

Żory, 15.05.2024 r.

ZAPYTANIE OFERTOWE
na dostawę i montaż automatycznej wysoko wydajnej nawijarki do szpul

„PRIMO PROFILE” z Ograniczoną Odpowiedzialnością, z siedzibą w Żorach (44-240) ul. Chemiczna 2, będzie realizować projekt w ramach konkursu

A 2.1.1. Inwestycje wspierające robotyzację i cyfryzację w przedsiębiorstwach. Projekt finansowany w ramach Krajowego Planu Odbudowy i Zwiększenia Odporności.

W związku z powyższym zwracamy się z prośbą o przedstawienie oferty na:
dostawę i montaż automatycznej wysoko wydajnej nawijarki do szpul

1. Zamawiający i osoby uprawnione do kontaktu z oferentami.

"PRIMO PROFILE" Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością
44-240 Żory, ul. Chemiczna 2
REGON: 011775557, NIP: 5261049628
Numer KRS: 0000028300

Artur Makara
tel. +48 607 659 492
e-mail: artur.makara@primo.com

2. Postanowienia ogólne.

- 2.1. Zamawiający nie dopuszcza możliwości składania ofert częściowych.
- 2.2. Zamawiający nie dopuszcza możliwości składania ofert wariantowych.

3. Opis przedmiotu zamówienia.

KOD CPV: **42994200-2**

Nazwa kodu: **Maszyny do przerobu tworzyw sztucznych**

Przedmiot zamówienia:

Automatyczna dwubębnowa nawijarka przystosowana do nawijania z wysoką prędkością cienkościennych rurek typu DIP TUBES lub rurek medycznych. Rurki wytwarzane są metodą ekstruzji z tworzyw sztucznych. Nawijarka przeznaczona do pakowania/zwijania rurek w ciągu produkcyjnym z pełną prędkością pracy linii produkcyjnej.

Rurki są nawijane na kartonowe szpule. Nawijanie rurek powinno odbywać się z bardzo niskim i kontrolowanym naprężeniem. Precyzyjny i powtarzalny rozkład nawojów rurki na warstwach szpuli realizowany jest poprzez wbudowaną nawijarkę programowaną i sterowany układacz.

Główne założenia:

Nawijarka automatyczna dwubębnowa jest przeznaczona do precyzyjnego nawijania rurek DIP TUBES z materiałów LDPE, HDPE, PP, EVA w zakresie średnic 2-12 mm z prędkością roboczą minimum 200 m/min.

Maszyna przystosowana do nawijania rurek na szpule kartonowe o średnicy zewnętrznej do 1200mm i wadze jednostkowej nawoju co najmniej 40 kg brutto.

Oba bębny zwijające zamontowane są na dwóch końcach obrotowej belki. Zamiana szpuli pełnej na wcześniej przygotowaną szpulę pustą następuje poprzez obrót o 180° ramienia nawijarki wraz z bębnami nawijającymi. Zamiana bębnów następuje zawsze w tym samym kierunku obrotu. Nie jest dopuszczalne umieszczenie bębnów obok siebie i zmiana nawijania w trybie lewo-prawo.

W trakcie pracy maszyny, po osiągnięciu zadanej długości nawoju następuje automatyczna zamiana bębnów. Przeniesienie nawijanej rurki z pełnej szpuli na szpulę pustą, obcięcie i pochwycenie końca rurki odbywają się automatycznie i przy pełnej prędkości produkcyjnej.

Bęben z pełną szpulą po zwolnieniu prędkości obrotowej powinien wykonać obrotowy ruch pozycjonujący aby łatwo można było znaleźć i zabezpieczyć koniec nawoju w tej samej powtarzalnej pozycji. Nawój rurki po obcięciu powinien być zabezpieczony przed samoistnym rozwijaniem. Wbudowany automatyczny aplikator folii stretch zabezpiecza zewnętrzne warstwy rurek przed zdjęciem szpuli z bębna nawijarki.

Wymagana jest czystość nawijanego wyrobu. W trakcie nawijania, automatycznej wymiany szpul czy innych czynności produkcyjnych nawijana rurka nie może w żadnym momencie dotykać podłoża lub innych elementów konstrukcyjnych maszyny z wyjątkiem rolek i oczek prowadzących rurki.

Prędkość nawijania maszyny jest automatycznie i precyzyjnie dostosowywana do prędkości pracy linii produkcyjnej. Prędkość wytłaczania rurki jest prędkością nadrzędną dla pracy nawijarki.

