

SPECYFIKACJA WARUNKÓW ZAMÓWIENIA

Stanowisko badawczo-wdrożeniowe do spiekania kształtek z cermetali

o wartości równej lub większej niż progi unijne wskazane w art. 3 ust. 1 ustawy Prawo zamówień publicznych

Postępowanie o udzielenie zamówienia prowadzone jest w trybie **przetargu nieograniczonego** na podstawie ustawy z 11 września 2019 roku Prawo zamówień publicznych – zwanej dalej „p.z.p.”.

Przedsięwzięcie jest dofinansowane z Krajowego Planu Odbudowy i Zwiększania Odporności.

I. NAZWA ORAZ ADRES ZAMAWIAJĄCEGO

1. Zamawiającym jest:

SIEĆ BADAWCZA ŁUKASIEWICZ - WARSZAWSKI INSTYTUT TECHNOLOGICZNY
ul. Duchnicka 3
01-796 Warszawa
Tel: 228539700
Email: SEKRETARIAT@WIT.LUKASIEWICZ.GOV.PL
www.wit.lukasiewicz.gov.pl
platformazakupowa.pl/pn/wit

II. DEFINICJE

Użyte w Specyfikacji Warunków Zamówienia oraz załącznikach terminy mają następujące znaczenie:

1. „**Ustawa Pzp**” - ustawa z dnia 11 września 2019 r. Prawo zamówień publicznych (Dz. U. z 2023 r. poz. 1605 t.j.);
2. „**Wykonawca**” - należy przez to rozumieć osobę fizyczną, osobę prawną albo jednostkę organizacyjną nieposiadającą osobowości prawnej, która oferuje na rynku wykonanie robót budowlanych lub obiektu budowlanego, dostawę produktów lub świadczenie usług lub ubiega się o udzielenie zamówienia, złożyła ofertę lub zawarła umowę w sprawie zamówienia publicznego;
3. „**OPZ**” – Opis przedmiotu zamówienia;
4. „**SWZ**” – Specyfikacja Warunków Zamówienia;
5. „**Platforma zakupowa**” lub „**Platforma**” lub „**System**” – należy przez to rozumieć narzędzie umożliwiające realizację procesu związanego z udzielaniem zamówień publicznych w formie elektronicznej służące w szczególności do przekazywania ofert, oświadczeń;
6. „**Zamawiający**” – należy przez to rozumieć Sieć Badawcza Łukasiewicz – Warszawski Instytut Technologiczny;
7. „**pisemne**” – należy przez to rozumieć sposób wyrażenia informacji przy użyciu wyrazów, cyfr lub innych znaków pisarskich, które można odczytać i powielić, w tym przekazywanych przy użyciu środków komunikacji elektronicznej.

III. SPOSÓB KOMUNIKACJI ZAMAWIAJĄCEGO Z WYKONAWCAMI

1. Postępowanie oznaczone jest znakiem: **FZ-240-11/2024**

Wykonawcy winni we wszelkich kontaktach z Zamawiającym powoływać się na wyżej podane oznaczenie.

2. Postępowanie prowadzone jest poprzez bezpłatną Platformę Zakupową, dostępną pod adresem <https://platformazakupowa.pl/pn/wit>

3. Korzystanie z Platformy jest bezpłatne.

4. W przedmiotowym postępowaniu Zamawiający dopuszcza możliwość przekazywania sobie przez strony postępowania oświadczeń, wniosków, zawiadomień oraz informacji elektronicznie za pośrednictwem Platformy.

5. Oświadczenia, wnioski, zawiadomienia lub informacje, które wpłyną do Zamawiającego, uważa się za dokumenty złożone w terminie, jeśli ich czytelna treść dotrze do Zamawiającego przed upływem tego terminu. Za datę wpływu oświadczeń, wniosków, zawiadomień oraz informacji przekazywanych na adres e-mail Zamawiającego przyjmuje się datę dostarczenia wiadomości na adres e-mail Zamawiającego. Za datę wpływu oświadczeń, wniosków, zawiadomień oraz informacji przyjmuje się datę ich złożenia/wysłania na Platformie.

6. Zamawiający wyznacza następujące osoby do kontaktu z Wykonawcami:

Marlena Rydel, Mateusz Saczywko

7. Ogólne zasady korzystania z Platformy:

Wymagania techniczne i organizacyjne wysyłania i odbierania dokumentów elektronicznych, elektronicznych kopii dokumentów i oświadczeń oraz informacji przekazywanych przy ich użyciu opisane zostały w Regulaminie korzystania z Platformy Zakupowej. Regulamin dostępny jest pod adresem platformazakupowa.pl

IV. OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

1. Przedmiotem zamówienia jest Stanowisko badawczo-wdrożeniowe do spiekania kształtek z cermetali

2. Nazwy i kody zamówienia według Wspólnego Słownika Zamówień (CPV):

42942200-3 - Piece próżniowe

42942000-1 - Piece i akcesoria

42940000-7 - Maszyny do obróbki cieplnej tworzyw

3. Szczegółowe wymagania związane z realizacją zamówienia oraz informacje niezbędne do sporządzenia oferty zawiera „Opis przedmiotu zamówienia”, który stanowi **załącznik nr 1 do SWZ**.

4. Realizacja zamówienia będzie odbywała się na warunkach określonych we **wzorze umowy, stanowiącym załącznik nr 2 do SWZ**.

5. Wobec szacunkowej wartości zamówienia wynoszącej mniej niż 1 700 000 euro, może być ono zrealizowane nawet przez mikro/małego/średniego przedsiębiorcę. Mając na uwadze, że ustawa Prawo przedsiębiorców za Mikro przedsiębiorcę uznaje podmiot, który w co najmniej jednym z dwóch ostatnich lat obrotowych zatrudniał średniorocznie mniej niż 10 osób oraz osiągnął roczny obrót netto ze sprzedaży towarów, wyborów i usług oraz operacji finansowych nieprzekraczających równowartości w złotych 2 000 000 euro, lub sumy aktywów jego bilansu sporządzonego na koniec jednego z tych lat nie przekroczyły równowartości w złotych 2 000 000 euro, zamawiający uznał, że skala zamówienia umożliwia ubieganie się o udzielenie zamówienia nawet Mikro przedsiębiorcom również w przypadku nie przewidzenia udzielenia zamówienia w częściach. W związku z czym podział zamówienia na części nie poszerzyłby kręgu podmiotów mogących wziąć w nim udział. Zgodnie z uzasadnieniem do Dyrektywy parlamentu Europejskiego i Rady 2014/24/UE z dnia 26 lutego 2014 r. w sprawie zamówień publicznych, uchylającej dyrektywę 2004/18/WE jednym z celów

obowiązującej dyrektywy było ułatwienie udziału małych i średnich przedsiębiorstw w zamówieniach publicznych.

6. INFORMACJA O WIZJI LOKALNEJ

Zgodnie z art. 131 ust. 2 pkt. 1) Zamawiający wymaga złożenia oferty, po odbyciu przez wykonawcę wizji lokalnej. Zamawiający odrzuci ofertę wykonawcy który nie odbył wizji lokalnej, na podstawie art. 226 ust. 1 pkt. 18) Ustawy Pzp.

Zamawiający przewiduje indywidualne ustalenie przez Zamawiającego z zainteresowanym Wykonawcą, terminy wizji lokalnej.

W celu umówienia się wizję lokalną, Wykonawca powinien skontaktować się przez platformę na której prowadzone jest postępowanie z Zamawiającym w celu zgłoszenia chęci wzięcia udziału w wizji lokalnej.

Z powodu organizacyjnych, zgłoszenia należy dokonywać w terminach do 5 października 2024 a wizje wyznaczane będą indywidualnie.

V.MIEJSCE I TERMIN WYKONANIA ZAMÓWIENIA

Termin realizacji zamówienia: do dnia 30 września 2025 r.

VI.WZÓR UMOWY W SPRAWIE ZAMÓWIENIA PUBLICZNEGO

Projektowane postanowienia umowy w sprawie zamówienia publicznego określone zostały w załączniku nr 2 do SWZ.

VII.WARUNKI UDZIAŁU W POSTĘPOWANIU

1. O udzielenie zamówienia mogą ubiegać się wykonawcy, którzy:

- 1) nie podlegają wykluczeniu
- 2) spełniają warunki udziału w postępowaniu dotyczące:
 - a) zdolności do występowania w obrocie gospodarczym

Zamawiający nie określa szczegółowych warunków udziału w postępowaniu w tym zakresie.

b) kompetencji lub uprawnień do prowadzenia określonej działalności gospodarczej lub zawodowej, o ile wynika to z odrębnych przepisów

Zamawiający nie określa szczegółowych warunków udziału w postępowaniu w tym zakresie.

- c) sytuacji ekonomicznej lub finansowej

Zamawiający nie określa szczegółowych warunków udziału w postępowaniu w tym zakresie.

- d) zdolności technicznej lub zawodowej.

a) Zamawiający uzna powyższy warunek za spełniony, jeżeli wykonawca wykaże, że w okresie ostatnich 3 (trzech) lat przed upływem terminu składania ofert, a jeżeli okres prowadzenia działalności jest krótszy - w tym okresie, wykonał należycie co najmniej 5 (pięć) zamówień (rozumiane jako pięć odrębnych umów) polegające na dostawie wraz z montażem pieca o ciśnieniu roboczym nie mniejszym niż 15 Bar o wartości łącznej nie mniejszej niż 6 000 000 zł brutto

b) Zamawiający uzna powyższy warunek za spełniony, jeżeli wykonawca wykaże, iż posiada certyfikat systemu jakości wg PN-EN ISO 9001:2015-10 lub równoważnego standardu, wykazującego zdolności do ciągłego dostarczania wyrobu spełniającego wymagania klienta i wymagania przepisów prawnych oraz dążącego do zwiększenia zadowolenia klienta, a także umożliwiającego wystawianie przez dostawcę deklaracji zgodności z przepisami zasadniczymi UE, czyli dyrektywami Nowego Podejścia, a w szczególności: dyrektywy LVD - dyrektywy niskonapięciowej 2014/35/UE, dyrektywy EMC - dyrektywy kompatybilności elektromagnetycznej 2014/30/UE, dyrektywy ciśnieniowej 2014/68/UE;

c) Zamawiający uzna powyższy warunek za spełniony, jeżeli wykonawca wykaże że dysponuje lub będzie dysponował poniższym personelem odpowiedzialnym za świadczenie usług i kontrolę jakości:

- serwisant w dziedzinie technika próżniowa i urządzenia ciśnieniowe (1 osoba);
- serwisant w dziedzinie grzejnictwo przemysłowe: piece próżniowe i atmosferyczne (1 osoba);
- serwisant w dziedzinie automatyka przemysłowa (1 osoba);
- serwisant w dziedzinie systemy pomiarowo-kontrolne (1 osoba);
- serwisant w dziedzinie systemy PLC (1 osoba).

UWAGA!

Zamawiający nie wyraża zgody, aby jeden serwisant, był przedstawiony w więcej niż jednej dziedzinie (tj. wykonywał więcej niż jedną czynność).

UWAGA!

Zamawiający zastrzega, że w przypadku Wykonawców wspólnie ubiegających się o udzielenie zamówienia, niniejszy warunek musi być spełniony łącznie przez Wykonawców.

W przypadku wyrażenia wartości dostaw w walucie innej niż PLN, Zamawiający dokona przeliczenia według kursu średniego publikowanego przez Narodowy Bank Polski w dniu publikacji w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej ogłoszenia o zamówieniu.

2. Wykonawca może w celu potwierdzenia spełniania warunków udziału w postępowaniu, w stosownych sytuacjach oraz w odniesieniu do konkretnego zamówienia, lub jego części, polegać na zdolnościach technicznych innych podmiotów, niezależnie od charakteru prawnego łączących go z nim stosunków prawnych.

3. Wykonawca, który polega na zdolnościach lub sytuacji innych podmiotów, musi udowodnić zamawiającemu, że realizując zamówienie, będzie dysponował niezbędnymi zasobami tych podmiotów, w szczególności przedstawiając zobowiązanie tych podmiotów do oddania mu do dyspozycji niezbędnych zasobów na potrzeby realizacji zamówienia.

4. Zamawiający ocenia, czy udostępniane wykonawcy przez inne podmioty zdolności techniczne, pozwalają na wykazanie przez wykonawcę spełniania warunków udziału w postępowaniu oraz bada, czy nie zachodzą, wobec tego podmiotu podstawy wykluczenia.

5. W odniesieniu do warunków dotyczących zdolności technicznej, wykształcenia, kwalifikacji zawodowych lub doświadczenia, wykonawcy mogą polegać na zdolnościach innych podmiotów, jeśli podmioty te zrealizują roboty budowlane lub usługi, do realizacji których te zdolności są wymagane.

6. Zamawiający pomocniczo przedstawia wzór zobowiązania do udostępnienia zasobów, który stanowi **Załącznik nr 4 do SWZ**.

7. Jeżeli zdolności techniczne lub zawodowe podmiotu udostępniającego zasoby nie potwierdzają spełniania przez wykonawcę warunków udziału w postępowaniu lub zachodzą, wobec tego podmiotu podstawy wykluczenia, zamawiający żąda, aby wykonawca w terminie określonym przez zamawiającego zastąpił ten podmiot innym podmiotem lub podmiotami albo wykazał, że samodzielnie spełnia warunki udziału w postępowaniu.

8. Wykonawcy mogą **ubiegać się wspólnie o udzielenie zamówienia**. W takim przypadku:

1) Wykonawcy występujący wspólnie są zobowiązani do ustanowienia pełnomocnika do reprezentowania ich w postępowaniu albo do reprezentowania ich w postępowaniu i zawarcia umowy w sprawie przedmiotowego zamówienia publicznego.

2) Oryginał pełnomocnictwa opatrzony kwalifikowanym podpisem elektronicznym przez wykonawców ubiegających się wspólnie o udzielenie zamówienia lub kopia potwierdzona notarialnie, opatrzona kwalifikowanym podpisem elektronicznym przez notariusza, powinny być załączone do oferty i zawierać w szczególności wskazanie:

a) postępowania o zamówienie publiczne, którego dotyczą,

b) wszystkich wykonawców ubiegających się wspólnie o udzielenie zamówienia wymienionych z nazwy z określeniem adresu siedziby,

c) ustanowionego pełnomocnika oraz zakresu jego umocowania.

