania skrzepu jogurtowego z preparatem owocowym,
 - dokument ze szczegółowym opisem sposobu podłączenia kontenera do instalacji.
- 3.7. W związku z tym, iż zakład produkcyjny Bakoma Sp. z o.o. w Elżbietowie pracuje w ruchu ciągłym, a instalacja i uruchomienie linii będzie miało miejsce bezpośrednio w strefach produkcyjnych zakładu, Wykonawca, na minimum miesiąc przed rozpoczęciem instalacji, jest zobowiązany do przedstawienia szczegółowego opisu i harmonogramu realizacji zadania do akceptacji przez Zamawiającego (dotyczy każdej z części przedmiotu zamówienia).
- 3.8. Oferent musi dostarczyć wraz z dostawą przedmiotu zamówienia (dotyczy każdej z części przedmiotu zamówienia):
- listę rekomendowanych niezbędnych części zamiennych gwarantujących bezpieczną i płynną eksploatację poszczególnych urządzeń oraz całej linii,
 - listę poddostawców komponentów zastosowanych do konstrukcji poszczególnych maszyn i urządzeń linii,
 - dokumentację powykonawczą (dopuszczalne jest dostarczenie dokumentacji powykonawczej po zakończeniu montażu i wykonaniu testów końcowych),
- 3.9. Wymagania ogólne dotyczące przedmiotu zamówienia (dotyczy każdej z części przedmiotu zamówienia):
- przedmiot zamówienia musi być wolny od jakichkolwiek obciążeń i praw osób trzecich,
 - za dostawę, rozładunek i ubezpieczenie przedmiotu dostawy w czasie jego transportu, rozładunku i montażu odpowiada Wykonawca,
 - wszystkie elementy/urządzenia zostaną zapakowane i zabezpieczone w sposób uniemożliwiający ich uszkodzenie podczas transportu. Za jakiegokolwiek uszkodzenia przedmiotu zamówienia podczas transportu odpowiedzialność ponosi Wykonawca,
 - urządzenia zostaną dostarczone i zainstalowane w lokalizacji i pomieszczeniach wskazanych przez Zamawiającego,
 - Wykonawca zobowiązuje się wykonać montaż w sposób „czysty” – przedmiot zamówienia i jego elementy bezpośrednio przed instalacją należy wymyć/wyczyścić odpowiednimi środkami dezynfekcyjnymi,

- Wykonawca pozostawi pomieszczenia po instalacji przedmiotu zamówienia w stanie nie gorszym niż zastany, w tym uprzątnie na swój koszt i ryzyko wszelkie odpady, resztki, śmieci etc.
- 3.10. Dostawca udzieli Zamawiającemu przynajmniej 24-miesięcznej gwarancji na przedmiot zamówienia (dotyczy każdej z części przedmiotu zamówienia).
- 3.11. Ponadto Dostawca przedmiotu zamówienia musi zapewnić gotowość do świadczenia usług wparcia serwisu gwarancyjnego i pogwarancyjnego. Wszelkie świadczenia realizowane przez Dostawcę w ramach gwarancji muszą być wykonywane przez osoby posiadające stosowne kwalifikacje. Czas reakcji serwisu Dostawcy na zgłoszenie Zamawiającego nie będzie przekraczać 24h. W tym terminie personel Dostawcy musi określić przyczynę i sposób usunięcia wady/usterki oraz ustalić z Zamawiającym termin usunięcia wady/usterki (nie może być dłuższy niż 5 dni roboczych, w przypadku ewentualnego braku dostępności części/komponentów może zostać wydłużony).
- 3.12. Dostawca przeprowadzi szkolenie dla maksymalnie 10 pracowników (automatyk, mechanik, operator, technolog itp.) Zamawiającego, w terminie i miejscu ustalonym uprzednio z Zamawiającym. Pracownicy Zamawiającego po szkoleniu z Wykonawcą muszą samodzielnie obsługiwać linię (dotyczy każdej z części przedmiotu zamówienia).
- 3.13. Wykonawca zobowiązuje się spełnić wymogi, dla łańcucha dostaw (dostawców) zgodnie z Dyrektywą NIS2 (Dyrektywa Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2022/2555 z dnia 14 grudnia 2022 r.) (dotyczy każdej z części przedmiotu zamówienia).

IV. KOD ZAMÓWIENIA ZGODNY ZE WSPÓLNYM SŁOWNIKIEM ZAMÓWIEŃ (CPV)

- 42921300-1 Maszyny do pakowania zbiorczego lub jednostkowego (dotyczy części 1 przedmiotu zamówienia)
- 42921200-0 Maszyny do napełniania lub zamykania butelek, puszek lub innych pojemników (dotyczy części 1 i 2 przedmiotu zamówienia)
- 42921000-8 Maszyny do czyszczenia, napełniania, pakowania zbiorczego lub jednostkowego butelek lub innych pojemników (dotyczy części 1 i 2 przedmiotu zamówienia)

V. TERMIN REALIZACJI UMOWY (dotyczy części 1 i 2 przedmiotu zamówienia)

- 5.1. Zamawiający planuje zawrzeć umowę warunkową w marcu 2024 r., przy czym przewiduje możliwość przesunięcia terminu na późniejszy m.in. z powodu wydłużenia się procedury zakupowej z przyczyn niezależnych od niego.

VI. MIEJSCE REALIZACJI ZAMÓWIENIA (dotyczy części 1 i 2 przedmiotu zamówienia)

- 6.1. Miejsce realizacji: Zakład Produkcyjny Bakoma Sp. z o.o., Elżbietów 48, 96-516 Szymanów, Polska.