Ładunek pustych szpul i rozładunek szpul pełnych odbywa się w powtarzalnej tej samej pozycji z od przodu maszyny /od strony operatora/. Pozycja bębna podczas ładunku i rozładunku znajduje się wysokości dostępnej dla operatora. Maksymalna wysokość osi bębna od podłoża w trakcie rozładunku to 1000 mm.

Nawijarka musi umożliwiać przyszłą współpracę ze zrobotyzowanym stanowiskiem automatycznego ładunku i rozładunku szpul. Stanowisko to będzie przedmiotem oddzielnej inwestycji.

Maszyna musi umożliwiać komunikację zewnętrzną ze zrobotyzowanym stanowiskiem w tym zgłosić gotowość do rozładunku oraz przyjąć zewnętrzne potwierdzenie załadunku pustej szpuli, umożliwiać automatyczne otwieranie i zamykanie bębnow zwijających/. Przestrzeń w pozycji rozładunkowej bębna musi umożliwiać wprowadzenie ramienia robota wraz z chwytakiem szpuli o średnicy minimum 1600 mm.

Funkcjonalność maszyny:

- Precyzyjne nawijanie z automatyczną samoregulacją prędkości nawijania dostosowaną do aktualnej prędkości produkcji, średnicy rurki i rozmiaru szpuli. Robocza prędkość maksymalna nawijania to minimum 200 m/min
- precyzyjne, programowane układanie zwojów na każdej warstwie szpuli – niedopuszczalne jest krzyżowanie się nawojów, układanie zwojów z zabezpieczeniem przed krosowaniem się zwojów w trakcie odwijania
- Automatyczny precyzyjny nadzór naciągu nawijanych rurek celem zabezpieczenia rurek przed rozciąganiem oraz deformacją rurek na szpuli
- Automatyczne przechwycenie rurki, obcięcie i zamiana bębnow po osiągnięciu zadanej długości nawoju bez na pełnej prędkości pracy
- Wszystkie parametry pracy maszyny, rozmiary szpul i długości nawojów są zdefiniowane w predefiniowanych bibliotekach indywidualnych dla każdego z artykułów produkcyjnych. Minimalna ilość indywidualnych bibliotek produktów to 99 artykułów
- praca i prędkość nawijania jest zsynchronizowana z pracą linii produkcyjnej /przedmiot osobnego zamówienia/sygnałem 0-10V.
- Kontrola prędkości pracy nawijarki odbywa się za pomocą balancera.
- Stała pozycja do załadunku pustej szpuli i rozładunku szpuli pełnej przez operatora. Oś bębna w trakcie załadunku/rozładunku nie może wyżej niż 1000 mm od podłoża

Niezbędne wyposażenie maszyny:

- Kompletny system prowadzenia rurek: Zestaw zawierający rolki, oczka, tuleje prowadzące oraz inne wymienne elementy niezbędne do nawijania rurek o średnicach zewnętrznych 2,50 mm, 4,25 mm, i 5,28 mm.
- Regulowane bębny nawijające: Możliwość adaptacji do różnych wymiarów szpul kartonowych, z regulowaną szerokością bębnow w zakresie 100-350 mm, regulowaną średnicą wewnętrzną bębnow w zakresie 430-610 mm i maksymalną średnicą zewnętrzną szpuli do 1200 mm. Konstrukcja bębnow segmentowa, otwierana pneumatycznie.
- Wbudowany układacz: Precyzyjnie sterowany system do równomiernego rozkładu rurek na warstwach szpuli, z parametrami układania zdefiniowanymi i zapisanymi w pamięci maszyny jako część receptury produktu.
- Precyzyjny pomiar długości rurki: Maszyna wyposażona w układ pomiaru długości. Wyświetlanie bieżącej długości nawoju i postępu na panelu sterującym.
- Panel operatorski maszyny: umieszczony na przegubowym ramieniu, z możliwością regulacji wysokości i pozycji.
- Sygnalizator stanu pracy: Świetlny i dźwiękowy wskaźnik stanu pracy maszyny oraz sygnalizacja alarmów, umożliwiającą definiowanie i zapisywanie parametrów pracy i nawijania w indywidualnych bibliotekach dla co najmniej 99 artykułów.
- Modem komunikacyjny: Umożliwia zdalną diagnostykę maszyny przez serwis dostawcy.
- Interfejs OPC-UA: Dla komunikacji z zewnętrznym serwerem OPC-UA, zapewniający integrację z systemami nadzoru pracy maszyny i zarządzania produkcją.