3) W przypadku Wykonawców wspólnie ubiegających się o udzielenie zamówienia, oświadczenia potwierdzające brak podstaw wykluczenia i spełnianie warunków w postępowaniu składa każdy z wykonawców. Oświadczenia te potwierdzają brak podstaw wykluczenia oraz spełnianie warunków udziału w zakresie, w jakim każdy z wykonawców wykazuje spełnianie warunków udziału w postępowaniu.

4) Wykonawcy wspólnie ubiegający się o udzielenie zamówienia dołączają do oferty oświadczenie, z którego wynika, które roboty budowlane/dostawy/usługi (w zależności co jest przedmiotem postępowania), wykonają poszczególni wykonawcy.

5) Oświadczenia i dokumenty potwierdzające brak podstaw do wykluczenia z postępowania składa każdy z Wykonawców wspólnie ubiegających się o zamówienie.

VIII. PODSTAWY WYKLUCZENIA Z POSTĘPOWANIA

1. Z postępowania o udzielenie zamówienia wyklucza się, z zastrzeżeniem postanowień ust. 3, Wykonawcę w przypadku stwierdzenia, że wystąpiła wobec niego którakolwiek z przesłanek wskazanych w art. 108 ust.1 ustawy Pzp.

2. Z postępowania o udzielenie zamówienia Zamawiający wykluczy również wykonawcę w przypadku stwierdzenia, że wystąpiła wobec niego którakolwiek z przesłanek wskazanych w art. 109 ust. 1 pkt 4, 5, 8, 10 ustawy Pzp.

3. Postanowienia ust. 1 i 2 stosuje się do podmiotów trzecich, na zasoby, których Wykonawca powołuje się w celu wykazania spełnienia warunków udziału w postępowaniu.

4. Z postępowania o udzielenie zamówienia publicznego wyklucza się:

- 1) wykonawcę wymienionego w wykazach określonych w rozporządzeniu 765/2006 i rozporządzeniu 269/2014 albo wpisanego na listę na podstawie decyzji w sprawie wpisu na listę rozstrzygającej o zastosowaniu środka, o którym mowa w art. 1 pkt 3 Ustawy z dnia 13 kwietnia 2022 r. o szczególnych rozwiązaniach w zakresie przeciwdziałania wspieraniu agresji na Ukrainę oraz służących ochronie bezpieczeństwa narodowego, dalej „u.s.r.z.p.w.a.u.”
- 2) wykonawcę oraz uczestnika konkursu, którego beneficjentem rzeczywistym w rozumieniu ustawy z dnia 1 marca 2018 r. o przeciwdziałaniu praniu pieniędzy oraz finansowaniu terroryzmu jest osoba wymieniona w wykazach określonych w rozporządzeniu 765/2006 i rozporządzeniu 269/2014 albo wpisana na listę lub będąca takim beneficjentem rzeczywistym od dnia 24 lutego 2022 r., o ile została wpisana na listę na podstawie decyzji w sprawie wpisu na listę rozstrzygającej o zastosowaniu środka, o którym mowa w art. 1 pkt 3 u.s.r.z.p.w.a.u.
- 3) wykonawcę oraz uczestnika konkursu, którego jednostką dominującą w rozumieniu art. 3 ust. 1 pkt 37 ustawy z dnia 29 września 1994 r. o rachunkowości jest podmiot wymieniony w wykazach określonych w rozporządzeniu 765/2006 i rozporządzeniu 269/2014 albo wpisany na listę lub będący taką jednostką dominującą od dnia 24 lutego 2022 r., o ile został wpisany na listę na podstawie decyzji w sprawie wpisu na listę rozstrzygającej o zastosowaniu środka, o którym mowa w art. 1 pkt 3 u.s.r.z.p.w.a.u.

5. Z postępowania wyklucza się wykonawcę, który należy do którejkolwiek z kategorii podmiotów wymienionych w art. 5k ust. 1 rozporządzenia 833/2014 w brzmieniu nadanym rozporządzeniem 2022/576. Z postępowania wyklucza się także podwykonawców, dostawców i podmioty, na których zdolności wykonawca lub koncesjonariusz polega, w przypadku, gdy przypada na nich ponad 10 % wartości zamówienia lub koncesji, jeżeli taki podwykonawca, dostawca, podmiot, na którego zdolności wykonawca polega, należy do którejkolwiek z kategorii podmiotów wymienionych w Artykule 5k ust. 1 rozporządzenia 833/2014.

4. Wykonawca nie podlega wykluczeniu w okolicznościach określonych w art. 108 ust. 1 pkt 1, 2 i 5 lub art. 109 ust. 1 pkt 4, 5, 8, 10 ustawy Pzp, jeżeli udowodni zamawiającemu, że spełnił łącznie następujące przesłanki:

- 1) naprawił lub zobowiązał się do naprawienia szkody wyrządzonej przestępstwem, wykroczeniem lub swoim nieprawidłowym postępowaniem, w tym poprzez zadośćuczynienie pieniężne;
- 2) wyczerpująco wyjaśnił fakty i okoliczności związane z przestępstwem, wykroczeniem lub swoim nieprawidłowym postępowaniem oraz spowodowanymi przez nie szkodami, aktywnie współpracując odpowiednio z właściwymi organami, w tym organami ścigania, lub zamawiającym;
- 3) podjął konkretne środki techniczne, organizacyjne i kadrowe, odpowiednie dla zapobiegania dalszym przestępstwom, wykroczeniom lub nieprawidłowemu postępowaniu, w szczególności:

- a) zerwał wszelkie powiązania z osobami lub podmiotami odpowiedzialnymi za nieprawidłowe postępowanie wykonawcy,
 - b) zreorganizował personel,
 - c) wdrożył system sprawozdawczości i kontroli,
 - d) utworzył struktury audytu wewnętrznego do monitorowania przestrzegania przepisów, wewnętrznych regulacji lub standardów,
 - e) wprowadził wewnętrzne regulacje dotyczące odpowiedzialności i odszkodowań za nieprzebrzeżenie przepisów, wewnętrznych regulacji lub standardów.
5. Zamawiający ocenia, czy podjęte przez wykonawcę czynności, o których mowa w ust. 4, są wystarczające do wykazania jego rzetelności, uwzględniając wagę i szczególne okoliczności czynu wykonawcy. Jeżeli podjęte przez wykonawcę czynności, o których mowa w ust. 4, nie są wystarczające do wykazania jego rzetelności, zamawiający wyklucza wykonawcę.
6. Wykonawca może zostać wykluczony przez Zamawiającego na każdym etapie postępowania o udzielenie zamówienia.

IX. PODMIOTOWE ŚRODKI DOWODOWE

1. Zamawiający informuje, że **skorzysta** z możliwości przewidzianej w art. 139 ust. 1 ustawy Pzp, tj. dokonania oceny ofert, a następnie zbadania, czy Wykonawca, którego oferta została oceniona jako najkorzystniejsza, nie podlega wykluczeniu oraz spełnia warunki udziału w Postępowaniu.
2. W przypadku, o którym mowa w ust. 1 wykonawca nie jest obowiązany do złożenia wraz z ofertą oświadczenia JEDZ, o którym mowa w ust. 4.
3. Wykonawca, w przypadku polegania na zdolnościach lub sytuacji podmiotów udostępniających zasoby składa wraz z oświadczeniem, o którym mowa w ust. 2 także oświadczenie podmiotu udostępniającego zasoby, potwierdzające brak podstaw do wykluczenia tego podmiotu oraz odpowiednio spełnianie warunków udziału w postępowaniu, w zakresie, w jakim wykonawca powołuje się na jego zasoby w formie dokumentu JEDZ.
4. Zamawiający przed udzieleniem zamówienia, wezwie Wykonawcę, którego oferta została najwyżej oceniona, do złożenia w wyznaczonym, nie krótszym niż 10 dni terminie, aktualnych na dzień złożenia następujących oświadczeń lub dokumentów:

Tabela 1. Wykaz dokumentów

Lp	Dokument składany przez Wykonawcę, który posiada siedzibę lub miejsce zamieszkania na terytorium Rzeczypospolitej Polskiej	Dokument składany przez Wykonawcę, który posiada siedzibę lub miejsce zamieszkania poza granicami Rzeczypospolitej Polskiej
1.	<p>Oświadczenie Jednolity Europejski Dokument Zamówienia</p> <ul style="list-style-type: none"> Wykonawca składa oświadczenie o niepodleganiu wykluczeniu oraz spełnianiu warunków udziału w postępowaniu w zakresie wskazanym w rozdziale VII i VIII SWZ. Wykonawca składa oświadczenie na formularzu JEDZ. JEDZ stanowi dowód potwierdzający brak podstaw wykluczenia oraz spełnianie warunków udziału w postępowaniu, na dzień składania ofert oraz stanowi dowód tymczasowo zastępujący wymagane przez zamawiającego podmiotowe środki dowodowe. 	

	<ul style="list-style-type: none"> • Wykonawca składa JEDZ w oryginale w postaci dokumentu elektronicznego podpisanego kwalifikowanym podpisem elektronicznym przez osobę upoważnioną do reprezentowania wykonawcy zgodnie z formą reprezentacji określoną w dokumencie rejestrowym właściwym dla formy organizacyjnej lub innym dokumencie. • Zamawiający tymczasowo oceni spełnianie warunków udziału w postępowaniu przez Wykonawcę na podstawie oświadczenia w części IV sekcja α JEDZ. • JEDZ sporządza odrębnie: <ul style="list-style-type: none"> – wykonawca/każdy spośród wykonawców wspólnie ubiegających się o udzielenie zamówienia. W takim przypadku JEDZ potwierdza brak podstaw wykluczenia wykonawcy oraz spełnianie warunków udziału w postępowaniu w zakresie, w jakim każdy z wykonawców wykazuje spełnianie warunków udziału w postępowaniu; – podmiot trzeci, na którego potencjał powołuje się wykonawca celem potwierdzenia spełnienia warunków udziału w postępowaniu. W takim przypadku JEDZ potwierdza brak podstaw wykluczenia podmiotu oraz spełnianie warunków udziału w postępowaniu w zakresie, w jakim podmiot udostępnia swoje zasoby wykonawcy; <ul style="list-style-type: none"> • Wykonawca sporządzi oświadczenie JEDZ za pośrednictwem: <ul style="list-style-type: none"> – systemu dostępnego poprzez stronę internetową https://espd.uzp.gov.pl/ lub – innych dostępnych narzędzi lub oprogramowania, które umożliwiają wypełnienie JEDZ i utworzenie dokumentu elektronicznego. • Instrukcja wypełniania formularza JEDZ znajduje się na stronie internetowej Urzędu Zamówień Publicznych pod adresem: Jednolity Europejski Dokument Zamówienia - Urząd Zamówień Publicznych - Portal Gov.pl (www.gov.pl) 	
2.	<p>Informacja z Krajowego Rejestru Karnego w zakresie:</p> <ul style="list-style-type: none"> - art. 108 ust. 1 pkt 1 i 2 Ustawy Pzp, - art. 108 ust. 1 pkt 4 Ustawy Pzp, dotyczącej orzeczenia zakazu ubiegania się o zamówienie publiczne tytułem środka karnego, wystawiona nie wcześniej niż 6 miesięcy przed jej złożeniem; 	<p>Informacja z odpowiedniego rejestru, takiego jak rejestr sądowy albo w przypadku braku takiego rejestru, inny równoważny dokument wydany przez właściwy organ sądowy lub administracyjny kraju, w którym wykonawca ma siedzibę lub miejsce zamieszkania - wystawiony nie wcześniej niż 6 miesięcy przed jego złożeniem;</p> <p>Jeżeli w kraju, w którym wykonawca ma siedzibę lub miejsce zamieszkania, nie wydaje się ww. dokumentów lub gdy dokumenty te nie odnoszą się do wszystkich przypadków, o których mowa w art. 108 ust. 1 pkt 1, 2 i 4 ustawy Pzp, zastępuje się je odpowiednio w całości lub w części dokumentem zawierającym</p>

		<p>odpowiednio oświadczenie wykonawcy, ze wskazaniem osoby albo osób uprawnionych do jego reprezentacji, lub oświadczenie osoby, której dokument miał dotyczyć, złożone pod przysięgą, lub, jeżeli w kraju, w którym wykonawca ma siedzibę lub miejsce zamieszkania nie ma przepisów o oświadczeniu pod przysięgą, złożone przed organem sądowym lub administracyjnym, notariuszem, organem samorządu zawodowego lub gospodarczego, właściwym ze względu na siedzibę lub miejsce zamieszkania wykonawcy.</p>
3	<p>Odpis lub informacja z Krajowego Rejestru Sądowego lub z Centralnej Ewidencji i Informacji o Działalności Gospodarczej, w zakresie art. 109 ust. 1 pkt 4 ustawy, sporządzonych nie wcześniej niż 3 miesiące przed jej złożeniem, jeżeli odrębne przepisy wymagają wpisu do rejestru lub ewidencji;</p> <p>UWAGA!</p> <p>Dokument składa każdy Wykonawca.</p> <p>W przypadku powołania się na zasoby innego podmiotu, Wykonawca składa dokument dotyczący tego podmiotu.</p>	<p>Dokument lub dokumenty wystawione w kraju, w którym wykonawca ma siedzibę lub miejsce zamieszkania, potwierdzające odpowiednio, że nie otwarto jego likwidacji, nie ogłoszono upadłości, jego aktywami nie zarządza likwidator lub sąd, nie zawarł układu z wierzycielami, jego działalność gospodarcza nie jest zawieszona ani nie znajduje się on w innej tego rodzaju sytuacji wynikającej z podobnej procedury przewidzianej w przepisach miejsca wszczęcia tej procedury.</p> <p>Dokumenty lub dokumenty powinny być wystawione nie wcześniej niż 3 miesiące przed ich złożeniem.</p> <p>Jeżeli w kraju, w którym wykonawca ma siedzibę lub miejsce zamieszkania, nie wydaje się ww. dokumentu, zastępuje się go odpowiednio w całości lub w części dokumentem zawierającym odpowiednio oświadczenie wykonawcy, ze wskazaniem osoby albo osób uprawnionych do jego reprezentacji, lub oświadczenie osoby, której dokument miał dotyczyć, złożone pod przysięgą, lub, jeżeli w kraju, w którym wykonawca ma siedzibę lub miejsce zamieszkania nie ma przepisów o oświadczeniu pod przysięgą, złożone przed organem sądowym lub administracyjnym, notariuszem, organem samorządu zawodowego lub gospodarczego, właściwym ze względu na siedzibę lub</p>