VII. TERMIN REALIZACJI ZAMÓWIENIA I PŁATNOŚCI (dotyczy części 1 i 2 przedmiotu zamówienia)

- 7.1. Termin realizacji zamówienia: maksymalnie do 30.04.2025 roku.
- 7.2. Zamawiający dopuszcza płatności częściowe, które nastąpią po wykonaniu poszczególnych etapów prac:
- a) zaliczka w wysokości 20% wartości przedmiotu oferty netto, płatna w ciągu 14 dni od daty otrzymania prawidłowo wystawionej faktury. Zaliczka zostanie zabezpieczona bankową gwarancją zwrotu zaliczki ważną do 1 miesiąca po zaplanowanym terminie dostawy. Gwarancja bankowa musi być bezwarunkowa, nieodwołalna i płatna na pierwsze żądanie Zamawiającego.
 - b) płatność 10% wartości przedmiotu oferty netto, płatna w terminie 30 dni, od dnia wykonania testów FAT, na podstawie protokołu odbioru FAT podpisanego bez uwag przez Zamawiającego.

c) płatność 30% wartości przedmiotu oferty netto, płatna w terminie 30 dni, od dnia dostarczenia przedmiotu oferty, na podstawie protokołu dostawy podpisanego bez uwag przez Zamawiającego.

d) płatność 30% wartości przedmiotu oferty netto, płatna w terminie 30 dni, od dnia zakończenia montażu i uruchomienia przedmiotu oferty, na podstawie protokołu montażu i uruchomienia podpisanego bez uwag przez Zamawiającego

e) płatność 10% wartości przedmiotu oferty netto, płatna w terminie 30 dni, od dnia odbioru końcowego przedmiotu oferty, na podstawie protokołu odbioru końcowego i szkolenia podpisanego bez uwag przez Zamawiającego. Płatność zostanie zabezpieczona bankową gwarancją dobrego wykonania umowy ważną na okres gwarancji plus 1 miesiąc. Gwarancja bankowa musi być bezwarunkowa, nieodwołalna i płatna na pierwsze żądanie Zamawiającego. W przypadku niezłożenia przez Wykonawcę oryginału przedmiotowej gwarancji Zamawiający zatrzyma z należnego Wykonawcy wynagrodzenia kwotę odpowiadającą 10% wartości przedmiotu oferty netto, celem utworzenia funduszu gwarancyjnego, który zostanie zwrócony Wykonawcy po upływie okresu gwarancyjnego, po uprzednim potrąceniu ewentualnych kosztów usunięcia wad. Zamawiający niezwłocznie, nie później niż w terminie 7 dni, wypłaci Wykonawcy kwotę zatrzymaną tytułem funduszu gwarancyjnego, w przypadku przedłożenia przez Wykonawcę wymaganej gwarancji bankowej.

VIII. WARUNKI UDZIAŁU W POSTĘPOWANIU I PODSTAWY WYKLUCZENIA

WARUNKI UDZIAŁU W POSTĘPOWANIU

(dotyczy części 1 i 2 przedmiotu zamówienia)

8.1. O udzielenie zamówienia mogą ubiegać się Oferenci, którzy spełniają następujące warunki:

8.1.1. wiedzy i doświadczenia

Zamawiający uzna, że Oferent spełnia niniejszy warunek, jeżeli złoży oświadczenie, że posiada doświadczenie w realizacji dostaw zamówień o zbliżonych parametrach co przedmiot zamówienia, oraz oświadczy, że w okresie 5 lat przed terminem składania ofert, wykonał przynajmniej 3 linie produkcyjne zbliżone do przedmiotu zamówienia i przedstawi do wglądu dokumenty potwierdzające wykonanie podobnych zamówień: referencje lub protokół, lub inny dokument potwierdzający prawidłową realizację dostaw.

Sposób oceny warunku:

Weryfikacja nastąpi w oparciu o oświadczenie Oferenta o spełnianiu warunków udziału w postępowaniu, zawarte w Załączniku nr 1 do zapytania ofertowego – Formularz ofertowy oraz w oparciu o przedstawione wraz z ofertą dokumenty potwierdzające wykonanie 3 podobnych zamówień.

8.1.2. potencjału technicznego

Zamawiający uzna, że Oferent spełnia niniejszy warunek, jeżeli złoży oświadczenie, że dysponuje zapleczem technicznym niezbędnym do prawidłowego wykonania zamówienia.

Sposób oceny warunku:

Weryfikacja nastąpi w oparciu o oświadczenie Oferenta o spełnianiu warunków udziału w postępowaniu, zawarte w Załączniku nr 1 do zapytania ofertowego – Formularz ofertowy.

8.1.3. osób zdolnych do wykonania zamówienia

Zamawiający uzna, że Oferent spełnia niniejszy warunek, jeżeli złoży oświadczenie, że dysponuje personelem posiadającym kwalifikacje niezbędne do prawidłowej realizacji zamówienia.

Sposób oceny warunku:

Weryfikacja nastąpi w oparciu o oświadczenie Oferenta o spełnianiu warunków udziału w postępowaniu.

8.1.4. sytuacji ekonomicznej lub finansowej

Zamawiający uzna, że Oferent spełnia niniejszy warunek, jeżeli złoży oświadczenie, że znajduje się w sytuacji ekonomicznej i finansowej zapewniającej prawidłową realizację zamówienia, w szczególności nie znajduje się w stanie upadłości, restrukturyzacji lub likwidacji, w tym przedstawi poświadczenie z US i ZUS (lub równorzędnych instytucji z kraju oferenta), o niezaleganiu ze zobowiązaniami publicznoprawnymi (nie starsze niż 2 miesiące od daty złożenia oferty).

Sposób oceny warunku:

Weryfikacja nastąpi w oparciu o oświadczenie Oferenta o spełnianiu warunków udziału w postępowaniu, zawarte w Załączniku nr 1 zapytania ofertowego – Formularz ofertowy oraz w oparciu o przedstawione wraz z ofertą poświadczenia o niezaleganiu z zobowiązaniami publicznoprawnymi.

PODSTAWY WYKLUCZENIA Z UDZIAŁU W POSTĘPOWANIU

8.2. Przestanki wykluczenia:

8.2.1. Z udziału w postępowaniu wykluczone są podmioty powiązane osobowo lub kapitałowo z Zamawiającym.

Przez powiązania kapitałowe lub osobowe rozumie się wzajemne powiązania między Zamawiającym lub osobami upoważnionymi do zaciągania zobowiązań w imieniu Zamawiającego, lub osobami wykonującymi w imieniu Zamawiającego czynności związane z przygotowaniem i przeprowadzaniem procedury wyboru wykonawcy a Oferentem, polegające w szczególności na:

- a) uczestniczeniu w spółce jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej,
- b) posiadaniu co najmniej 10% udziałów lub akcji, o ile niższy próg nie wynika z przepisów prawa lub nie został określony w innych dokumentach związanych z projektem,
- c) pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika,
- d) 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,
- e) pozostawaniu z Oferentem w takim stosunku prawnym lub faktycznym, że istnieje uzasadniona wątpliwość co do ich bezstronności lub niezależności w związku z postępowaniem o udzielenie zamówienia.