- Dokumentacja i oznaczenia w języku polskim: Wszystkie oznaczenia kontrolne, panel sterujący oraz dokumentacja techniczna dostarczane w języku polskim.
- Zabezpieczenie szpul: Automatyczny aplikator folii stretch lub jednostka do bandowania, zabezpieczająca pełne szpuli przed ściąganiem.
- Standardowe części: Wszystkie użyte do budowy maszyny części (lub zamienniki), w tym sterowniki PLC, napędy, czujniki, i elementy układów elektrycznych, muszą być standardowe i dostępne na rynku europejskim.

Dodatkowe Warunki i Wymagania:

- Gwarancja - minimum 12 miesięcy.
- dostępność serwisu online do 24h w dni robocze w okresie gwarancji.
- Możliwość przyjazdu serwisu 72h od zgłoszenia w dni robocze w okresie gwarancji
- Wsparcie Techniczne - dostawca musi zapewnić stałą dostępność co najmniej trzech techników/serwisantów dedykowanych do nawijarek, aby zagwarantować nieprzerwany serwis.
- Warunki płatności: maksymalna przedpłata – 40%. Płatność końcowa 20% (po uruchomieniu maszyny i odbiorze końcowym).

Cena oferty powinna zawierać:

- Dostarczenie maszyny do zakładu Zamawiającego zgodnie z warunkami dostaw Incoterms DDP /Delivered Duty Paid/
- instalację maszyny
- Testy próbne i odbiór wstępny w siedzibie Dostawcy
- Testy odbiorcze maszyny w siedzibie Zamawiającego.
- Szkolenie personelu z obsługi maszyny.

Jeżeli w jakimkolwiek miejscu opisu przedmiotu zamówienia lub innej części zapytania ofertowego lub załącznikach do zapytania, zostały wskazane nazwy producenta, nazwy własne, znaki towarowe, normy, patenty lub pochodzenie materiałów czy urządzeń służących do wykonania niniejszego zamówienia, które wskazują lub mogłyby wskazywać na konkretnego producenta, nie stanowi to preferowania wyrobu czy materiałów danego producenta, lecz ma na celu wskazanie na cechy - parametry techniczne i jakościowe nie gorsze od podanych w opisie. Zamawiający dopuszcza w takim przypadku składanie ofert równoważnych z zastosowaniem innych materiałów i rozwiązań niż opisane nazwą producenta, nazwą własną, znakiem towarowym, patentem lub pochodzeniem materiałów czy urządzeń służących do wykonania niniejszego zamówienia, pod warunkiem, że zagwarantują one uzyskanie parametrów technicznych, eksploatacyjnych i jakościowych nie gorszych od założonych. Oferent, który powołuje się na rozwiązania równoważne jest obowiązany wykazać, że oferowane przez niego materiały spełniają określone wymagania przez Zamawiającego. Ciężar udowodnienia, że wyrób jest równoważny w stosunku do założeń określonych przez Zamawiającego spoczywa na składającym ofertę.

4. Termin realizacji zamówienia.

Zamawiający jest zainteresowany jak najszybszym terminem realizacji zamówienia. Nie później jednak niż w ciągu 13 miesięcy od podpisania umowy.

5. Miejsce dostawy.

"PRIMO PROFILE" Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością
44-240 Żory, ul. Chemiczna 2

6. Opis warunków udziału w postępowaniu oraz sposobu dokonywania oceny spełnienia tych warunków.

6.1. O udzielenie zamówienia mogą się ubiegać Wykonawcy, którzy łącznie spełniają następujące warunki:

6.1.1. Posiadają uprawnienia do wykonywania określonej działalności lub czynności jeżeli przepisy prawa nakładają obowiązek posiadania takich uprawnień.

6.1.2. Nie ogłoszono upadłości w stosunku do wykonawcy, nie złożono wniosku o upadłość Wykonawcy, nie otwarto w stosunku do Wykonawcy postępowania likwidacyjnego.

6.1.3. Znajdują się w sytuacji ekonomicznej i finansowej zapewniającej wykonanie przedmiotu zamówienia.

6.1.4. Posiadają niezbędną wiedzę i doświadczenie do wykonania zamówienia. Oferent powinien okazać referencje lub listę wykonanych zamówień dla minimum 3 firm, dla których zrealizował podobne zamówienie z ostatnich 3 lat. Zastrzegamy możliwość weryfikacji przekazanych informacji. W przypadku negatywnej weryfikacji informacji podanych w oświadczeniu oferta zostanie wykluczona. Przez podobne zamówienie rozumiemy nawijarek automatyczne dwubębnowe lub automatyczne nawijarki do rurek typu DIP TUBES lub rurek medycznych.