		miejsce zamieszkania wykonawcy.
4	<p>Oświadczenie wykonawcy, w zakresie art. 108 ust. 1 pkt 5 ustawy Pzp, o braku przynależności do tej samej grupy kapitałowej w rozumieniu ustawy z dnia 16 lutego 2007 r. o ochronie konkurencji i konsumentów (Dz. U. z 2021r. poz. 275), z innym wykonawcą, który złożył odrębną ofertę, ofertę częściową albo oświadczenia o przynależności do tej samej grupy kapitałowej wraz z dokumentami lub informacjami potwierdzającymi przygotowanie oferty, oferty częściowej niezależnie od innego wykonawcy należącego do tej samej grupy kapitałowej.</p> <p>Wzór dokumentu stanowi załącznik nr 3 do SWZ.</p>	
5	<p>W celu potwierdzenia spełniania przez wykonawcę warunków udziału w postępowaniu dotyczących zdolności technicznej lub zawodowej, Wykonawca składa:</p> <p>1) Wykaz dostaw potwierdzających spełnienie warunków udziału w postępowaniu, opisanego w Rozdziale VII ust. 1 pkt 2 lit d) wraz z podaniem ich wartości, przedmiotu, dat wykonania i podmiotów, na rzecz których usługi zostały wykonane lub są wykonywane oraz załączeniem dowodów określających, czy te usługi zostały wykonane lub są wykonywane należycie, przy czym dowodami, o których mowa, są referencje bądź inne dokumenty sporządzone przez podmiot, na rzecz którego usługi zostały wykonane, a w przypadku świadczeń powtarzających się lub ciągłych są wykonywane, a jeżeli wykonawca z przyczyn niezależnych od niego nie jest w stanie uzyskać tych dokumentów – oświadczenie wykonawcy; w przypadku świadczeń powtarzających się lub ciągłych nadal wykonywanych referencje bądź inne dokumenty potwierdzające ich należyte wykonywanie powinny być wystawione w okresie ostatnich 3 miesięcy.</p> <p>Wzór dokumentu stanowi załącznik nr 5 do SWZ.</p> <p>2) Wykaz osób, skierowanych przez wykonawcę do realizacji zamówienia publicznego, w szczególności odpowiedzialnych za świadczenie usług, kontrolę jakości lub kierowanie robotami budowlanymi, wraz z informacjami na temat ich kwalifikacji zawodowych, uprawnień, doświadczenia i wykształcenia niezbędnych do wykonania zamówienia publicznego, a także zakresu wykonywanych przez nie czynności oraz informacją o podstawie do dysponowania tymi osobami;</p> <p>Wzór dokumentu stanowi załącznik nr 5a do SWZ.</p> <p>W przypadku Wykonawców wspólnie ubiegających się o udzielenie zamówienia, dokumenty składane są przez Pełnomocnika.</p>	
6	<p>Oświadczenie dotyczące usług/dostaw jakie wykonają poszczególni Wykonawcy wspólnie ubiegający się o udzielenie zamówienia (jeśli dotyczy - załącznik nr 6);</p>	
7	<p>Oświadczenia o aktualności informacji zawartych w oświadczeniu wykonawcy/wykonawcy wspólnie ubiegającego się o udzielenie zamówienia dotyczące przesłanek wykluczenia z art. 5k rozporządzenia 833/2014 oraz art. 7 ust. 1 ustawy o szczególnych rozwiązaniach w zakresie przeciwdziałania wspieraniu</p>	

	agresji na Ukrainę oraz służących ochronie bezpieczeństwa narodowego składane na podstawie art. 125 ust. 1 pzp. (załącznik nr 9)
8	Certyfikat systemu jakości wg PN-EN ISO 9001:2015-10 lub równoważnego standardu, wykazującego zdolności do ciągłego dostarczania wyrobu spełniającego wymagania klienta i wymagania przepisów prawnych oraz dążącego do zwiększenia zadowolenia klienta, a także umożliwiającego wystawianie przez dostawcę deklaracji zgodności z przepisami zasadniczymi UE, czyli dyrektywami Nowego Podejścia, a w szczególności: dyrektywy LVD - dyrektywy niskonapięciowej 2014/35/UE, dyrektywy EMC - dyrektywy kompatybilności elektromagnetycznej 2014/30/UE, dyrektywy ciśnieniowej 2014/68/UE;

5. W zakresie nieuregulowanym SWZ, zastosowanie mają przepisy rozporządzenia Ministra Rozwoju z dnia 30 grudnia 2020 r. w sprawie podmiotowych środków dowodowych oraz innych dokumentów lub oświadczeń jakich może żądać Zamawiający od Wykonawcy (Dz. U. 2020 r., poz. 2415.)

6. Ocena spełniania warunków potwierdzających brak podstaw do wykluczenia zostanie dokonana na podstawie złożonych oświadczeń i dokumentów.

7. W przypadku Wykonawców wspólnie ubiegających się o udzielenie zamówienia, dokumenty składane są przez Pełnomocnika.

X. WYMAGANIA DOTYCZĄCE WADIUM

1. Wykonawca przystępujący do postępowania jest zobowiązany, przed upływem terminu składania ofert, wnieść wadium w kwocie:

225 000 zł (słownie: dwieście dwadzieścia pięć tysięcy złotych 00/100)

2. Wadium musi obejmować pełen okres związania ofertą określonego w Rozdziale XIV ust. 1 SWZ.

3. Wadium może być wniesione w jednej lub kilku następujących formach:

- pieniądzu – wymaganą kwotę należy wpłacić przelewem na rachunek bankowy Zamawiającego:

z adnotacją „Wadium w Postępowaniu o nr FZ-240-11/2024”

Wadium musi wpłynąć na wskazany rachunek bankowy zamawiającego:

72 2490 0005 0000 4600 9924 8560

najpóźniej przed upływem terminu składania ofert (decyduje data wpływu na rachunek bankowy zamawiającego);

- gwarancjach bankowych;
- gwarancjach ubezpieczeniowych;
- poręczeniach udzielanych przez podmioty, o których mowa w art. 6b ust. 5 pkt 2 ustawy z 9 listopada 2000 r. o utworzeniu Polskiej Agencji Rozwoju Przedsiębiorczości.

4. Wadium wnoszone w poręczeniach lub gwarancjach należy załączyć do oferty w oryginale w postaci dokumentu elektronicznego podpisanego kwalifikowanym podpisem elektronicznym przez wystawcę dokumentu.

5. W przypadku wnoszenia przez wykonawcę wadium w formie gwarancji/poręczenia, gwarancja/poręczenie powinny być sporządzone zgodnie z obowiązującym prawem i zawierać następujące elementy:

- nazwę dającego zlecenie (wykonawcy), beneficjenta gwarancji (zamawiającego), gwaranta/poręczyciela oraz wskazanie ich siedzib. Beneficjentem wskazanym w gwarancji lub poręczeniu musi być Sieć Badawcza Łukasiewicz – Warszawski Instytut Technologiczny, Duchnicka 3, 01-796 Warszawa.
- określenie wierzytelności, która ma być zabezpieczona gwarancją/poręczeniem,
- kwotę gwarancji/poręczenia,
- termin ważności gwarancji/poręczenia,
- zobowiązanie gwaranta, do zapłacenia kwoty gwarancji/poręczenia bezwarunkowo, na pierwsze pisemne żądanie zamawiającego, w sytuacjach określonych w art. 98 ust. 6 ustawy Pzp.

6. W przypadku, gdy wykonawca nie wniósł wadium lub wniósł je w sposób nieprawidłowy, lub nie utrzymywał wadium nieprzerwanie do upływu terminu związania ofertą bądź złożył wniosek o zwrot wadium w przypadku, o którym mowa w art. 98 ust. 2 pkt 3 ustawy Pzp, zamawiający odrzuci ofertę na podstawie art. 226 ust. 1 pkt 14 ustawy Pzp.

7. Zamawiający dokona zwrotu wadium na zasadach określonych w art. 98 ust. 1–5 ustawy Pzp.

8. Zamawiający zatrzymuje wadium wraz z odsetkami na podstawie art. 98 ust. 6 ustawy Pzp.

XI. OPIS SPOSOBU OBLICZANIA CENY

1. W celu obliczenia ceny oferty, wykonawca wypełnia formularz ofertowy – załącznik nr 7 do SWZ.

2. Rozliczenia będą prowadzone w złotych polskich z dokładnością do dwóch miejsc po przecinku.

3. Cena podana w formularzu ofertowym - załącznik nr 7 do SWZ musi uwzględniać wszystkie koszty realizacji umowy, z wyodrębnieniem należnego podatku VAT. Cena ofertowa/ceny jednostkowe muszą obejmować wszystkie koszty związane z realizacją przedmiotu zamówienia, wszystkie inne koszty oraz ewentualne upusty i rabaty a także wszystkie potencjalne ryzyka ekonomiczne, jakie mogą wystąpić przy realizacji przedmiotu umowy, wynikające z okoliczności, których nie można było przewidzieć w chwili zawierania umowy.

4. Podstawę do obliczenia ceny stanowi opis przedmiotu zamówienia zawarty w załączniku Nr 1 do SWZ - Opis przedmiotu zamówienia oraz załącznik nr 2 do SWZ - PPU.

5. Cenę należy podać w PLN (w złotych polskich) do dwóch miejsc po przecinku (z dokładnością do 1 grosza). Zamawiający nie dopuszcza podania w ofercie ceny lub kosztu w walucie obcej.

UWAGA! Jeden grosz jest najmniejszą jednostką monetarną w systemie pieniężnym RP i nie jest możliwe wyliczenie ceny końcowej, jeśli komponenty ceny (ceny jednostkowe) są określone za pomocą wielkości mniejszych niż 1 grosz.

Wartości kwotowe ujęte jako wielkości matematyczne znajdujące się na trzecim i kolejnym miejscu po przecinku, w odniesieniu do nieistniejącej wielkości w polskim systemie monetarnym powodują, że tak wyrażona cena przedmiotu zamówienia dla powszechnego obrotu gospodarczego jest niemożliwa do wypłacenia.

Tym samym, ceny jednostkowe, stanowiące podstawę do obliczenia ceny oferty, muszą być podane z dokładnością do dwóch miejsc po przecinku. Jeżeli oferta będzie zawierała ceny jednostkowe wyrażone jako wielkości matematyczne znajdujące się na trzecim i kolejnym miejscu po przecinku, zostanie odrzucona na podstawie art. 226 ust. 1 pkt 4 i 5 Ustawy.

6. Zgodnie z art. 225 Ustawy, jeżeli została złożona oferta, której wybór prowadziłby do powstania u Zamawiającego obowiązku podatkowego zgodnie z ustawą z 11 marca 2004 r. o podatku od towarów i usług, dla celów zastosowania kryterium ceny Zamawiający dolicza do przedstawionej w tej ofercie ceny kwotę podatku od towarów i usług, którą miałby obowiązek rozliczyć. W takiej sytuacji wykonawca ma obowiązek:

- 1) poinformowania Zamawiającego, że wybór jego oferty będzie prowadził do powstania u Zamawiającego obowiązku podatkowego;
- 2) wskazania nazwy (rodzaju) towaru lub usługi, których dostawa lub świadczenie będą prowadziły do powstania obowiązku podatkowego;
- 3) wskazania wartości towaru lub usługi objętego obowiązkiem podatkowym Zamawiającego, bez kwoty podatku;
- 4) wskazania stawki podatku od towarów i usług, która zgodnie z wiedzą wykonawcy, będzie miała zastosowanie.

7. Informację w powyższym zakresie wykonawca składa w formularzu ofertowym - załącznik nr 7 do SWZ. Brak złożenia ww. informacji będzie postrzegany jako brak powstania obowiązku podatkowego u Zamawiającego.

8. Wykonawca zobowiązany jest zastosować stawkę VAT zgodnie z obowiązującymi przepisami ustawy z 11 marca 2004 r. o podatku od towarów i usług.

9. Wykonawcy ponoszą wszelkie koszty związane z przygotowaniem i złożeniem oferty.

10. Nie dopuszcza się wariantowości cen.

XII.OPIS SPOSOBU PRZYGOTOWANIA OFERTY

1. Składając ofertę w postaci elektronicznej Wykonawca zobowiązany jest złożyć dokumenty podpisane podpisem w formie elektronicznej przez osoby umocowane, za pośrednictwem Platformy.

2. Wykonawca składa ofertę zgodnie z wymaganiami określonymi w SWZ. Treść oferty musi odpowiadać treści SWZ.

3. Oferta winna być sporządzona w języku polskim i złożona pod rygorem nieważności w postaci elektronicznej.

4. Do oferty należy załączyć następujące oświadczenia i dokumenty:

1) Formularz ofertowy (załącznik nr 7 do SWZ)

Wymagana forma:

Formularz musi być złożony w oryginale w postaci dokumentu elektronicznego podpisanego kwalifikowanym podpisem elektronicznym przez osobę upoważnioną do reprezentowania wykonawcy zgodnie z formą reprezentacji określoną w dokumencie rejestrowym właściwym dla formy organizacyjnej lub innym dokumencie.

2) Pełnomocnictwo (jeśli dotyczy)

- Gdy umocowanie osoby składającej ofertę nie wynika z dokumentów rejestrowych, wykonawca, który składa ofertę za pośrednictwem pełnomocnika, powinien dołączyć do oferty dokument pełnomocnictwa obejmujący swym zakresem umocowanie do złożenia oferty lub do złożenia oferty i podpisania umowy.
- W przypadku wykonawców ubiegających się wspólnie o udzielenie zamówienia wykonawcy są zobowiązani do ustanowienia pełnomocnika. Dokument pełnomocnictwa, z treści którego będzie wynikało umocowanie do reprezentowania w postępowaniu o udzielenie zamówienia tych wykonawców, należy załączyć do oferty.