Sposób weryfikacji podstaw/braku podstaw wykluczenia:

Weryfikacja nastąpi na podstawie oświadczenia Oferenta oraz oświadczeń Zamawiającego i osób wykonujących w imieniu Zamawiającego czynności związanych z przygotowaniem i przeprowadzaniem procedury wyboru Wykonawcy.

8.2.2. Z udziału w postępowaniu wykluczone są również podmioty, w stosunku do których zachodzą okoliczności:

- a) opisane w 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;
- b) opisane w 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 31.07.2014, str. 1), w brzmieniu nadanym Rozporządzeniem Rady (UE) nr 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 8.04.2022, str. 1, z późn. zm.).

Sposób weryfikacji podstaw/braku podstaw wykluczenia:

Weryfikacja nastąpi na podstawie oświadczenia Oferenta.

8.3. Oferty złożone przez podmioty, które nie spełniają warunków udziału w postępowaniu bądź w stosunku do których zachodzą przesłanki do wykluczenia z udziału w postępowaniu, podlegają odrzuceniu i nie będą oceniane.

IX. OPIS SPOSOBU OBLICZANIA CENY

- 9.1. Cenę należy obliczyć i podać dla każdej części przedmiotu zamówienia oddzielnie w wartości netto i brutto i wpisać ją do formularza ofertowego.
- 9.2. Ceny wyrażone w walucie innej niż PLN zostaną przeliczone na walutę PLN wg średniego kursu NBP z dnia ogłoszenia zapytania ofertowego.
- 9.3. Cena powinna obejmować wszystkie koszty związane z wykonaniem zamówienia.
- 9.4. Cena określona w ofercie nie może ulec zmianie w trakcie realizacji umowy, chyba że zmiana będzie na korzyść Zamawiającego.
- 9.5. W przypadku, gdy zaoferowana cena lub koszt będą się wydawać rażąco niskie w stosunku do przedmiotu zamówienia, Zamawiający może zażądać od Oferenta złożenia w wyznaczonym terminie wyjaśnień, w tym złożenia dowodów w zakresie wyliczenia ceny lub kosztu. Zamawiający oceni te wyjaśnienia w konsultacji z Oferentem i może odrzucić ofertę, jeżeli złożone wyjaśnienia wraz z dowodami nie uzasadniają podanej ceny lub kosztu w tej ofercie.

X. OPIS KRYTERIÓW, KTÓRYMI ZAMAWIAJĄCY BĘDZIE SIĘ KIEROWAŁ PRZY WYBORZE OFERTY

- 10.1. Oferty Wykonawców zostaną ocenione oddzielnie dla każdej z części przedmiotu zamówienia według poniższych kryteriów:
- 10.2. Przy ocenianiu ofert Zamawiający będzie kierował się następującymi kryteriami:
Cena – 80%
Termin realizacji zamówienia – 20%
- 10.3. Ocena punktowa oferty nastąpi zgodnie ze wzorem:

$$O_P = P_C + P_T$$

gdzie:

- P_O - ocena punktowa oferty
 P_C - liczba punktów uzyskanych w ramach kryterium „Cena”
 P_T - liczba punktów uzyskanych w ramach kryterium „Termin realizacji zamówienia”

10.4. Liczba punktów (P_C) w kryterium „Cena” obliczana będzie według wzoru:

$$P_C = \frac{C_N}{C_B} * 80$$

gdzie:

- P_C - liczba punktów ramach kryterium „Cena”
 C_N - najniższa cena netto wśród wszystkich ofert podlegających ocenie
 C_B - cena netto badanej oferty

Oferta w ramach kryterium „Cena” może uzyskać maksymalnie 80 punktów.

10.5. Liczba punktów (P_T) w kryterium „Termin wykonania zamówienia” przyznawana będzie w następujący sposób:

- termin wykonania zamówienia: 300 dni lub mniej od wejścia w życie umowy z Wykonawcą – 20 pkt
- termin wykonania zamówienia od 301 do 360 dni od wejścia w życie umowy z Wykonawcą – 10 pkt
- termin wykonania zamówienia powyżej 360 dni od wejścia w życie umowy z Wykonawcą – 0 pkt

Jednocześnie termin realizacji nie może wykroczyć poza 30.04.2025 r.

Oferta w ramach kryterium „Termin realizacji zamówienia, może uzyskać maksymalnie 20 punktów.

10.6. Za najkorzystniejszą uznana zostanie oferta, która uzyska największą liczbę punktów (oddzielnie dla każdej części przedmiotu zamówienia) po podsumowaniu punktów z wszystkich kryteriów oceny ofert. Oferta dot. danej części przedmiotu zamówienia może uzyskać maksymalnie 100 punktów. Obliczenia będą dokonywane z dokładnością do dwóch miejsc po przecinku.

10.7. W przypadku, gdy najwyższą liczbę punktów (oddzielnie dla każdej części przedmiotu zamówienia) uzyska kilka ofert, za najkorzystniejszą spośród nich uznana zostanie oferta o najniższej cenie. W przypadku, gdy kilka ofert uzyska najwyższą liczbę punktów i zarazem opiewać będzie na najniższą cenę, Zamawiający wezwie Oferentów, którzy złożyli te oferty, do złożenia ofert dodatkowych, w których określą oni nową cenę. Cena określona w ofercie dodatkowej nie może być wyższa od ceny pierwotnie zaoferowanej.