6.2. Ocena spełniania warunków udziału w postępowaniu nastąpi w formule „Spełnia”/ „Nie spełnia” w oparciu o informacje zawarte w dokumentach przedłożonych przez Wykonawcę do oferty i oświadczeniach zawartych w Formularzu ofertowym.

7. Dodatkowe warunki i wymagania, które każdy Wykonawcy jest zobowiązany do spełnienia

7.1. Wykonawca zobowiązuje się do zawarcia pisemnej umowy w miejscu i terminie wyznaczonym przez Zamawiającego.

7.2. Wykonawca zapłaci Zamawiającemu karę umowną:

- 7.2.1. za rozwiązanie umowy lub odstąpienie od umowy przez Wykonawcę z przyczyn leżących po stronie Wykonawcy - w wysokości 5% łącznego wynagrodzenia netto;
- 7.2.2. za zwłokę w realizacji przedmiotu zamówienia w wysokości 0,1% łącznego wynagrodzenia netto za każdy dzień opóźnienia nie więcej jednak niż 10% wartości zamówienia.
- 7.3. Zapłata kary umownej nie wyłącza możliwości dochodzenia przez Zamawiającego odszkodowania przewyższającego wysokość nałożonej kary umownej na zasadach ogólnych określonych w kodeksie cywilnym.

8. Przesłanki wykluczenia Wykonawców z postępowania

Z postępowania Zamawiający wykluczy podmioty powiązane osobowo lub kapitałowo z Zamawiającym. Przez powiązanie kapitałowe lub osobowe rozumie się wzajemne powiązania między Zamawiającym lub osobami upoważnionymi do zaciągnięcia zobowiązań w imieniu Zamawiającego lub osobami wykonującymi w imieniu Zamawiającego czynności związane z przygotowaniem i przeprowadzeniem procedury wyboru wykonawcy a wykonawcą, polegające na:

- Uczestniczeniu w spółce jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej,
- Posiadaniu co najmniej 10% udziałów lub akcji,
- Pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurent, pełnomocnika,
- pozostawaniu w związku małżeńskim, w stosunku pokrewieństwa lub powinowactwa w linii prostej, pokrewieństwa drugiego stopnia lub powinowactwa drugiego stopnie w linii bocznej lub w stosunku przysposobienia, opieki lub kurateli.
- Na potwierdzenie braku przesłanki wykluczenia z postępowania wykonawca zobowiązany jest przedłożyć oświadczenie – załącznik nr 2

9. Informacja o oświadczeniach i dokumentach jakie mają dostarczyć Wykonawcy w celu potwierdzenia warunków zamówienia:

- 9.1. Pełna oferta handlową zgodna z opisem przedmiotu zamówienia oraz z wymaganiami określonymi w niniejszym zapytaniu z opisem zastosowanych rozwiązań, parametrów itp.
- 9.2. Wypełniony formularz oferty (wg załącznika nr 2 do Zapytania ofertowego).
- 9.3. Oświadczenie wykonawcy o niepozostawaniu w stosunku powiązania z Zamawiającym (wg załącznik nr 3 do zapytania ofertowego).

9.4. Referencje lub listę wykonanych zamówień dla minimum 3 firm, dla których zrealizował podobne zamówienie z ostatnich 3 lat. Zastrzegamy możliwość weryfikacji przekazanych informacji. W przypadku negatywnej weryfikacji informacji podanych w oświadczeniu oferta zostanie wykluczona.

10. Termin i miejsce złożenia oferty.

Oferty należy złożyć w nieprzekraczalnym terminie **do dnia 24.05.2024 r. do godziny 16:00.**

- o Osobiście lub listownie (wypełniony formularz ofertowy wraz z załącznikami podpisany przez osobę uprawnioną do reprezentacji) na adres Zamawiającego: "PRIMO PROFILE" Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością
44-240 Żory, ul. Chemiczna 2

lub

- o W formie elektronicznej (skany wypełnionego formularza ofertowego wraz z załącznikami podpisany przez osobę uprawnioną do reprezentacji) na adres: przetargi@primo.com

Na kopercie/w temacie wiadomości proszę podać: **„Oferta na dostawę i montaż automatycznej wysoko wydajnej nawijarki do szpul”**

Złożenie oferty uznane zostanie za skuteczne, jeżeli kompletna oferta wpłynie do siedziby firmy lub na adres mailowy w terminie określonym w niniejszym punkcie.