Wymagana forma:

- oryginał w postaci elektronicznej podpisany kwalifikowanym podpisem elektronicznym przez osobę upoważnioną do reprezentowania wykonawcy/wykonawców wspólnie ubiegających się o udzielenie zamówienia zgodnie z formą reprezentacji, określoną w dokumencie rejestrowym właściwym dla formy organizacyjnej, lub
- elektroniczna kopia dokumentu poświadczona za zgodność z oryginałem przez notariusza, tj. podpisana kwalifikowanym podpisem elektronicznym osoby posiadającej uprawnienia notariusza.

3) Zobowiązanie podmiotu trzeciego (jeśli dotyczy - załącznik nr 4 do SWZ)

Zobowiązanie podmiotu udostępniającego zasoby (lub inny podmiotowy środek dowodowy), potwierdza, że stosunek łączący wykonawcę z podmiotami udostępniającymi zasoby gwarantuje rzeczywisty dostęp do tych zasobów oraz określa w szczególności:

- zakres udostępnionych wykonawcy zasobów podmiotu udostępniającego zasoby;
- sposób i okres udostępnienia wykonawcy i wykorzystania przez niego zasobów podmiotu udostępniającego te zasoby przy wykonywaniu zamówienia;
- czy i w jakim zakresie podmiot udostępniający zasoby, na zdolnościach którego wykonawca polega w odniesieniu do warunków udziału w postępowaniu dotyczących wykształcenia, kwalifikacji zawodowych lub doświadczenia, zrealizuje roboty budowlane lub usługi, których wskazane zdolności dotyczą.

4) Dokument potwierdzający wniesienie wadium;

5) Zastrzeżenie tajemnicy przedsiębiorstwa – w sytuacji, gdy oferta lub inne dokumenty składane w toku postępowania będą zawierały tajemnicę przedsiębiorstwa, wykonawca, wraz z przekazaniem takich informacji, zastrzega, że nie mogą być one udostępniane oraz wykazuje, że zastrzeżone informacje stanowią tajemnicę przedsiębiorstwa w rozumieniu przepisów ustawy z 16 kwietnia 1993 r. o zwalczaniu nieuczciwej konkurencji.

6) Oświadczenia wykonawcy/wykonawcy wspólnie ubiegającego się o udzielenie zamówienia dotyczące przesłanek wykluczenia z art. 5k rozporządzenia 833/2014 oraz art. 7 ust. 1 ustawy o

szczególnych rozwiązaniach w zakresie przeciwdziałania wspieraniu agresji na Ukrainę oraz służących ochronie bezpieczeństwa narodowego składane na podstawie art. 125 ust. 1 ustawy Pzp (załącznik nr 8 do SWZ)

5. Ofertę należy złożyć w postaci elektronicznej na Platformie pod adresem: platformazakupowa.pl/pn/wit

6. Wykonawca może złożyć tylko jedną ofertę.

7. Zastrzeżenie dotyczące informacji stanowiących tajemnicę przedsiębiorstwa w rozumieniu przepisów ustawy z dnia 16 kwietnia 1993 roku o zwalczaniu nieuczciwej konkurencji, Wykonawca zobowiązany jest złożyć w ofercie w sposób wyraźnie określający wolę ich utajnienia.

8. Składając ofertę w postaci elektronicznej na Platformie dokumenty „stanowiące tajemnicę przedsiębiorstwa” powinny zostać załączone w osobnym pliku wraz z jednoczesnym zaznaczeniem polecenia „Tajne”. Wczytanie załącznika następuje poprzez polecenie „Dodaj”.

XIII. TERMIN SKŁADANIA I OTWARCIA OFERT

1. Ofertę należy złożyć na Platformie pod adresem: platformazakupowa.pl/pn/wit do dnia:

22 października 2024 r. do godziny 09:00

2. Otwarcie ofert nastąpi poprzez upublicznienie wczytanych na Platformie Ofert w dniu:

22 października 2024 r. o godzinie 09:30

3. Zamawiający, najpóźniej przed otwarciem ofert, udostępnia na stronie internetowej prowadzonego postępowania informację o kwocie, jaką zamierza przeznaczyć na sfinansowanie zamówienia.

4. Informacja z otwarcia Ofert opublikowana zostanie na Platformie zakupowej i zawierać będzie informacje o:

a) nazwach albo imionach i nazwiskach oraz siedzibach lub miejscach prowadzonej działalności gospodarczej albo miejscach zamieszkania wykonawców, których oferty zostały otwarte;

b) cenach lub kosztach zawartych w ofertach.

5. W przypadku wystąpienia awarii systemu teleinformatycznego, która spowoduje brak możliwości otwarcia ofert w terminie określonym przez Zamawiającego otwarcie ofert nastąpi niezwłocznie po usunięciu awarii.

6. Zamawiający poinformuje o zmianie terminu otwarcia ofert na stronie internetowej prowadzonego postępowania.

XIV. TERMIN ZWIĄZANIA OFERTĄ

1. Wykonawca jest związany ofertą od dnia upływu terminu składania ofert przez okres 90 dni tj. do dnia 19 stycznia 2025 r.

2. W przypadku, gdy wybór najkorzystniejszej oferty nie nastąpi przed upływem terminu związania ofertą określonego w SWZ, Zamawiający przed upływem terminu związania ofertą zwraca się jednokrotnie do Wykonawców o wyrażenie zgody na przedłużenie tego terminu o wskazywany przez niego okres, nie dłuższy niż 60 dni.

3. Przedłużenie terminu związania ofertą, o którym mowa w ust. 2, wymaga złożenia przez Wykonawcę pisemnego oświadczenia o wyrażeniu zgody na przedłużenie terminu związania ofertą.

4. Przedłużenie terminu związania ofertą jest dopuszczalne tylko z jednoczesnym przedłużeniem okresu ważności wadium albo jeżeli nie jest to możliwe, z wniesieniem nowego wadium na przedłużony okres związania ofertą.

XV. BADANIE OFERT

1. Powołując się na art. 139. ust. 1 ustawy Pzp Zamawiający najpierw dokona badania i oceny ofert, a następnie dokona kwalifikacji podmiotowej wykonawcy, którego oferta została najwyżej oceniona, w zakresie braku podstaw wykluczenia oraz spełniania warunków udziału w postępowaniu.

2. Zamawiający odrzuci ofertę Wykonawcy, jeśli wystąpi wobec niego którakolwiek z okoliczności wskazanych w art. 226 ust. 1 pkt 1-18 ustawy Pzp.

3. Zamawiający poprawia w ofercie:

1) oczywiste omyłki pisarskie;

2) oczywiste omyłki rachunkowe, z uwzględnieniem konsekwencji rachunkowych dokonanych poprawek;

3) inne omyłki polegające na niezgodności oferty z dokumentami zamówienia, niepowodujące istotnych zmian w treści oferty.

4. Zamawiający niezwłocznie zawiadomi Wykonawcę o poprawieniu jego oferty.

5. W przypadku, o którym mowa w ust. 3 pkt. 3 Zamawiający wyznacza Wykonawcy odpowiedni termin na wyrażenie zgody na poprawienie w ofercie omyłki lub zakwestionowanie sposobu jej poprawienia. Brak odpowiedzi w wyznaczonym terminie uznaje się za wyrażenie zgody na poprawienie omyłki.

6. W toku badania i oceny ofert Zamawiający może żądać od Wykonawców wyjaśnień dotyczących treści złożonych przez nich ofert lub innych składanych dokumentów lub oświadczeń. Wykonawcy są zobowiązani do przedstawienia wyjaśnień w terminie wskazanym przez Zamawiającego.

7. Jeżeli Wykonawca nie złoży JEDZ, podmiotowych środków dowodowych, innych dokumentów lub oświadczeń składanych w postępowaniu lub są one niekompletne lub zawierają błędy, Zamawiający wzywa Wykonawcę odpowiednio do ich złożenia, poprawienia lub uzupełnienia w wyznaczonym terminie, chyba że oferta wykonawcy podlega odrzuceniu bez względu na ich złożenie, uzupełnienie lub poprawienie lub zachodzą przesłanki unieważnienia postępowania.

XVI. OPIS KRYTERIÓW OCENY OFERT, WRAZ Z PODANIEM WAG TYCH KRYTERIÓW ORAZ SPOSOBU OCENY OFERT

1. Ocenie będą podlegać wyłącznie oferty niepodlegające odrzuceniu.

2. Za ofertę najkorzystniejszą, zostanie uznana oferta zawierająca najkorzystniejszy bilans punktów w kryteriach:

Cena: 70%

Termin dostawy: 10%

Okres gwarancji na piec próżniowo- ciśnieniowy: 20%

1) Cena: 70 % - C

Opis sposobu oceny ofert dla kryterium C:

Liczba punktów (max. 70) = cena brutto oferty z najniższą ceną / cena brutto oferty badanej x 70.

Uwagi:

- Punktacja wyliczona będzie z dokładnością 2 miejsc po przecinku. W kryterium C, oferta może otrzymać maksymalnie 70 pkt, przy założeniu, że 1% = 1 pkt.
- Do oceny ofert w przedmiotowym kryterium Zamawiający przyjmie cenę oferty brutto z Formularza oferty, stanowiącego załącznik nr 1 do SWZ.

2) W ramach kryterium „termin dostawy” (rozumiany jako fizyczne złożenie i zmontowanie zakupionego Sprzętu w pełnej konfiguracji, jego wniesienie i ustawienie we wskazanym przez Zamawiającego miejscu użytkowania, a także instalację z podłączeniem do zasilania oraz uruchomienie sprawdzające poprawną pracę Sprzętu oraz poprawną pracę z innymi urządzeniami Zamawiającego) Zamawiający przyzna punkty na podstawie oświadczenia Wykonawcy przyzna punkty za szybszy termin dostawy (punkty w ramach kryterium nie sumują się, tj. można otrzymać max. 10 pkt.):

Termin dostawy do 30 września 2025 r.	0 pkt.
Termin dostawy do 15 września 2025 r.	2 pkt.
Termin dostawy do 31 sierpnia 2025 r.	4 pkt.
Termin dostawy do 15 sierpnia 2025 r.	6 pkt.
Termin dostawy do 1 sierpnia 2025 r.	8 pkt.
Termin dostawy do 15 lipca 2025 r.	10 pkt.

Uwaga: Jeśli Wykonawca nie zaznaczy w oświadczeniu w zakresie przedmiotowego kryterium, Zamawiający uzna, że Wykonawca nie oferuje skróconego terminu dostawy i przyzna ofercie Wykonawcy, 0 pkt.

2) Długość gwarancji: 20 % - G:

W ramach kryterium „Długość gwarancji” Zamawiający na podstawie oświadczenia Wykonawcy przyzna punkty za dodatkową gwarancję ponad wymaganą minimalną na piec próżniowo- ciśnieniowy - (punkty w ramach kryterium nie sumują się, tj. można otrzymać max. 20 pkt.):

Brak dodatkowej gwarancji – tj gwarancja wynosząca 12 miesięcy	0 pkt.
Dodatkowe 6 miesięcy gwarancji	5 pkt.
Dodatkowe 12 miesięcy gwarancji	10 pkt.

Dodatkowe 18 miesięcy gwarancji	15 pkt.
Dodatkowe 24 miesiące gwarancji	20 pkt.

Uwaga: Jeśli Wykonawca nic nie zaznaczy w oświadczeniu w zakresie przedmiotowego kryterium, Zamawiający uzna, że Wykonawca nie oferuje dodatkowej długości gwarancji i przyzna w tym kryterium, 0 pkt.

3. Punktacja przyznawana ofertom w w/w kryteriach będzie liczona z dokładnością do dwóch miejsc po przecinku.
4. Za ofertę najkorzystniejszą zostanie uznana ta oferta, która uzyska najwyższą sumę punktów.
5. Jeżeli nie można wybrać najkorzystniejszej oferty z uwagi na to, że dwie lub więcej ofert przedstawia taki sam bilans ceny i innych kryteriów oceny ofert, Zamawiający spośród tych ofert wybiera ofertę z najniższą ceną, a jeżeli zostały złożone oferty o takiej samej cenie, Zamawiający wezwie Wykonawców, którzy złożyli te oferty, do złożenia w terminie określonym przez Zamawiającego ofert dodatkowych. Wykonawcy składając oferty dodatkowe, nie mogą zaoferować cen wyższych niż zaoferowali w złożonych ofertach.
6. Zamawiający wybiera najkorzystniejszą ofertę w terminie związania ofertą określonym w rozdziale XIV SWZ ust. 1.
7. Jeżeli termin związania ofertą upłynie przed wyborem najkorzystniejszej oferty, Zamawiający wezwie Wykonawcę, którego oferta otrzymała najwyższą ocenę, do wyrażenia w wyznaczonym przez Zamawiającego terminie pisemnej zgody na wybór jego oferty. W przypadku braku zgody oferta podlega odrzuceniu, a Zamawiający zwraca się o wyrażenie takiej zgody do kolejnego Wykonawcy, którego oferta została najwyżej oceniona, chyba, że zachodzą przesłanki unieważnienia postępowania, o których mowa w art. 255 ustawy Pzp.

XVII. WYMAGANIA DOTYCZĄCE ZABEZPIECZENIA NALEŻYTEGO WYKONANIA UMOWY

1. Zamawiający wymaga wniesienia zabezpieczenia należytego wykonania umowy w wysokości 3% ceny całkowitej podanej w ofercie.
2. Zabezpieczenie służy pokryciu roszczeń z tytułu niewykonania lub nienależytego wykonania umowy.
3. Zabezpieczenie wnosi się przed zawarciem umowy.
4. Zabezpieczenie może być wnoszone, według wyboru Wykonawcy, w jednej lub w kilku następujących formach:
 - a) pieniądzu - Wykonawca wpłaca przelewem na rachunek bankowy Alior Bank S.A. o numerze 72 2490 0005 0000 4600 9924 8560
 - b) poręczeniach bankowych lub poręczeniach spółdzielczej kasy oszczędnościowo-kredytowej, z tym że zobowiązanie kasy jest zawsze zobowiązaniem pieniężnym;
 - c) gwarancjach bankowych;

d) gwarancjach ubezpieczeniowych;

e) poręczeniach udzielanych przez podmioty, o których mowa w art. 6b ust. 5 pkt 2 ustawy z dnia 9.11.2000 r. o utworzeniu Polskiej Agencji Rozwoju Przedsiębiorczości

5. W przypadku wniesienia wadium w pieniądzu Wykonawca może wyrazić zgodę na zaliczenie kwoty wadium na poczet zabezpieczenia.