XI. MIEJSCE ORAZ TERMIN SKŁADANIA I OTWARCIA OFERT

11.1. Ofertę (dla jednej lub obu części przedmiotu zamówienia) należy złożyć do **5.03.2024 r.**

11.2. Ofertę należy złożyć w formie elektronicznej na adres e-mail Zamawiającego: przetargi_KPO@bakoma.pl. O zachowaniu terminu decyduje data złożenia oferty za pośrednictwem: przetargi_KPO@bakoma.pl. W związku z możliwością automatycznego przeniesienia wiadomości do SPAMU lub do innego folderu, Zamawiający sugeruje przysyłać wiadomości e-mail za „Potwierdzeniem dostarczenia”.

11.3. Oferty złożone w inny sposób niż opisany powyżej nie będą rozpatrywane.

11.4. Zamawiający nie przewiduje publicznego otwarcia ofert.

XII. OPIS SPOSOBU PRZYGOTOWANIA OFERTY

- 12.1. Oferent może złożyć ofertę na jedną lub dwie części przedmiotu zamówienia.
- 12.2. Ofertę należy sporządzić w języku polskim. Dokumenty sporządzone w języku obcym należy składać wraz z tłumaczeniem na język polski (nie wymaga się tłumaczenia przysięgłego).
- 12.3. Oferta wraz z załącznikami musi być podpisana przez osoby upoważnione do reprezentowania Oferenta zgodnie z reprezentacją wynikającą z właściwego rejestru lub na podstawie udzielonego pełnomocnictwa.
- 12.4. Oferta musi zawierać:
- uzupełniony i podpisany formularz ofertowy (zgodny z załącznikiem nr 1 do zapytania ofertowego),
 - pełnomocnictwo do występowania w imieniu Oferenta, jeżeli oferta została podpisana przez osobę (osoby) działającą (działające) na podstawie pełnomocnictwa,
 - do formularza ofertowego należy dołączyć:
 - pełną dokumentację techniczną poszczególnych maszyn i urządzeń oraz całej linii (dotyczy obu części przedmiotu zamówienia),
 - dokument określający czułość i skuteczność metody identyfikacji nieszczelnych opakowań (dotyczy obu części przedmiotu zamówienia),
 - szacunkowe zestawienie kosztów operacyjnych, serwisowych, zużycia mediów dotyczących użytkowania linii w okresie do 5 lat (dotyczy obu części przedmiotu zamówienia),
 - ramowy harmonogram działań związanych z dostawą, w tym harmonogram prac instalacyjnych,
 - dokument z opisem szczegółowych warunków mycia i dezynfekcji linii mieszania skrzepu jogurtowego z preparatem owocowym (dotyczy części 2 przedmiotu zamówienia),
 - dokument ze szczegółowym opisem sposobu podłączenia kontenera do instalacji (dotyczy części 2 przedmiotu zamówienia),
 - oświadczenie o rajach podatkowych zgodne z załącznikiem nr 4 zapytania ofertowego.
- 12.5. Jeżeli Oferent przedstawia w ofercie informacje stanowiące tajemnicę przedsiębiorstwa w rozumieniu ustawy z dnia 16 kwietnia 1993 r. o zwalczaniu nieuczciwej konkurencji, musi jednoznacznie wskazać, które sekcje oferty stanowią tajemnicę przedsiębiorstwa i nie mogą być ujawniane podmiotom trzecim.
- 12.6. Przed upływem terminu składania ofert Oferent może wprowadzić zmiany do złożonej oferty lub ją wycofać. Zmiany w ofercie lub jej wycofanie dokonuje się na takich samych warunkach jak jej złożenie.
- 12.7. Oferenci są **zobowiązani do dokładnego zapoznania się z informacjami zawartymi w zapytaniu ofertowym** oraz z ewentualnymi zmianami w treści zapytania, wyjaśnieniami i odpowiedziami opublikowanymi przez Zamawiającego w trakcie trwania procedury i przygotowania oferty zgodnie z wymaganiami określonymi przez Zamawiającego.

XIII. SPOSÓB POROZUMIEWANIA SIĘ ZAMAWIAJĄCEGO Z OFERENTAMI

- 13.1. Nie udziela się żadnych informacji i wyjaśnień czy odpowiedzi na kierowane do Zamawiającego zapytania drogą telefoniczną.

- 13.2. Pytania kierowane przez Oferentów dotyczące zapytania ofertowego oraz wnioski o wyjaśnienia odnośnie do treści zapytania należy przysyłać wyłącznie za pośrednictwem adresu e-mail przetargi_KPO@bakoma.pl.
- 13.3. Odpowiedzi Zamawiającego na pytania Oferentów oraz wyjaśnienia do treści zapytania ofertowego będą przekazywane Oferentom z wykorzystaniem adresu e-mail przetargi_KPO@bakoma.pl oraz jednocześnie zostaną zamieszczone na stronie internetowej Zamawiającego www.bakoma.pl w zakładce <https://przetargi.bakoma.pl/>
- 13.4. W korespondencji związanej z niniejszym postępowaniem Oferenci powinni posługiwać się numerem postępowania: Zapytanie ofertowe nr KPO - Nr 1/2024.
- 13.5. Wszelkie zawiadomienia, oświadczenia, wnioski oraz informacje przekazane w formie elektronicznej wymagają na żądanie każdej ze Stron niezwłocznego potwierdzenia faktu ich otrzymania.
- 13.6. O ile nie naruszy to konkurencyjności, w toku badania ofert Zamawiający ma prawo żądać od Oferentów wyjaśnień odnośnie do treści złożonych ofert oraz uzupełnienia dokumentacji.
- 13.7. Zamawiający ma prawo zwrócić się do Oferenta z prośbą o zgodę na poprawienie oczywistych omyłek i błędów rachunkowych.
- 13.8. W postępowaniu oświadczenia, wnioski, zawiadomienia oraz informacje Zamawiający i Oferenci przekazują w języku polskim. Dokumenty składane w języku obcym należy składać wraz z tłumaczeniem na język polski (nie wymaga się tłumaczenia przysięgłego).