Oferta powinna być podpisana przez osobę uprawnioną do reprezentacji Oferenta.

Oferty złożone po terminie nie będą rozpatrywane.

Oferent może przed upływem terminu składania ofert zmienić lub wycofać swoją ofertę.

11. Termin związania ofertą.

Wykonawca pozostaje związany ofertą przez okres min. 60 dni. Bieg terminu rozpoczyna się wraz z upływem terminu składania ofert.

12. Termin i miejsce otwarcia ofert.

Zamawiający nie przewiduje publicznego otwarcia ofert.

13. Kryteria oceny ofert i opis sposobu ich obliczenia.

Opis kryteriów, którymi firma będzie się kierowała przy wyborze oferty oraz znaczenie tych kryteriów.

Maksymalna liczba punktów możliwych do uzyskania – 100

Lp.	Rodzaj Kryterium	Punktacja	Sposób oceny
1	Cena	Od 0 do 75	Stosunek ceny najniższej oferty do ceny badanej oferty mnożony przez 75.
2	Warunki płatności – przedpłata niższa od maksymalnej akceptowanej (40%)	Od 0 do 10	Stosunek najniższej przedpłaty w % do przedpłat w badanej ofercie mnożony przez 10.
3	Okres gwarancji w miesiącach	Od 0 do 15	Stosunek okresu gwarancji w badanej ofercie do oferty z najdłuższym okresem gwarancji mnożony przez 15.

Zamawiający dokona oceny ofert na podstawie wyniku osiągniętej liczby punktów wyliczonych w oparciu o powyższe kryteria. Ilość punktów za poszczególne kryteria po zsumowaniu będzie stanowić końcową ilość punktów przyznaną danej ofercie. Za najkorzystniejszą zostanie uznana oferta, która uzyska najwyższą końcową ilość punktów.

Zaproponowana przez Wykonawcę cena powinna zostać w ofercie podana jako cena netto wyrażona w PLN. W przypadku wskazania w ofercie ceny w walucie innej niż PLN, cena ta zostanie przeliczona na PLN według średniego kursu danej waluty opublikowanego przez Narodowy Bank Polski z dnia poprzedzającego dzień otwarcia ofert. Cena oferty powinna zawierać wszystkie koszty niezbędne dla wykonania Przedmiotu Zamówienia. Dla zapewnienia porównywalności ofert dostawców krajowych i zagranicznych ceną podlegającą ocenie będzie łączna cena netto (bez podatku VAT) określona w ofercie.

14. Informacje dotyczące najkorzystniejszej oferty.

O wyborze najkorzystniejszej oferty Zamawiający zawiadomi wszystkie podmioty, które przesłały oferty w ustalonym terminie.

15. Zakres zmian umowy zawartej w wyniku przeprowadzonego postępowania.

Zamawiający przewiduje możliwość wprowadzenia następujących istotnych zmian do umowy, w okolicznościach określonych poniżej:

- a) przesunięcie terminu rozpoczęcia lub realizacji przedmiotu zamówienia – w przypadku: przyczyn leżących po stronie Zamawiającego (np. przesunięcie w czasie otrzymania pozwolenia na budowę)/Wykonawcy (pod warunkiem, że okoliczność ta nie jest przez Wykonawcę zawiniona) lub zaistnienia innych niemożliwych do przewidzenia w momencie zawarcia umowy okoliczności (np. konieczność dokonania zmian dokumentacji projektowej) lub siły wyższej (np. klęska żywiołowa, niepokoje społeczne, działania militarne itp., niekorzystne warunki atmosferyczne, uniemożliwiające wykonanie prac zgodnie ze stanem współczesnej wiedzy technicznej).

W takim przypadku termin może zostać przesunięty o czas trwania przyczyn leżących po stronie Zamawiającego/Wykonawcy lub innych nieprzewidzianych okoliczności oraz o czas trwania ich następstw.

Przesunięcie terminu rozpoczęcia lub realizacji przedmiotu zamówienia możliwe będzie wyłącznie pod warunkiem akceptacji przez Zamawiającego.