XVIII. INFORMACJE O FORMALNOŚCIACH, JAKIE MUSZĄ ZOSTAĆ DOPEŁNIONE PO WYBORZE OFERTY W CELU ZAWARCIA UMOWY W SPRAWIE ZAMÓWIENIA PUBLICZNEGO

1. Zamawiający zawiera umowę w sprawie zamówienia publicznego, z uwzględnieniem art. 577 ustawy Pzp, w terminie nie krótszym niż 10 dni od dnia przesłania zawiadomienia o wyborze najkorzystniejszej oferty, jeżeli zawiadomienie to zostało przesłane przy użyciu środków komunikacji elektronicznej, albo 15 dni, jeżeli zostało przesłane w inny sposób.

2. Zamawiający może zawrzeć umowę w sprawie zamówienia publicznego przed upływem terminu, o którym mowa w ust. 1, jeżeli w postępowaniu o udzielenie zamówienia złożono tylko jedną ofertę.

3. Wykonawca, którego oferta została wybrana jako najkorzystniejsza, zostanie poinformowany przez Zamawiającego o miejscu i terminie podpisania umowy.

4. Wykonawca, o którym mowa w ust. 3, ma obowiązek zawrzeć umowę w sprawie zamówienia na warunkach określonych w projektowanych postanowieniach umowy, które stanowią Załącznik Nr 2 do SWZ. Umowa zostanie uzupełniona o zapisy wynikające ze złożonej oferty.

5. Przed podpisaniem umowy Wykonawcy wspólnie ubiegający się o udzielenie zamówienia (w przypadku wyboru ich oferty jako najkorzystniejszej) przedstawią Zamawiającemu umowę regulującą współpracę tych Wykonawców.

6. Jeżeli Wykonawca, którego oferta została wybrana jako najkorzystniejsza, uchyla się od zawarcia umowy w sprawie zamówienia publicznego Zamawiający może dokonać ponownego badania i oceny ofert spośród ofert pozostałych w postępowaniu Wykonawców albo unieważnić postępowanie.

XIX. ŚRODKI OCHRONY PRAWNEJ PRZYSŁUGUJĄCE WYKONAWCY

1. Wykonawcom, a także innemu podmiotowi, jeżeli ma lub miał interes w uzyskaniu zamówienia oraz poniósł lub może ponieść szkodę w wyniku naruszenia przez Zamawiającego przepisów ustawy, przysługują środki ochrony prawnej na zasadach przewidzianych w dziale IX ustawy Pzp (art. 505–590).

2. Środki ochrony prawnej wobec ogłoszenia wszczynającego postępowanie o udzielenie zamówienia oraz dokumentów zamówienia przysługują również organizacjom wpisanym na listę, o której mowa w art. 469 pkt 15 ustawy Pzp, oraz Rzecznikowi Małych i Średnich Przedsiębiorców.

3. Odwołanie przysługuje na:

1) niezgodną z przepisami ustawy czynność Zamawiającego, podjętą w postępowaniu o udzielenie zamówienia, w tym na projektowane postanowienie umowy;

2) zaniechanie czynności w postępowaniu o udzielenie zamówienia, do której Zamawiający był obowiązany na podstawie ustawy.

4. Odwołanie wnosi się do Prezesa Izby. Odwołujący przekazuje kopię odwołania Zamawiającemu przed upływem terminu do wniesienia odwołania w taki sposób, aby mógł on zapoznać się z jego treścią przed upływem tego terminu.
5. Odwołanie wobec treści ogłoszenia lub treści dokumentów zamówienia wnosi się w terminie 10 dni od dnia publikacji ogłoszenia w DUUE lub zamieszczenia dokumentów zamówienia na stronie internetowej.
6. Odwołanie wnosi się w terminie:
 - 1) 10 dni od dnia przekazania informacji o czynności Zamawiającego stanowiącej podstawę jego wniesienia, jeżeli informacja została przekazana przy użyciu środków komunikacji elektronicznej,
 - 2) 15 dni od dnia przekazania informacji o czynności Zamawiającego stanowiącej podstawę jego wniesienia, jeżeli informacja została przekazana w sposób inny niż określony w pkt 1).
7. Odwołanie w przypadkach innych niż określone w pkt 5 i 6 wnosi się w terminie 10 dni od dnia, w którym powzięto lub przy zachowaniu należytej staranności można było powziąć wiadomość o okolicznościach stanowiących podstawę jego wniesienia.
8. Na orzeczenie Izby oraz postanowienie Prezesa Izby, o którym mowa w art. 519 ust. 1 ustawy Pzp, stronom oraz uczestnikom postępowania odwoławczego przysługuje skarga do sądu.
9. W postępowaniu toczącym się wskutek wniesienia skargi stosuje się odpowiednio przepisy ustawy z dnia 17 listopada 1964 r. - Kodeks postępowania cywilnego o apelacji, jeżeli przepisy niniejszego rozdziału nie stanowią inaczej.
10. Skargę wnosi się do Sądu Okręgowego w Warszawie - sądu zamówień publicznych, zwanego dalej "sądem zamówień publicznych".
11. Skargę wnosi się za pośrednictwem Prezesa Izby, w terminie 14 dni od dnia doręczenia orzeczenia Izby lub postanowienia Prezesa Izby, o którym mowa w art. 519 ust. 1 ustawy Pzp., przesyłając jednocześnie jej odpis przeciwnikowi skargi. Złożenie skargi w placówce pocztowej operatora wyznaczonego w rozumieniu ustawy z dnia 23 listopada 2012 r. - Prawo pocztowe jest równoznaczne z jej wniesieniem.
12. Prezes Izby przekazuje skargę wraz z aktami postępowania odwoławczego do sądu zamówień publicznych w terminie 7 dni od dnia jej otrzymania.

XX. INFORMACJE DODATKOWE

1. Zamawiający nie przewiduje rozliczenia w walutach obcych.
2. Zamawiający nie przewiduje zwrotu kosztów udziału w postępowaniu, poza przypadkiem określonym w art. 261 ustawy Pzp.
3. Zamawiający przewiduje udzielania zaliczek na poczet wykonania zamówienia w wysokości nie większej niż 20% .
4. Zamawiający nie przewiduje zawarcia umowy ramowej, o której mowa w art. 311–315 ustawy Pzp.
5. Zamawiający nie dopuszcza możliwości złożenia oferty wariantowej, o której mowa w art. 92 ustawy Pzp, tzn. oferty przewidującej odmienny sposób wykonania zamówienia niż określony w niniejszej SWZ.
6. Zamawiający nie dopuszcza możliwości złożenia ofert w postaci katalogów elektronicznych.

7. Zamawiający nie przewiduje przeprowadzenia aukcji elektronicznej, o której mowa w art. 227–238 ustawy Pzp.

XXI. KLAUZULA RODO

Zgodnie z art. 13 ust. 1 i 2 rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2016/679 z dnia 27 kwietnia 2016 r. w sprawie ochrony osób fizycznych w związku z przetwarzaniem danych osobowych i w sprawie swobodnego przepływu takich danych oraz uchylenia dyrektywy 95/46/WE (ogólne rozporządzenie o ochronie danych) (Dz. Urz. UE L 119 z 04.05.2016, str. 1), dalej „RODO”, informuję, że:

a) Administratorem Pani/Pana danych osobowych jest SIEĆ BADAWCZA ŁUKASIEWICZ - WARSZAWSKI INSTYTUT TECHNOLOGICZNY, ul. Duchnicka 3, 01-796 Warszawa, info@wit.lukasiewicz.gov.pl

b) inspektorem ochrony danych osobowych w SIEĆ BADAWCZA ŁUKASIEWICZ - WARSZAWSKI INSTYTUT TECHNOLOGICZNY jest Pan/Pani: Jakub Kureczko, Dane.osobowe@wit.lukasiewicz.gov.pl, 228539774.

c) Pani/Pana dane osobowe przetwarzane będą na podstawie art. 6 ust. 1 lit. c RODO w celu związanym z postępowaniem o udzielenie zamówienia publicznego pn. Stanowisko badawczo-wdrożeniowe do spiekania kształtek z cermetali, prowadzonym w trybie przetargu nieograniczonego.

d) Odbiorcami Pani/Pana danych osobowych będą osoby lub podmioty, którym udostępniona zostanie dokumentacja postępowania.

e) Obowiązek podania przez Panią/Pana danych osobowych bezpośrednio Pani/Pana dotyczących jest wymogiem wynikającym z przepisów prawa.

f) Posiada Pani/Pan:

1. na podstawie art. 15 RODO prawo dostępu do danych osobowych Pani/Pana dotyczących;

2. na podstawie art. 16 RODO prawo do sprostowania Pani/Pana danych osobowych (skorzystanie z prawa do sprostowania nie może skutkować zmianą wyniku postępowania o udzielenie zamówienia publicznego ani zmianą postanowień umowy w zakresie niezgodnym z obowiązującymi przepisami oraz nie może naruszać integralności protokołu oraz jego załączników);

3. na podstawie art. 18 RODO prawo żądania od administratora ograniczenia przetwarzania danych osobowych z zastrzeżeniem przypadków, o których mowa w art. 18 ust. 2 RODO (prawo do ograniczenia przetwarzania nie ma zastosowania w odniesieniu do przechowywania, w celu zapewnienia korzystania ze środków ochrony prawnej lub w celu ochrony praw innej osoby fizycznej lub prawnej, lub z uwagi na ważne względy interesu publicznego Unii Europejskiej lub państwa członkowskiego). Zgłoszenie żądania ograniczenia przetwarzania, o którym mowa w art. 18 ust. 1 RODO, nie ogranicza przetwarzania danych osobowych do czasu zakończenia postępowania o udzielenie zamówienia.

4. prawo do wniesienia skargi do Prezesa Urzędu Ochrony Danych Osobowych, gdy uzna Pani/Pan, że przetwarzanie danych osobowych Pani/Pana dotyczących narusza przepisy RODO.

g) Nie przysługuje Pani/Panu:

1. w związku z art. 17 ust. 3 lit. b, d lub e RODO prawo do usunięcia danych osobowych;

2. prawo do przenoszenia danych osobowych, o którym mowa w art. 20 RODO; na podstawie art. 21 RODO prawo sprzeciwu, wobec przetwarzania danych osobowych, gdyż podstawą prawną przetwarzania Pani/Pana danych osobowych jest art. 6 ust. 1 lit. c RODO.

3. na podstawie art. 21 RODO prawo sprzeciwu, wobec przetwarzania danych osobowych, gdyż podstawą prawną przetwarzania Pani/Pana danych osobowych jest art. 6 ust. 1 lit. c RODO.

XXII. ZAŁĄCZNIKI DO SWZ

Integralną częścią niniejszej SWZ stanowią następujące załączniki:

1. Opis przedmiotu zamówienia – Załącznik nr 1;
2. Projekt umowy w sprawie zamówienia publicznego – Załącznik nr 2;
3. Oświadczenie o grupie kapitałowej – Załącznik nr 3;
4. Wzór zobowiązania podmiotu trzeciego – Załącznik nr 4;
5. Wykaz dostaw – Załącznik nr 5;
6. Oświadczenie Wykonawców wspólnie ubiegających się o udzielenie zamówienia – Załącznik nr 6;
7. Formularz Ofertowy – Załącznik nr 7;
8. Oświadczenie własne wykonawcy o braku podstaw do wykluczenia w zakresie podstaw wykluczenia związanych z art. 5K Rozporządzenia 833/2014 oraz art. 7 ust. 1 Ustawy o Szczególnych Rozwiązaniach W Zakresie Przeciwdziałania Wspieraniu Agresji Na Ukrainę Oraz Służących Ochronie Bezpieczeństwa Narodowego – Załącznik nr 8;
9. Oświadczenie o aktualności informacji – Załącznik nr 9.

Załącznik nr. 1

OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

Przedmiotem zamówienia jest Stanowisko badawczo-wdrożeniowe do spiekania kształtek z cermetali, w skład którego wchodzi urządzenia i aparatura służąca do realizacji podstawowych operacji technologicznych wytwarzania cermetali: przygotowania materiału, spiekania, kontroli jakości i badania właściwości spieków.

Wyposażenie stanowiska ETS szczegółowo opisano w Rozdziale 2 niniejszego Opisu. Pełny Schemat stanowiska przedstawiono na rysunku 1, zaś wykaz wyposażenia Stanowiska zestawiono w tabeli 1.

Zamówienie obejmuje następujący **zakres dostawy**:

- dostawę urządzeń/aparatury wraz z Dokumentacją Techniczno-Ruchową (dla urządzeń) lub Instrukcją Obsługi (dla aparatury/przyrządów produkowanych seryjnie); Dokumentacja techniczna powinna zawierać m.in.: instrukcję działania, obsługi, konserwacji, diagnostyki i postępowania w sytuacjach awaryjnych oraz rysunki urządzenia i schematy działania/sterowania.

-12 miesięczna gwarancja Dostawcy na urządzenia produkowane jednostkowo oraz

- 12 miesięczna gwarancja Producenta na przyrządy/aparaturę produkowane seryjnie (ze wskazaniem że gwarancja na piec, stanowi jedno z kryteriów oceny ofert);

- montaż/instalacja w miejscu zainstalowania/posadowienia wg założeń branżowych, przedstawionych na Rysunku 1 i w Tabeli 1 wraz z przyłączeniem do mediów technologicznych;

- próby techniczne aparatury/urządzeń;

- gwarancje i serwis

- szkolenie obsługi urządzeń/aparatury potwierdzone protokołem szkolenia lub certyfikatem (dotyczy każdego sprzętu).

1. Opis lokalizacji

Przedmiotowe Stanowisko badawczo-wdrożeniowe zlokalizowane będzie w hali Lab I budynku laboratoryjnego RH 15 Centrum Obróbki Metali i Stopów oraz Powłok Ochronnych Centrum Badawczego Łukasiewicz – Warszawskiego Instytutu Technologicznego przy ul. Duchnickiej 3 w Warszawie.

UWAGA!