XIV. TRYB OCENY OFERT I OGŁOSZENIA WYNIKÓW

- 14.1. Zamawiający zastrzega sobie prawo dodatkowej weryfikacji w toku oceny oferty wiarygodności przedstawionych przez Oferentów dokumentów, oświadczeń, danych i informacji.
- 14.2. Informacja o wyniku postępowania zostanie opublikowana na stronie internetowej Zamawiającego w zakładce <https://przetargi.bakoma.pl/>.
- 14.3. Wybrany Oferent zostanie poinformowany telefonicznie lub mailowo o terminie i miejscu podpisania Umowy warunkowej. Umowa warunkowa zostanie uznana za zawartą po jej podpisaniu przez obie Strony.
- 14.4. W przypadku nieprzystąpienia do zawarcia Umowy warunkowej przez Oferenta, którego oferta została wybrana, Zamawiający ma prawo do podpisania Umowy warunkowej z Oferentem, którego oferta uzyskała kolejną najwyższą liczbę punktów, bez przeprowadzania ponownego postępowania ofertowego.

XV. ISTOTNE POSTANOWIENIA UMOWY I ZMIANA ISTOTNYCH POSTANOWIEŃ UMOWY

Zamawiający przewiduje uwzględnienie w umowie następujących, istotnych postanowień:

- 15.1. W zakresie kar umownych:
- możliwość obciążenia Wykonawcy karą umowną w wysokości do 30% wartości przedmiotu umowy brutto na wypadek opóźnienia w wykonaniu przedmiotu umowy w całości lub w części, z możliwością wskazania kary umownej za każdy dzień opóźnienia do wysokości wyżej oznaczonego limitu (np. do 1% za każdy dzień opóźnienia);
 - możliwość obciążenia Wykonawcy karą umowną w wysokości do 30% wartości przedmiotu umowy brutto na wypadek rozwiązania umowy przez Zamawiającego z przyczyn leżących po stronie Wykonawcy lub odstąpienia przez Zamawiającego od Umowy z przyczyn leżących po

stronie Wykonawcy, a także w przypadku rozwiązania umowy przez Wykonawcę lub odstąpienia od umowy przez Wykonawcę z przyczyn nie leżących po stronie Zamawiającego;

- możliwość obciążenia Wykonawcy karą umowną w wysokości do 25% wartości przedmiotu umowy brutto na wypadek opóźnienia w wykonaniu zobowiązań z tytułu rękojmi lub gwarancji, z możliwością wskazania kary umownej za każdy dzień opóźnienia do wysokości wyżej oznaczonego limitu (np. do 1% za każdy dzień opóźnienia);
- możliwość obciążenia Wykonawcy karą umowną za nieosiągniętą wydajność przedmiotu umowy, poniżej 95%, w wysokości 1% za 1% utraty wydajności;
- uprawnienie Zamawiającego do dochodzenia odszkodowania na zasadach ogólnych ponad wysokość zastrzeżonych w umowie kar umownych;
- W przypadku niewykonania Przedmiotu Umowy z przyczyn leżących po stronie Wykonawcy Zamawiający ma prawo do wykonania zastępczego, obciążając kosztami Wykonawcę niezależnie od prawa do naliczania kar umownych.

15.2. W zakresie płatności:

- Płatność wynagrodzenia nastąpi po odbiorze przedmiotu umowy bez zastrzeżeń przez Zamawiającego i doręczeniu Zamawiającemu przez Wykonawcę prawidłowo wystawionej faktury VAT odnoszącej się do wykonania przedmiotu umowy. Szczegółowy wykaz płatności częściowych jest wskazany w pkt 7.2 zapytania ofertowego.
- Płatność wynagrodzenia nastąpi przelewem po ziszczeniu się warunków opisanych w ustępie powyżej, przy czym za dzień zapłaty uważa się dzień obciążenia rachunku bankowego Zamawiającego.
- W przypadku wystawienia faktury niezgodnej m.in. z umową lub obowiązującymi przepisami prawa bieg terminu płatności rozpoczyna się po wyjaśnieniu nieprawidłowości, uzupełnieniu brakujących dokumentów lub otrzymaniu faktury korygującej (w sytuacji stwierdzenia niezgodności kwoty należności lub treści faktury).

15.3. W zakresie gwarancji:

- uprawnienie Zamawiającego do wykonania napraw lub usunięcia wad przedmiotu umowy w okresie rękojmi lub gwarancji we własnym zakresie lub zlecenia usunięcia wad lub usterek podmiotowi trzeciemu, ale na koszt Wykonawcy, na wypadek, gdyby Wykonawca nie wykonał lub nieterminowo wykonał zobowiązania z tytułu gwarancji lub rękojmi, przy czym takie wykonanie zastępcze nie będzie wymagać zgody Wykonawcy lub sądu.

15.4. W zakresie poufności:

- Wykonawca zobowiązuje się do zachowania w tajemnicy wszelkich informacji przekazanych bezpośrednio lub pośrednio przez Zamawiającego, szczególnie tych stanowiących Tajemnicę przedsiębiorstwa zgodnie z definicją określoną w Ustawie o zwalczaniu nieuczciwej konkurencji (w jakiegokolwiek formie, tj. w szczególności ustnej, pisemnej, elektronicznej), a także informacji uzyskanych przez Wykonawcę w inny sposób w trakcie współpracy.
- W okresie wykonywania Umowy oraz 3 (trzech) lat po zakończeniu Wykonawca nie ujawni w jakiegokolwiek formie jakiegokolwiek osobie trzeciej, bez uprzedniej pisemnej zgody Zamawiającego, jakichkolwiek informacji dotyczących warunków Umowy, jak również jakichkolwiek informacji dotyczących Zamawiającego, które stały się mu znane w wyniku wykonywania Umowy.
- Wykonawca może przekazać ww. informacje osobom, z którymi współpracuje przy wykonywaniu Umowy, jednakże tylko w celu wykonania Umowy i w zakresie niezbędnym danej osobie do wykonania przez nią obowiązków, po uprzednim zobowiązaniu tej osoby do zachowania poufności co najmniej na warunkach określonych w punkcie dotyczącym

zachowania poufności. W szczególności Wykonawca zobowiąże te osoby do zachowania poufności m.in. w zakresie bezpieczeństwa teleinformatycznego oraz w trakcie komunikacji zewnętrznej.