- b) zmiana terminu płatności – w przypadku: ograniczenia finansowego po stronie Zamawiającego, z przyczyn od niego niezależnych m.in. w sytuacji odstąpienia jednostki przekazującej dofinansowanie od dofinansowania projektu;
- c) zmiany umówionego zakresu robót - w przypadku: koniecznych lub uzasadnionych zmian w dokumentacji projektowej powstałych z przyczyn niemożliwych do przewidzenia, konieczności lub techniczno-ekonomicznej zasadności zastosowania materiałów i urządzeń równoważnych, zamiany materiałów lub urządzeń pod warunkiem, że zmiany te będą korzystne dla Zamawiającego - będą to przykładowo okoliczności: powodujące poprawienie parametrów technicznych; wynikające z aktualizacji rozwiązań z uwagi na postęp technologiczny, braku dostępności na rynku lub zmiany obowiązujących przepisów, konieczności wykonania rozwiązań równoważnych wynikających z uwarunkowań technologicznych lub użytkowych, ograniczenia finansowego po stronie Zamawiającego z przyczyn od niego niezależnych;
- d) zmiana zapisów umowy innych niż zapisy wynikające z oferty – przypadku: zmiany powszechnie obowiązujących przepisów prawa w zakresie mającym wpływ na realizację przedmiotu umowy;
- e) zmiana stawki VAT – zmianie może ulec wysokość wynagrodzenia Wykonawcy poprzez dostosowanie wynagrodzenia Wykonawcy do aktualnej stawki;
- f) zmiana organizacyjna polegająca na zmianie osób, podwykonawców, grup wykonawców i innych podmiotów współpracujących przy realizacji zamówienia pod warunkiem, że ich uprawnienia, potencjał ekonomiczny, wykonawczy i doświadczenie nie są gorsze od tych, jakie posiadają podmioty zamieniane;

- g) innych okoliczności, których działając z należytą starannością nie można było przewidzieć na moment ogłaszania zapytania ofertowego i składania ofert pod warunkiem wyrażenia zgody na wprowadzenie zmiany przez Zamawiającego.
- h) wystąpienia obiektywnych przyczyn niezależnych od Zamawiającego i Oferenta;
- i) gdy wskutek okoliczności, których nie można było przewidzieć w chwili zawarcia umowy, konieczne będzie przedłużenie terminu realizacji przedmiotu umowy, w szczególności w przypadku opóźnień w realizacji umowy, o ile zmiana taka jest korzystna dla Zamawiającego lub jest konieczna w celu prawidłowej realizacji umowy;
- j) wystąpienia okoliczności będących wynikiem działania siły wyższej;
- k) zmiany istotnych regulacji prawnych.

Zmiany o których mowa powyżej dopuszczone będą wyłącznie pod warunkiem akceptacji ich przez Zamawiającego, a ich wprowadzenie będzie wymagać formy pisemnej pod rygorem nieważności.

16. Warunki odstąpienia od zawarcia umowy

Zamawiający może odstąpić od Umowy gdy:

- a) w stosunku do Wykonawcy zostanie ogłoszona likwidacja,
- b) Wykonawca może odstąpić od Umowy, gdy:
- c) Zamawiający zawiadomi Wykonawcę, iż na skutek zaistnienia nieprzewidywalnych uprzednio okoliczności nie będzie mógł wywiązać się z zobowiązań umownych,
- d) W stosunku do Zamawiającego zostanie ogłoszona likwidacja.

15. Pozostałe informacje.

15.1. Poprzez złożenie oferty Oferent wyraża zgodę na podanie do wiadomości pozostałych Oferentów szczegółów oferty. Oferent ma prawo nie wyrazić zgody na podanie do wiadomości szczegółów technicznych przedmiotu zamówienia.

15.2. Zamawiający zastrzega sobie prawo do:

- o zmiany warunków udzielenia zamówienia,
- o unieważnienia postępowania,
- o nie wybrania żadnej z przedstawionych ofert bez podania przyczyny,
- o pozostawienia bez rozpatrzenia oferty niezgodnej z wymogami niniejszego zapytania.

W przypadku zaistnienia powyższych okoliczności Oferentom nie przysługują żadne roszczenia w stosunku do Zamawiającego.

Zamawiający informuje, że postępowanie nie jest prowadzone w oparciu o ustawę z dnia 29 stycznia 2004r. – Prawo Zamówień Publicznych, dlatego nie jest możliwe stosowanie środków odwoławczych określonych w tej ustawie.

16. Załączniki:

- 16.1. Formularz ofertowy.
- 16.2. Oświadczenie o braku przesłanek do wykluczenia z postępowania.
- 16.3. Oświadczenie dotyczące doświadczenia Wykonawcy.