Zgodnie z art. 131 ust. 2 pkt. 1) Zamawiający wymaga złożenia oferty, po odbyciu przez wykonawcę wizji lokalnej. Zamawiający odrzuci ofertę wykonawcy który nie odbył wizji lokalnej, na podstawie art. 226 ust. 1 pkt. 18) Ustawy Prawo zamówień publicznych.

Zamawiający w ramach zawartej umowy wymagał będzie od Dostawcy w terminie do 60 dni od daty podpisania umowy przedłożenia do akceptacji założeń branżowych projektu technicznego Stanowiska badawczo-wdrożeniowego do spiekania kształtek z cermetali w przedłożonej lokalizacji. Zamawiający w ramach zawartej umowy z Wykonawcą będzie

wymagal od Wykonawcy przedstawienia do wgladu i analizy oraz akceptacji dokumentacji konstrukcyjnej i instalacyjnej pieca cieniuniowo-próżniowego przed przystapieniem do jego wykonywania przez Wykonawcę.

Budynek posiada dostęp do ogólnej instalacji wodociągowej i ściekowej oraz dostępność wymaganej mocy elektrycznej. Budynek jest wyposażony w instalacje gazów technologicznych, w tym w dystrybucyjny zbiornik i instalację rozprężania ciekłego azotu, oraz zostanie doposażony w centralną butlową rozprężalnię argonu technicznego, azotu technicznego i metanu oraz mieszanin wodorowych. Budynek zlokalizowany jest w siedzibie Centrum Obróbki Metali i Stopów Łukasiewicz–WIT przy ulicy Zgodnie z założeniami w Hali "Lab I" budynku RH15 wyodrębniony zostanie szczelny segment na potrzeby operacji przygotowania materiałów wsadowych z instalacją wentylacyjno-nawiewną spełniającą wymagania Rozdziału 6. Rozporządzenia Ministra Infrastruktury z dnia 12 kwietnia 2002 r. w sprawie warunków technicznych, jakim powinny odpowiadać budynki i ich usytuowanie (Dz.U.2022.0.1225). Instalacja zostanie wyposażona w filtry HEPA 14, umożliwiające odzysk proszków metali. Instalacja zostanie podłączona również do pomieszczenia magazynu materiałów wsadowych, mieszczącym się w obrębie hali „Lab I”. Zgodnie z przepisami BHP wydzielone zostaną stanowiska nadzoru nad pracą urządzeń, stanowiska pracy do preparatyki próbek i detali, kontroli wymiarowej i analizy parametrów technologicznych i wyników badań. Zamawiający na własny zakres dokona modernizacji wentylacji ogólnej i wentylacji technologicznej oraz wykona prace przygotowawcze niezbędne do prac przez Wykonawcę. Po ogólnobudowlanych pracach modernizacyjnych hala LAB 1 Laboratorium RH 15 zostanie przekazana do dyspozycji Wykonawcy w celu przygotowania go do instalacji urządzeń i aparatury zgodnie z obowiązującymi przepisami. Wyposażenie Stanowiska stanowią urządzenia badawcze, przeznaczone do realizacji badań naukowych, technologicznych i wdrożeniowych, niezbędnych do rozwoju wiedzy, techniki i innowacji, a także zdolne pełnić zadania dydaktyczne dla studentów i stażystów. W szczególności urządzenia te są przeznaczone do badań przemysłowych i prac wdrożeniowych na potrzeby własne, innych jednostek naukowych, przemysłowych centrów badawczych, małych i średnich przedsiębiorstw nie dysponujących bazą badawczo-rozwojową.

Ze wskazanych powyżej względów urządzenia powinny być odpowiednio zaprojektowane, wykonane i zainstalowane w pomieszczeniu przystosowanym do właściwej technicznie, długotrwałej, bezpiecznej, higienicznej, ergonomicznej i funkcjonalnej eksploatacji, a następnie uruchomione technicznie i dopuszczone do użytkowania zgodnie z obowiązującymi przepisami, w szczególności zgodnie z:

- art.151, art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188, art. 201, art. 202, art. 203ust. 3, art. 204, art. 211, art. 218, art. 222, art. 224, w związku z art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013r. poz. 1232 ze zm.),

- Rozporządzeniem Ministra Środowiska z 24 sierpnia 2012r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz załącznika nr 1 (Dz. U. z 2012r., poz. 1031),
- Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010r. Nr 16 poz. 87),
- Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 poz. 112),
- Rozporządzeniem Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 7 września 2021 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. 2023 poz. 1706),
- Rozporządzenie Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 15 grudnia 2020 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych zbieranych w wyniku monitorowania procesów technologicznych oraz terminów i sposobów prezentacji (Dz. U. 2020 poz. 2405),
- Rozporządzeniem Ministra Pracy i Polityki Socjalnej z dnia 26 września 1997 r. w sprawie ogólnych przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy (Dz. U. z 2003 r. Nr 169, poz. 1650, z 2007 r. Nr 49, poz. 330, z 2008 r. Nr 108, poz. 690), oraz normami:
 - PN-B-02151-2:2018-01. Akustyka budowlana. Ochrona przed hałasem pomieszczeń w budynkach. Dopuszczalne wartości poziomu dźwięku w pomieszczeniach.
- Dyrektywa 2006/42/WE Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 17 maja 2006 r. w sprawie maszyn, zmieniająca dyrektywę 95/16/WE (przekształcenie) (Tekst mający znaczenie dla EOG)
- Dyrektywa Parlamentu Europejskiego i Rady 2014/68/UE z dnia 15 maja 2014 r. w sprawie harmonizacji ustawodawstw państw członkowskich odnoszących się do udostępniania ;na rynku urządzeń ciśnieniowych
- Dyrektywa 2014/35/UE Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 26 lutego 2014 r. w sprawie harmonizacji ustawodawstw państw członkowskich odnoszących się do udostępniania na rynku sprzętu elektrycznego przewidzianego do stosowania w określonych granicach napięcia;
- Dyrektywa 2014/30/WE Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 26 lutego 2014 r. w sprawie harmonizacji ustawodawstw państw członkowskich odnoszących się do kompatybilności elektromagnetycznej (wersja przekształcona)
- EN 746-1 Urządzenia przemysłowe do procesów cieplnych – Ogólne wymagania bezpieczeństwa dotyczące urządzeń przemysłowych do procesów cieplnych.
- EN 746-2 Urządzenia przemysłowe do procesów cieplnych – Wymagania dotyczące bezpieczeństwa systemów spalania i układów paliwowych.
- EN - 746-3 Urządzenia przemysłowe do procesów cieplnych. Wymagania dotyczące bezpieczeństwa wytwarzania i stosowania atmosfer gazowych

- EN - 746-8 Urządzenia przemysłowe do procesów cieplnych. Szczególne wymagania bezpieczeństwa dotyczące urządzeń do oziębiania
- EN ISO 12100 Bezpieczeństwo maszyn - Ogólne zasady projektowania. Ocena ryzyka i zmniejszenie ryzyka.
- EN IEC 60204-1 Bezpieczeństwo maszyn - Wyposażenie elektryczne maszyn - Część 1: Wymagania ogólne.
- EN ISO 13849-1 Bezpieczeństwo maszyn - Elementy systemów sterowania związane z bezpieczeństwem - Część 1: Ogólne zasady projektowania.
- EN ISO 13854 Bezpieczeństwo maszyn. Minimalne odstępstwa zapobiegające zgnieceniu części ciała człowieka.
- EN ISO 14122 -1÷4 Bezpieczeństwo maszyn. Stałe środki dostępu do maszyn – część 1÷4.
- EN ISO 4413 Napędy i sterowania hydrauliczne. Ogólne zasady i wymagania bezpieczeństwa dotyczące układów i elementów.
- EN ISO 4414 Napędy i sterowania pneumatyczne. Ogólne zasady i wymagania bezpieczeństwa dotyczące układów i elementów.
- EN IEC 60079-10-1 Atmosfery wybuchowe. Część 10-1. Klasyfikacja przestrzeni – Gazowe atmosfery wybuchowe.
- EN ISO 1127 Atmosfery wybuchowe. Zapobieganie wybuchowi i ochrona przed wybuchem.
- EN 13445 -1÷5 Nieogrzewane płomieniem zbiorniki ciśnieniowe – część 1÷5.
- EN ISO 13857 Bezpieczeństwo maszyn - Odległości bezpieczeństwa uniemożliwiające sięganie kończynami górnymi i dolnymi do stref niebezpiecznych.
- EN ISO 14119 Bezpieczeństwo maszyn - Urządzenia blokujące sprzężone z osłonami. Zasady projektowania i doboru.
- EN ISO 14120 Bezpieczeństwo maszyn - Osłony Ogólne wymagania dotyczące projektowania i budowy osłon stałych i ruchomych.
- EN ISO 13850 Bezpieczeństwo maszyn - Funkcja zatrzymania awaryjnego - Zasady projektowania.
- EN ISO 13851 Bezpieczeństwo maszyn - Urządzenia oburęcznego sterowania - Zasady projektowania i doboru.
- EN IEC 62061 Bezpieczeństwo maszyn - Bezpieczeństwo funkcjonalne elektrycznych, elektronicznych i elektronicznych programowalnych systemów sterowań związanych z bezpieczeństwem.

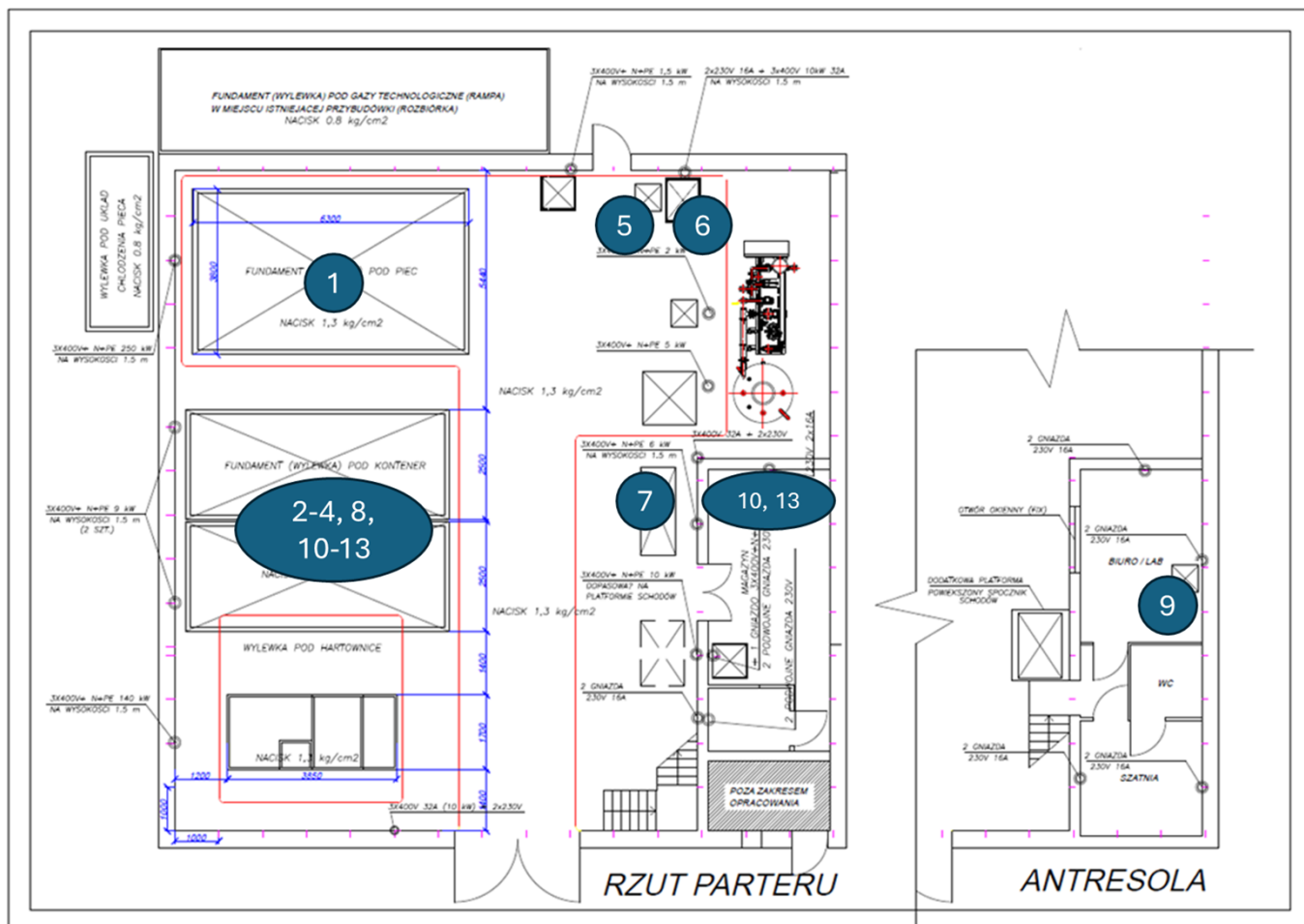
2. Szczegółowa Specyfikacja Zamówienia

W tabeli 1 oraz na rysunku 1 przedstawiono wykaz wyposażenia oraz schemat stanowiska do spiekania cermetali.