- Wykonawca zobowiązany jest przedsięwziąć takie środki bezpieczeństwa i sposoby postępowania, jakie będą odpowiednie i wystarczające dla zapewnienia bezpiecznego, w tym zgodnego z niniejszą Umową i przepisami prawa, przetwarzania informacji, aby zapobiec jakiegokolwiek nieautoryzowanemu ich wykorzystaniu, przekazaniu, ujawnieniu czy dostępowi do tych informacji. Wykonawca nie będzie w szczególności ich kopiował lub utrzymywał, jeżeli nie będzie to uzasadnione należytym wykonaniem przez Wykonawcę niniejszej Umowy. Wykonawca zobowiązany jest do niezwłocznego powiadomienia Zamawiającego o zaistniałych naruszeniach zasad ochrony lub nieuprawnionym ujawnieniu lub wykorzystaniu informacji w związku z realizacją niniejszej Umowy.
- Postanowienia dotyczące zachowania poufności nie mają zastosowania do informacji, które:
 - są lub staną się publicznie znane w inny sposób niż w wyniku naruszenia przez Wykonawcę zobowiązania do zachowania poufności, lub
 - zostały uzyskane przez Wykonawcę od osoby trzeciej, która nie była zobowiązana do zachowania poufności w odniesieniu do takich informacji, lub
 - są objęte obowiązkiem ujawnienia na mocy bezwzględnie obowiązujących przepisów prawa powszechnego prawomocnych lub natychmiast wykonalnych orzeczeń organów władzy publicznej. Z zastrzeżeniem, że Wykonawca, niezwłocznie pisemnie poinformuje Zamawiającego o obowiązku ujawnienia informacji i ich zakresie, a także uwzględni, w miarę możliwości, rekomendacje Zamawiającego co do ujawniania informacji, w szczególności w zakresie złożenia wniosku o wyłączenie jawności, zasadności złożenia stosownego środka zaskarżenia, odwołania lub innego równoważnego środka prawnego oraz poinformuje dany organ władzy publicznej o chronionym charakterze przekazanych informacji.
- W zakresie „rajów podatkowych” Wykonawca jest zobowiązany do niezwłocznego przedstawienia wszelkich informacji i dokumentów na każde żądanie Zamawiającego oraz jako załącznik do oferty, służących do ustalenia rzeczywistego właściciela należności otrzymywanych od Zamawiającego, ustalenia, czy Wykonawca dokonuje w roku podatkowym lub roku obrotowym rozliczeń z podmiotem mającym siedzibę lub zarząd na terytorium lub w kraju stosującym szkodliwą konkurencję podatkową, a także ustalenia beneficjenta rzeczywistego Wykonawcy, tj. osoby fizycznej lub osób fizycznych będących ostatecznymi właścicielami Wykonawcy lub sprawujących kontrolę nad Wykonawcą, w rozumieniu Dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2015/849 z dnia 20 maja 2015 r. w sprawie zapobiegania wykorzystywaniu systemu finansowego do prania pieniędzy lub finansowania terroryzmu oraz niezwłocznego przedstawienia oświadczenia według wzoru określonego w Załączniku nr 4 na każde żądanie Zamawiającego oraz wraz z ofertą i niezwłocznej aktualizacji tych oświadczeń w przypadku zmiany każdej okoliczności w nich zawartej, w tym także bez żądania Zamawiającego.

15.5. Zamawiający zastrzega sobie możliwość dokonania istotnych zmian postanowień zawartej umowy w stosunku do treści oferty, na podstawie której dokonano wyboru Wykonawcy, w następującym zakresie i sytuacjach:

- zmiany przepisów prawa Unii Europejskiej lub prawa krajowego w zakresie mającym wpływ na realizację Umowy (w szczególności zmiany stawek podatku VAT);

- poprawienia parametrów technicznych przedmiotu zamówienia, bez wpływu na cenę ryczałtową netto;
 - przedłużenia terminu realizacji zamówienia z uwagi na potrzebę wykonania prac dodatkowych, których wykonanie jest niezbędne do należytego wykonania umowy, a których wykonania Zamawiający, działając z należytą starannością, nie mógł wcześniej przewidzieć;
 - przedłużenia terminu realizacji zamówienia na skutek działania siły wyższej wraz ze wszystkimi konsekwencjami występującymi w związku z przedłużeniem tego terminu;
 - przedłużenia terminu realizacji zamówienia z innych przyczyn niezależnych od Wykonawcy;
 - zmiany parametrów przedmiotu umowy, zmiana zakresu rzeczowego umowy oraz zmiana sposobu wykonania zamówienia, nie prowadzące do zmiany charakteru umowy – zmiany technologiczne, w szczególności: konieczność realizacji zamówienia przy zastosowaniu innych rozwiązań technicznych/technologicznych, materiałowych niż wskazane w zapytaniu ofertowym, w sytuacji, gdy zastosowanie przewidzianych rozwiązań groziłoby niewykonaniem lub wadliwym wykonaniem umowy;
 - zmian dotyczących kwalifikowalności kosztów;
 - w sytuacji powstania rozbieżności lub niejasności w rozumieniu pojęć użytych w umowie, których nie można usunąć w inny sposób, a zmiana będzie umożliwiać usunięcie rozbieżności i doprecyzowanie umowy w celu jednoznacznej interpretacji jej zapisów przez Strony;
 - w wyniku wystąpienia innych okoliczności niezależnych od Wykonawcy lub Zamawiającego, których wystąpienia nie można było przewidzieć na etapie zawierania Umowy, a które powstały po podpisaniu Umowy lub w konsekwencji trwających już w momencie zawierania niniejszej Umowy zdarzeń związanych z działalnością Zamawiającego lub Wykonawcy lub zdarzeń gospodarczych lub zdarzeń politycznych.
- 15.6. Zamawiający przewiduje również możliwość dokonywania nieistotnych zmian postanowień zawartej umowy w stosunku do treści oferty, na podstawie której dokonano wyboru Wykonawcy.
- 15.7. Zamawiający zastrzega sobie prawo do udzielenia Wykonawcy zamówień dodatkowych, nie objętych przedmiotem zamówienia podstawowego, o ile stały się niezbędne do prawidłowego wykonania zamówienia i zostały spełnione łącznie następujące warunki:
- zmiana wykonawcy nie może zostać dokonana z powodów ekonomicznych lub technicznych, w szczególności dotyczących zamienności lub interoperacyjności sprzętu, usług lub instalacji, zamówionych w ramach zamówienia podstawowego;
 - zmiana wykonawcy spowodowałaby istotną niedogodność dla Zamawiającego lub znaczne zwiększenie kosztów dla Zamawiającego;
 - wartość każdej kolejnej zmiany nie przekracza 50% wartości zamówienia określonej pierwotnie w umowie.
- 15.8. Zamawiający zastrzega sobie prawo do udzielenia Wykonawcy zamówienia uzupełniającego (zgodnego z opisem przedmiotu zamówienia podstawowego) w wysokości nie przekraczającej 50% wartości zamówienia podstawowego określonej w umowie zawartej z Wykonawcą.
- 15.9. Zmiany umowy wprowadzane będą w formie pisemnej, a możliwość ich wprowadzenia uzależniona będzie od akceptacji Stron.
- 15.10. Zamawiający przewiduje w umowie z Wykonawcą możliwość doprecyzowania ww. zapisów lub uwzględnienia dodatkowych, jeżeli konieczność ich wprowadzenia lub uszczegółowienia wynika m.in. ze specyfiki przedmiotu zamówienia lub wpłynie pozytywnie na zasady współpracy obu Stron lub na realizację umowy.

XVI. WARUNKI EWENTUALNEGO ODSTĄPIENIA OD ZAWARCIA UMOWY

- 16.1. Zamawiającemu przysługuje prawo odstąpienia od Umowy w całości lub w części, w terminie 7 dni od wystąpienia następujących zdarzeń:
- z powodu braku informacji pisemnej lub mailowej ze strony Wykonawcy na temat stanu realizacji Przedmiotu Umowy przez 3 dni od dnia skierowania przez Zamawiającego zapytania w formie e-mail lub pisemnej;
 - zwłoki Wykonawcy w dostarczeniu przedmiotu zamówienia w stosunku do terminu wskazanego w umowie;
 - utraty przez Zamawiającego środków zewnętrznych na realizację projektu, z którego finansowany jest zakup przedmiotu zamówienia.
- 16.2. Wykonanie prawa odstąpienia następuje poprzez złożenie stosownego oświadczenia sporządzonego na piśmie pod rygorem nieważności.
- 16.3. Strony wyłączają odpowiedzialność z tytułu niewykonania lub nienależytego wykonania niniejszej Umowy, jeżeli jego przyczyną było zdarzenie o charakterze siły wyższej, tj. zdarzenie, którego Strony, zawierając niniejszą Umowę, nie były w stanie przewidzieć, na wystąpienie, którego Strony nie miały żadnego wpływu i którego Strony nie mogły uniknąć przy zachowaniu należytej staranności.
- 16.4. Strona powołująca się na siłę wyższą zobowiązana jest o takim przypadku zawiadomić drugą Stronę pisemnie lub pocztą elektroniczną w terminie 3 dni od daty jej wystąpienia, podając przy tym okoliczności jej wystąpienia i uzasadniając ich wpływ na możliwość wykonania Umowy. Gdyby dochowanie określonego terminu realizacji przedmiotu zamówienia nie było możliwe lub było utrudnione z powodu działania siły wyższej, 3-dniowy termin należy liczyć od dnia, w którym zawiadomienie stało się możliwe, nie później jednak niż od dnia ustąpienia skutków o charakterze siły wyższej.
- 16.5. W razie niezawiadomienia przez którąkolwiek ze Stron drugiej Strony o wystąpieniu zdarzenia o charakterze siły wyższej, o którym mowa powyżej, Strona, która nie dochowała obowiązku zawiadomienia, będzie odpowiedzialna za szkodę wynikającą z niewykonania lub nienależytego wykonania Umowy z powodu wzmiankowanej siły wyższej.
- 16.6. Postanowienia Umowy nie wyłączają ani nie ograniczają w jakikolwiek sposób uprawnienia Stron do odstąpienia od Umowy w przypadkach przewidzianych przepisami powszechnie obowiązującymi w Rzeczypospolitej Polskiej.
- 16.7. Zamawiający przewiduje w umowie z Wykonawcą możliwość doprecyzowania ww. zapisów lub uwzględnienia dodatkowych, jeżeli konieczność ich wprowadzenia lub uszczegółowienia wynika m.in. ze specyfiki przedmiotu zamówienia lub wpłynie pozytywnie na zasady współpracy obu Stron lub na realizację umowy.

XVII. POZOSTAŁE INFORMACJE

- 17.1. Zamawiający informuje, że umowa zawarta w wyniku przeprowadzenia niniejszego postępowania będzie miała charakter warunkowy. Warunek zawieszający wejście w życie umowy został opisany w części II zapytania ofertowego.