Tabela 1 Wykaz wyposażenia, będącego przedmiotem zamówienia

lp	nazwa	przyłącza	lokalizacja
----	-------	-----------	-------------

1	Piec próżniowo- ciśnieniowy do spiekania z konstrukcją wsadową i instalacją atmosfer technologicznych zespołem sterowania i monitorowania procesu	3x400, około 250kW: piec, wymiennik ciepła, chiller, kolumna separacyjna, dodatkowo gazy techniczne: argon, azot, wodór, metan; woda wodociągowa, sprężony gaz	hala
2	Suszarki próżniowe	230V 50Hz	kontener
3	Dygestoria do proszków/komory laminarne	230V 50Hz, do odciągu fi200 mm	kontener
4	Prasa z regulacją/pomiarem siły	Nie dotyczy	kontener
5	Młynek planetarny wysokoenergetyczny+ akcesoria	230V 50Hz	hala
6	Mieszalnik pracujący w geometrii Shtatza	230V 50Hz	hala
7	Granulator do proszków metalicznych	3x400V 6kW, do odciągu fi100 mm	hala
8	Wysokoobrotowy mieszalnik odśrodkowo- planetarny	230V 50Hz	kontener
9	Analizator wielkości cząstek proszku	230V 50Hz, sprężone powietrze	antresola
10	Przesiewacz do proszku	230V 50Hz	kontener
11	Komora rękawicowa	230V 50Hz	kontener
12	Wagi analityczne do odważania proszków	230V 50Hz	Kontener, hala



Rys. 1 Schemat stanowiska do spiekania cermetali z zaznaczonym umiejscowieniem urządzeń przedstawionych w tabeli 1

Poz. 1. Piec próżniowo- ciśnieniowy do spiekania z konstrukcją wsadową i instalacją atmosfer technologicznych zespołem sterowania i monitorowania procesu (wykonanie jednostkowe)

1.1. Zastosowanie pieca

Piec jest przeznaczony do realizacji następujących operacji technologicznych:

- odparafinowanie w ciśnieniu cząstkowym argonu/azotu;
- usuwanie lepiszczy PEG w atmosferze wodoru;
- spiekanie w próżni i w gazach procesowych Ar, N₂ lub w ich mieszaninie oraz w mieszaninie Ar+H₂ o zawartości do 4% obj. wodoru w ciśnieniu do 40 mbar abs;
- wygrzewanie w gazach procesowych Ar, N₂ lub ich mieszaninie oraz w mieszaninie Ar+H₂ o zawartości do 4% obj. wodoru w ciśnieniu do 1040 mbar abs. w warunkach ciągłego przepływu gazu przez komorę pieca;
- dogęszczanie pod wysokim ciśnieniem do 60 bar abs. w atmosferze argonu, azotu lub ich mieszaninie;
- dowęglanie za pomocą CH₄ lub C₂H₂, zapewnione instalacją dozowania gazu węglonośnego w ilości do 50 Nm³/h;
- chłodzenie w próżni lub chłodzenie wymuszone przez cyrkulację wewnętrzną atmosfery obojętnej w nadciśnieniu do wartości około 5 bar (6 bar abs.).

1.2. Budowa pieca

Wymagany piec ma posiadać poziomą, cylindryczną komorę grzejną, otoczoną elementami grzejnymi i izolacją cieplną z materiałów węglowych, umożliwiającą bezpieczne osiągnięcie temperatury pracy minimum 1700 °C (1973 K) w czasie nie przekraczającym 120 minut. Obudowę pieca stanowi odporny na działanie gazów procesowych poziomy zbiornik próżniowo-ciśnieniowy, mogący pracować pod ciśnieniem znamionowym minimum 60 bar abs, przez okres minimum 10 000 cykli napełniania/oprózniania. Zbiornik musi posiadać podwójne ściany z przestrzenią chłodzenia wodą w obiegu zamkniętym. Zbiornik musi być wyposażony w pokrywę- drzwi otwierane lub przesuwane poza obrys wewnętrzny zbiornika na czas załadunku/rozładunku pieca oraz prac serwisowych.. Drzwi muszą być szczelnie zamykane i bezpiecznie ryglowane przez szybkosprawny mechanizm zaciskający kołnierze zbiornika i drzwi ze sobą. Mechanizm zamykania i ryglowania musi mieć napęd hydrauliczny. Mechanizm zamykania drzwi musi być wyposażony w systemy monitorowania bezpieczeństwa przeznaczone do zapobiegania uwięzieniu i kolizji zgodnie z normą EN ISO 13849-1. Na wewnętrznej powierzchni drzwi musi być mocowana izolacja cieplna

skutecznie domykająca komorę grzejną i zapewniająca wymaganą równomierność rozkładu temperatury w całej objętości komory grzejnej.

Komora grzejna ma być wyposażona w wewnętrzny pojemnik/kosz do umieszczania wsadu, zwany dalej również komorą reakcyjną o minimalnych wymiarach użytkowych 300x300x600mm, przeznaczoną do umieszczania wsadu o minimalnym ciężarze nominalnym 200 kg. Komora reakcyjna ma być wyposażona w oprzyrządowanie do umieszczania wsadu w postaci wsporników i tacek z materiałów grafitowych lub grafityzowanych o nośności odpowiednio dopasowanej do ciężaru nominalnego wsadu. Konstrukcja pojemnika ma umożliwiać wprowadzanie gazów procesowych rurą bezpośrednio do jego wnętrza. Komora reakcyjna ma posiadać zasuwę/luk otwierane w fazie chłodzenia pieca, umożliwiające cyrkulację gazu chłodzącego przez wnętrze komory reakcyjnej. Mechanizm otwierania luku ma być niezawodnie sterowany z zewnątrz pieca. Również w celu wymuszenia odpowiedniej cyrkulacji gazu przez wnętrze pieca - izolacja cieplna komory grzejnej powinna zawierać warstwy gazoszczelne. Ponadto konstrukcja komory reakcyjnej ma zapewnić utrzymanie podciśnienia gazów procesowych wprowadzanych do jej wnętrza w stosunku do ciśnienia gazu ochronnego, wprowadzanego do przestrzeni na zewnątrz komory reakcyjnej. Różnica ciśnienia między rurą wlotową/wylotową musi być monitorowana i kontrolowana. Komora reakcyjna musi być zamykana drzwiami zawieszonymi na prowadnicach od strony drzwi obudowy pieca i zamykana siłownikiem hydraulicznym. Komora grzejna musi być wyposażona w niskonapięciowy zespół grzejny (napięcie bezpieczne dla warunków środowiskowych 2 wg.PN-IEC 60364-4-41:2000 p.411), wykonany z oporowych materiałów transformatora suchego o mocy wystarczającej do nagrzewania pieca z wsadem nominalnym z prędkością około 10 K na minutę do temperatury 1200 °C. Do sterowania temperaturą i kontroli/zabezpieczenia przewiduje się zastosowanie termoelektrycznych czujników temperatury. Przewiduje się co najmniej jeden, podwójny termoelement kontrolny/zabezpieczający typu C oraz jeden termoelement do kontroli temperatury wsadu.

Piec musi być wyposażony w wewnętrzny układ cyrkulacji gazu i chłodzenia, składający się z kierownic/dmuchawy, wentylatora i wymiennika ciepła, umieszczonych wewnątrz zbiornika obudowy pieca i przystosowanych do pracy pod ciśnieniem minimalnym 6 bar abs. w atmosferze argonu lub azotu. Prędkość obrotowa wentylatora musi być regulowana bezstopniowo falownikiem. System dozowania gazów procesowych, współpracujący z systemem próżniowym musi umożliwiać długookresowe utrzymanie i sterowanie ciśnieniem cząstkowym w komorze reakcyjnej pieca w zakresie od 0,1 do 40 mbar, przy czym instalacja sterująca dozowaniem gazu ochronnego do zbiornika pieca powinna umożliwiać zachowanie minimum 5% nadciśnienia w stosunku do ciśnienia mierzonego w rurze wylotowej/wlotowej wewnętrznej komory reakcyjnej .w celu ochrony strefy grzejników i izolacji cieplnej przed wpływem gazów reaktywnych. System wprowadzania gazów procesowych musi być wyposażony w układ umożliwiający mieszanie w dowolnym stosunku

objętościowym czystych gazów procesowych (np. Ar+N₂, Ar+H₂ lub Ar+CH₄) przed wprowadzeniem do wnętrza zbiornika pieca.

Przyłącza sprężonych gazów procesowych muszą zostać za pośrednictwem oddzielnych reduktorów ciśnienia połączone z instalacją bateriami sprężonych gazów technicznych posadowioną na zewnątrz pomieszczenia, lecz w bezpośrednim sąsiedztwie pieca. Ponadto konieczne jest połączenie układu dozowania azotu z parownikiem instalacji ciekłego azotu o ciśnieniu maksymalnym 35 bar. Dodatkowa druga nitka połączenia z parownikiem instalacji ciekłego azotu służyć ma do awaryjnego szybkiego zapowietrzenia zbiornika pieca (wyrównywania ciśnienia w piecu z ciśnieniem atmosferycznym) oraz do zapowietrzenia/przepłukiwania pieca przed jego otwarciem. Instalacja ciekłego azotu wraz z parownikiem posadowiona jest we wnętrzu budynku laboratorium RH 15 w odległości około 30 metrów od pieca. Piec musi zostać wyposażony w odporny na zabrudzenia powstałe w procesie spiekania, PEG oraz odparafinowania zespół mechanicznych pomp próżniowych (pompa obrotowa olejowa i zespół pomp Rootsa) z przynależną armaturą próżniową, o wydajności umożliwiającej efektywne odgazowanie komory pieca, prowadzenie procesu spiekania w wymaganym zakresie ciśnień 0,1 – 40 mbar oraz prowadzenie odrębnych procesów odparafinowywania, usuwania lepiszczy PEG w atmosferze wodoru, spiekanie i bezpieczne przeprowadzanie procesu dogęszczania spieków w ciśnieniu minimum 60 bar abs. W tym celu układ pompowy musi posiadać stosowne zabezpieczenia przed wpływem wysokiego ciśnienia, jak również być wyposażony w kolumnę do odparafinowania w ciśnieniu cząstkowym argonu/azotu, w urządzenie do usuwania lepiszczy PEG w atmosferze wodoru, a także oddzielny ochronny kondensator par umieszczony przed wlotem układu pompowego. W szczególności kolumna do odprowadzania parafiny z przestrzeni instalacji pieca musi posiadać odrębny zestaw zaworów odcinających i trójobwodowy układ nagrzewania oleju wraz z pompami wymuszającymi cyrkulację oleju, zaś układ do usuwania lepiszczy PEG w atmosferze wodoru – konstrukcję umożliwiającą sprawne usuwanie kondensatów i dodatkowe doprowadzenie wodoru o kontrolowanym przepływie. Konstrukcja ochronnego kondensera par, zapobiegającego szybkiemu zużyciu pomp i powstawaniu nieszczelności zaworów próżniowych musi umożliwiać sprawne usuwanie kondensatów i czyszczenie wnętrza po zakończeniu procesu technologicznego. Prędkość obrotowa pomp mechanicznych musi być sterowana falownikiem w celu regulacji wydajności pompowania. Piec musi zostać wyposażony w układ sterowania, współpracujący z odpowiednimi czujnikami i miernikami temperatury, ciśnienia, przepływu gazów i wody chłodzącej, próżni, stanu pracy zespołów składowych, stanu położenia mechanizmów i zamknięć oraz wymaganych zabezpieczeń funkcyjnych, blokad, etc., zgodnych z przeznaczeniem urządzenia, obowiązującymi normami i przepisami prawnymi. Istotnym składnikiem układu sterowania będzie system monitorowania przebiegu i raportowania wszystkich procesów i cykli zawierający, trendy historyczne, zużycie energii elektrycznej, alarmy historyczne. W tym celu w sterowniku procesowym przewiduje się

zainstalowanie systemu diagnostyki prewencyjnej odpowiedzialnej za ciągłą kontrolę monitorowanych podsystemów i służącej do zbierania danych z czujników, analizy ich stanu i zmian stanu/wskazań w czasie oraz do zapisywania danych i wyników analiz w chmurze. Wymaga się, aby w przypadku wykrycia nieprawidłowości, które mogą mieć wpływ na poprawne działanie urządzenia w przyszłości (wynik analizy trendów/przekroczenia granic kontrolnych), system z wyprzedzeniem informował o tym użytkowników, co pozwoli uniknąć uciążliwych i długo trwających przestojów urządzenia. W szczególności w skład systemu sterowania będzie wchodziła szafa sterownicza wyposażona w klimatyzację, w której na komputerze przemysłowym z wyświetlaczem o przekątnej min. 19 cali zainstalowany zostanie sterownik logiczny (PLC) marki Siemens, model jednostki S7-1500 z funkcją FailSafe. Jest to wymaganie konieczne ze względu na zachowanie kompatybilności z innymi urządzeniami sterowniczymi używanymi w Centrum Metali i Stopów Łukasiewicz -WIT (korzystne zachowania ciągłości/ ograniczenie kosztów service'u, umiejętności obsługi technicznej). System sterowania musi umożliwiać pracę urządzenia w trybie automatycznym wg uprzednio zaprogramowanych przebiegów (możliwość zapisania co najmniej 7 programowych przebiegów) lub w trybie ręcznym z zachowaniem koniecznych do zachowania bezpieczeństwa obsługi i urządzenia zabezpieczeń i blokad.

Zarówno zbiornik ciśnieniowo-próżniowy, jak wszystkie newralgiczne zespoły pieca chłodzone są wodą przepływającą w obiegu zamkniętym i schładzaną przez dedykowany, zintegrowany z systemem sterowania pieca wymiennik ciepła, korzystnie wyposażony w zewnętrzną chłodnię wentylatorową pracującą w obiegu zamkniętym czynnika chłodzącego. Wymiennik ciepła będzie usytuowany na zewnątrz budynku laboratorium i powinien posiadać konstrukcję dostosowaną do warunków atmosferycznych umiarkowanej strefy klimatycznej panującej w Polsce. Wszystkie poszczególne obwody chłodzenia pieca muszą być wyposażone na wylotach w elektroniczne czujniki przepływu, komunikujące brak właściwego przepływu i umożliwiające właściwe zaprogramowane zachowanie systemu sterowania oraz obsługi urządzenia.

System chłodzenia wodnego musi być również wyposażony na głównym kolektorze wlotowym w czujnik ciśnienia informujący system sterowania i obsługę o właściwym minimalnym ciśnieniu wody chłodzącej wprowadzanej do obiegów chłodzących pieca. System chłodzenia wodnego musi być wyposażony w awaryjną instalację, zabezpieczającą przed zanikiem ciśnienia wody, korzystnie z wykorzystaniem pompy membranowej na sprężony azot.

Zbiornik poza króćcami warunkującymi właściwe funkcjonowanie pieca powinien posiadać dwa króćce zapasowe DN 40 wykonane na ścianie cylindrycznej i położone w obszarze odpowiadającym umiejscowieniu strefy wysokiej temperatury we wnętrzu zbiornika, lecz których prześwit nie koliduje z lokalizacją elementów grzejnych.