- 17.2. Zamawiający zastrzega sobie możliwość zmiany lub uzupełnienia treści zapytania ofertowego przed upływem terminu na składanie ofert. Informacja o wprowadzeniu zmiany lub uzupełnieniu treści zapytania ofertowego zostanie opublikowana na stronie internetowej Zamawiającego w zakładce <https://przetargi.bakoma.pl/>.
- 17.3. Jeżeli wprowadzone zmiany lub uzupełnienia treści zapytania ofertowego będą wymagały zmiany treści ofert, Zamawiający przedłuży termin składania ofert o czas potrzebny na dokonanie zmian w ofercie.
- 17.4. Oferent ponosi wszelkie koszty związane z przygotowaniem i złożeniem oferty.
- 17.5. Zamawiający zastrzega sobie prawo do rozwiązania Umowy z Wykonawcą w każdym czasie bez żadnej rekompensaty dla Wykonawcy w przypadku:
- nieotrzymania dofinansowania w ramach projektu;
 - rozwiązania umowy o dofinansowanie projektu;
 - niepowodzenia lub konieczności przerwania przeprowadzonych badań/prac w projekcie;
 - konieczności powtórzenia postępowania ofertowego przez Zamawiającego na skutek weryfikacji warunków rynkowych lub zidentyfikowania nieprawidłowości w procesie zakupowym.
- 17.6. Zamawiający dopuszcza składanie ofert częściowych.
- 17.7. Zamawiający nie dopuszcza składania ofert wariantowych.
- 17.8. Oferent składający ofertę pozostaje nią związany przez okres 60 dni licząc od dnia upływu terminu składania oferty.
- 17.9. Wybór oferty najkorzystniejszej nie oznacza zaciągnięcia zobowiązania przez Zamawiającego do zawarcia umowy z Wykonawcą.
- 17.10. Zamawiający zastrzega sobie prawo do udzielenia Wykonawcy zamówień dodatkowych, nie objętych przedmiotem zamówienia podstawowego, w wysokości nie przekraczającej 50% wartości przedmiotu zamówienia podstawowego, niezbędnych do jego prawidłowego wykonania i wynikających m.in.:
- z przyczyn technicznych lub gospodarczych oddzielenie zamówienia dodatkowego od przedmiotu zamówienia podstawowego wymagałoby poniesienia niewspółmiernie wysokich kosztów;
 - wykonanie przedmiotu zamówienia podstawowego jest uzależnione od wykonania zamówienia dodatkowego.
- 17.11. Zamawiający zastrzega sobie prawo do udzielenia Wykonawcy zamówienia uzupełniającego (zgodnego z opisem przedmiotu zamówienia podstawowego) w wysokości nie przekraczającej 50% wartości zamówienia podstawowego określonej w umowie zawartej z Wykonawcą.
- 17.12. **OCHRONA DANYCH OSOBOWYCH**
- W odniesieniu do danych osobowych zawartych w ofertach, Zamawiający z chwilą złożenia oferty stanie się administratorem tych danych w rozumieniu art. 4 pkt 7 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 („RODO”). Zamawiający będzie przetwarzał te dane w celu oceny ofert, zawarcia umowy z wybranym Wykonawcą oraz na potrzeby wykonywania umowy na realizację projektu, tj. na podstawie art. 6 ust. 1 lit. b) RODO. Zamawiający będzie przekazywał dane osobowe zawarte w złożonych ofertach, na podstawie właściwych przepisów prawa, upoważnionym organom i instytucjom uprawnionym do dokonywania kontroli projektów współfinansowanych ze środków pochodzących z budżetu Unii Europejskiej oraz ze środków krajowych. Dane te zostaną przekazane w szczególności Instytucji

Odpowiedzialnej za Realizację Inwestycji – Ministerstwu Aktywów Państwowych, zaś ich administratorem będzie Minister Aktywów Państwowych.

Zamawiający będzie przetwarzał dane osobowe w okresie, w jakim jest on zobowiązany z mocy właściwych przepisów prawa do przechowywania całej dokumentacji związanej z projektem.

17.13. CYBERBEZPIECZEŃSTWO

- Oferenci zostają poinformowani, że Zamawiający będzie objęty przepisami implementującymi dyrektywę Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2022/2555 z dnia 14 grudnia 2022 r. w sprawie środków na rzecz wysokiego wspólnego poziomu cyberbezpieczeństwa na terytorium Unii, zmieniającą rozporządzenie (UE) nr 910/2014 i dyrektywę (UE) 2018/1972 oraz uchylającą dyrektywę (UE) 2016/1148 (dyrektywa NIS 2) jako pomiot kluczowy lub ważny,
- wobec powyższego Zamawiający jako podmiot kluczowy lub ważny zobowiązany będzie do zastosowania odpowiednich środków zarządzania ryzykiem w cyberbezpieczeństwie, w tym elementu bezpieczeństwa łańcucha dostaw, a zatem Wykonawca (wybrany oferent z którym zostanie podpisana umowa), jako występujący w łańcuchu dostaw Spółki, będzie zobowiązany do spełnienia wymogów dla dostawców w przypadku ich określenia przez prawo lub określenia przez spółkę w związku z wprowadzeniem przepisów implementujących dyrektywę NIS 2, w szczególności normy zawarte w serii ISO/IEC 27000 standardy systemu zarządzania bezpieczeństwem informacji.
- W załączeniu znajduje się wzór Umowy zdalnego dostępu serwisowego, który oferent musi zaakceptować w całości i bezwzględnie

17.14. Zamawiający zastrzega, że:

- ma prawo nie dokonać wyboru żadnej ze złożonych ofert;
 - ma możliwość odwołania postępowania ofertowego w dowolnym terminie bez podania przyczyny lub uprzedniego poinformowania Oferentów;
 - ma prawo zmienić lub uzupełnić dokumenty wchodzące w skład zapytania ofertowego, które staną się jego integralną częścią;
 - może przedłużyć termin składania ofert,
- przy czym z powyższych tytułów nie przysługują Oferentowi w stosunku do Zamawiającego żadne roszczenia.

XVIII. WYKAZ ZAŁĄCZNIKÓW

Załącznikami do niniejszego zapytania ofertowego są następujące dokumenty:

Oznaczenie Załącznika	Nazwa Załącznika
Załącznik nr 1	Załącznik nr 1 do zapytania ofertowego - formularz ofertowy
Załącznik nr 2	Załącznik nr 2 do zapytania ofertowego - wymagania IT dla dostawców systemów przemysłowych oraz automatyki Grupy BZK v3.4
Załącznik nr 3	Załącznik nr 3 do zapytania ofertowego - miejsce pod maszynę pakującą i linię mieszania
Załącznik nr 4	Załącznik nr 4 do zapytania ofertowego- oświadczenie o rajach podatkowych
Załącznik nr 5	Załącznik nr 5 do zapytania ofertowego - Wymagania dla dostawców dotyczące minimalnej wymiany sygnałowej na potrzeby podłączenia nowej linii pakującej do systemów SPC, OEE oraz MES w BAKOMA.

Załącznik nr 6	Załącznik nr 6 do zapytania ofertowego – Umowa udzielenia zdalnego dostępu serwisowego
----------------	--