1.3. Wymagana charakterystyka techniczna pieca próżniowo-ciśnieniowego:

- Minimalny rozmiar przestrzeni roboczej: 300x300x600mm

- Minimalny ciężar wsadu brutto: 200 kG.
- Temperatura maksymalna pracy pieca: 1700C.
- Próżnia końcowa: $< 5 \times 10^{-3}$ mbar w pustym piecu wygrzanym do temperatury 1400 °C
- Zakres ciśnień pracy z wykorzystaniem mieszanin gazów procesowych: 0,1 – 40 mbar abs.
- Minimalny wynik testu nacieku: $< 2 \times 10^{-3}$ mbar×l/s
- Minimalne ciśnienie pracy: 60 bar abs.
- Maksymalne ciśnienie pracy z użyciem mieszanki gazowej z 4% obj. zawartością wodoru: 1040 mbar abs.
- Minimalne ciśnienie pracy w cyklu wymuszonego chłodzenia: 6 bar abs. (5 bar nadciśnienia).
- Załadunek wsadu: ładowarka o minimalnej nośności 200kg.

Poz. 2 Suszarki próżniowe (2 sztuki)

- Suszarka próżniowa o pojemności 50 dm³ – 2szt. O następującej charakterystyce:
- wykonanie komory roboczej – próżnioszczelne, ze stali nierdzewnej;
- obudowa pokryta farbą-proszkową o zaokrąglonych narożach;
- okno ze szkła odpornego na uderzenia mechaniczne i szoki termiczne oraz obciążenie ciśnieniem atmosferycznym (próżnia wewnątrz komory);
- zakres temperatur roboczych: 60-250°C;
- automatyczna regulacja temperatury i prędkości nagrzewania;
- nastawy czasu pracy w zakresie co najmniej 0-999 min;
- system zabezpieczeń przed przegrzaniem;
- system alarmu stanów awaryjnych.

Wyposażenie każdej z suszarek:

- pompa próżniowa olejowa dwustopniowa o wydajności co najmniej 170 l/min oraz pompa próżni końcowa co najmniej 1×10^{-1} mbar;
- filtr par oleju;
- węże/łączniki /kolektory umożliwiające podłączenie pomp próżniowych z suszarką.

Poz. 3 Dygestoria do proszków/komory laminarne (wykonanie jednostkowe)

Dwie komory laminarne (Typ 1 oraz Typ 2) wraz z odpowiednim wyposażeniem, przeznaczone do pracy z materiałami proszkowymi oraz par odczynników w warunkach bezpiecznych dla użytkownika.

Dane ogólne

- Urządzenie fabrycznie nowe pochodzące z seryjnej produkcji, dostosowane jednostkowo do wymagań Zamawiającego;
- zasilanie 230V / 50 Hz;
- minimalny zakres instruktażu personelu Zamawiającego dotyczy: bieżącej obsługa urządzenia oraz towarzyszącego wyposażenia, programowanie urządzenia, konfiguracja parametrów pracy, konserwacja urządzenia, rozpoznawanie awarii- przepływ powietrza laminarny pionowo, z recyrkulacją w stosunku 70:30;

System filtracji i bezpieczeństwo

- System dwóch filtrów HEPA klasy H14 - filtr obszaru pracy i filtr wylotowy;
- Wydajność filtrów nie gorsza niż 99,999% dla cząsteczek o wielkości $\geq 0,3 \mu\text{m}$ oraz 99,995% dla cząsteczek o wielkości z zakresu 0,1-0,3 μm ;
- Filtry testowane i zgodne z EN1822-1 oraz EN 13091:1999;
- Czystość min. ISO3 (ISO14644-1) w obszarze pracy;
- filtry HEPA muszą posiadać gwarantowane min 7000 godzin pracy bez konieczności wymiany;
- filtry wyposażone w membranę z mikro-siatką umieszczoną w strumieniu powietrza, wyrównującą prędkość powietrza, a także działającą jako wskaźnik uszkodzenia filtra;
- komora szczelna aerolowo po pełnym opuszczeniu szyby dla usprawnienia i zwiększenia bezpieczeństwa procesu dezaktywacji filtrów HEPA;
- wymiana i konserwacja filtra od frontu komory;
- styk bezpotencjałowy dający możliwość zintegrowania silnika dmuchawy z systemem sterowania wentylacji wywiewnej;
- średnia prędkość przepływu laminarnego nie gorsza niż: $0,35 \div 0,40 \text{ m / s}$;
- średnia prędkość bariery powietrza na wlocie nie gorsza niż : $0,53 \pm 10 \text{ m / s } \%$;
- praca komór w zamkniętym obiegu oraz w przepływie powietrza wywiewanego;
- natężenie przepływu powietrza wywiewanego: typ 1: $350 \pm 10\% \text{ m}^3/\text{h}$, typ 2: $480 \pm 10\% \text{ m}^3/\text{h}$;
- maksymalny wzrost temperatury wewnątrz od temperatury otoczenia [EN 12469] (Δ): $< 5^\circ\text{C}$;
- płaski frontowy wlot powietrza dla zapewnienia stałej przedniej bariery powietrznej pozwalający na bezpieczną i wygodną pracę bez konieczności montażu dodatkowych podłokietników;
- szyba frontowa umożliwiająca hermetyczne zamknięcie komory od frontu – szczelność aerolowa po opuszczeniu/zamknięciu obszaru pracy poprzez poruszanie dwupłaszczyznowe z dociśnięciem szyby ruchem horyzontalnym do uszczelki obramowania;
- zabezpieczenie komory kluczem mechanicznym, który można wyjąć, gdy urządzenie znajduje się w trybie bezpiecznym do pracy;
- automatyczne zresetowanie komory do początkowych warunków pracy w przypadku awarii zasilania;

Konstrukcja i wyposażenie

- wnętrze komory roboczej wykonane ze stali nierdzewnej;
- wewnętrzna powierzchnia ścian bocznych w kolorze białym;
- obudowa zewnętrzna: blacha stalowa powlekana emalią;
- wymiary dygestorium typ 1: zewnętrzne (maksymalne): szerokość 1100mm x głębokość 800 mm, szerokość robocza co najmniej 900 mm, głębokość robocza nie mniejsza niż 600 mm; ciężar nie większy niż 220 kG;
- wymiary dygestorium typ 2: zewnętrzne (maksymalne): szerokość 1400mm x głębokość 800 mm, szerokość robocza nie mniejsza niż 1200 mm, głębokość robocza nie mniejsza niż 600 mm, ciężar nie większy, niż 260 kG;
- stelaż pod komorę C-kształtny do pracy w pozycji siedzącej z szerokim zakresem regulacji – min. 74 – 88 cm oraz z dedykowanym podnóżkiem.
- szyba frontowa o wysokości roboczej min. 195 mm, nachylona do pionu pod kątem co najmniej 5 stopni, przesuwana bezstopniowo napędem elektrycznym z automatycznym podnoszeniem do pozycji/wysokości roboczej po uruchomieniu komory w trybie pracy bezpiecznej;
- możliwość ręcznego odchylenia szyby przy czyszczeniu jej wewnętrznej powierzchni;
- ściany boczne bez przeszkleń;
- oświetlenie obszaru pracy: intensywność: min. 800 lux, lampy umieszczone w części sufitowej, odizolowane od przestrzeni boksu laminarnego;
- co najmniej 1 gniazdo elektryczne w przestrzeni roboczej, z możliwością włączenia/wyłączenia zasilania z poziomu panelu sterowania dedykowanym przyciskiem;
- zewnętrzne przyłącza mediów gazu/próżni umieszczone w części sufitowej komory;
- króćce umożliwiające podłączenie komór do wentylacji wyciągowej;
- panel sterowania umiejscowiony w wygodnym dla operatora miejscu po prawej stronie;
- sterowanie mikroprocesorowe – z wyświetlaczem LCD pokazującym parametry pracy;
- wyposażenie panelu w przyciski membranowe odporne na zalanie i umożliwiające wygodną pracę w rękawiczkach, bez elementów wystających, mogących ulec uszkodzeniu;
- (prędkość przepływu powietrza (tzw. downflow) oraz bieżącą prędkość przepływu bariery powietrznej w m/s, sterowanie za pomocą

Minimalne funkcje operacyjne panelu sterowania

- włączanie zaworu i sterowanie przepływem gazu;
- włączanie i sterowanie temperaturą;
- włączanie przepływu bariery powietrznej;
- włączanie oświetlenia;
- pomiar i wyświetlanie na wyświetlaczu prędkości przepływu powietrza (tzw. downflow);
- pomiar i wyświetlanie na wyświetlaczu bieżącej prędkości przepływu bariery powietrznej;
- stały pomiar przepływu laminarnego i powietrza wypływającego z komory;

- rejestracja i wyświetlanie liczby godzin pracy: komory i filtrów HEPA;
- sygnalizacja piktoqramami i/lub diodami LED włączonych funkcji komory, w szczególności otwarcie zaworu dopływu gazu, włączone gniazdo prądowe, włączone oświetlenie.
- sygnalizacja alarmowa (sygnał optyczny i akustyczny) w przypadku nieprawidłowości funkcjonowania (np. zaburzenia przepływu laminarnego; -

Poz. 4 Prasa z regulacją/pomiarem siły

- ręczna prasa hydrauliczna o nominalnej sile nacisku 50 Ton;
 - pomiar siły nacisku za pomocą manometru;
 - konstrukcja spawana;
- wymiary stołu: max. szerokość 650 mm x max, głębokość 350 mm;
max. wysokość całkowita prasy 1900 mm;
- pompa hydrauliczna dwutłokowa: do pracy szybkiej i precyzyjnej;
- możliwość napędu pompy na 3 sposoby: ręczny, nożny, pneumatyczny;
 - co najmniej 8 stopni regulacji stołu;
 - przesuwny tłok – możliwość centrowania;
 - regulacja wysokości stołu za pomocą ręcznej wciągarki;
 - przesuwna osłona zabezpieczająca strefę prasowania;

Poz. 5 Młynek planetarny wysokoenergetyczny+z wyposażeniem

Młyn planetarny przeznaczony jest do szybkiego rozdrabniania i homogenizacji proszków.

Charakterystyka:

- konstrukcja czterostanowiskowa;
- stosunek prędkości obrotowej talerza/naczynia w zakresie od 0,40 do 0,48;
- moc silnika co najmniej 0,75 kW;
- przyłącze 230V 50 Hz;
- maksymalna pojemność pojedynczej czaszy co najmniej 500 ml;
- obudowa wykonana ze stali;
- stalowa osłona bezpieczeństwa;
- wyłącznik awaryjny;
- programowalne czasy mielenia i przerw w mieleniu, a także automatyczne wyłączanie młyna;
- programowalny czas pracy młyna w zakresie co najmniej 1s – 999 godz.
- największy wymiar obudowy nie większy niż 670 mm;
- precyzyjne ustawianie wartości prędkości obrotowej młynka;

- zakres prędkości obrotowej tarczy głównej: co najmniej 100-400 obr/min;

Wyposażenie:

- czasza gazoszczelna mieląca ze stali nierdzewnej 316L, 500 ml – 2 szt.
- czasza gazoszczelna mieląca ze stali nierdzewnej 316L, 250 ml – 2 szt.
- czasza gazoszczelna mieląca z węgliku spiekanego, 250 ml – 1 szt.
- polerowane kulki mielące ze stali łożyskowej, średnica 5 mm, 2kG, około 4 000 szt.
- polerowane kulki mielące z węgliku spiekanego o średnicy 5 mm (klasa wykonania co najmniej G100), , 2000 sztuk.

Poz. 6 Mieszalnik pracujący w geometrii Shatza

Mieszalnik pracujący w geometrii Shatza o wymiennych pojemnikach do mieszania proszków, napędzany jednofazowym silnikiem elektrycznym za pośrednictwem kół pasowych i gumowych pasów.

Charakterystyka i wyposażenie:-

- silnik elektryczny napędzający mieszalnik o mocy co najmniej 370W, 230V 50Hz z reduktorem, z płynną regulacją prędkości obrotowej w zakresie 10 – 60 obr/min.
- wymienny pojemnik do mieszania, mocowany pasami gumowymi;
- maksymalna objętość pojemnika do mieszania proszków w zakresie 10-15 litrów;
- osłona bezpieczeństwa;
- wyłącznik awaryjny;
- programowany czas pracy mieszalnika w zakresie 0,5 – 24 h;
- zestaw pojemników ze stali 316L o poj. 10L – 3szt.; 2L – 3 szt.
- zestaw zapasowych uszczelek do pojemników;
- zestaw zapasowych gumowych mocowań na pojemniki.

Poz. 7 Granulator do proszków metalicznych

System przeznaczony do granulacji proszków metalicznych i ceramicznych metodą sitową, składający się z następujących zespołów składowych:

- system mieszania wstępnego proszku metalicznego z lepiszczem i rozpuszczalnikiem;
- układ suszenia (odparowania rozpuszczalnika) z proszku;
- układ odciągu par rozpuszczalnika rurą o średnicy co najmniej 100 mm;
- system zbierania granulatu proszku do pojemnika;
- osłona bezpieczeństwa oraz osłona przeciwpylowa;
- wyłącznik awaryjny i wyłącznik przeciążeniowy;

- panel sterowania z klawiaturą dotykową. **Charakterystyka i wyposażenie:**
- urządzenie o maksymalnej mocy zainstalowanej do 6 kVA, 3 x 400 V, 50 Hz;
- wydajność w zakresie co najmniej 1 – 4 kg /godzinę;
- w zestawie po 2 sита o wielkości oczek 0,4; 0,6; 0,8; 1,0 mm;
- powierzchnia instalacji urządzenia nie większa, niż 2200x900 mm;
- umożliwia granulację proszków zawierających ziarna i mikroziarna diamentu.

Poz. 8 Wysokoobrotowy mieszalnik odśrodkowo- planetarny

Mieszalnik jednostanowiskowy, wysokoobrotowy, pracujący w geometrii planetarnej o następującej charakterystyce:

- masa naważki do 300g;
- napęd realizowany jednofazowym silnikiem bezszczotkowym;
- zakres prędkości obrotowej co najmniej 1000-2700 obr./min. regulowanej bezstopniowo;
- wyposażony w panel sterowania z ekranem dotykowym, spełniający co najmniej następujące funkcje:
- regulacja czasu mieszania w zakresie co najmniej 10 – 600 s;
- nastawa i regulacja prędkości obrotowej;
- nastawa akceleracji mieszania;
- możliwość konfiguracji co najmniej 10 programów mieszania;
- co najmniej 5 krokowy program mieszania;
- urządzenie wyposażone w czujnik poziomowania.
- zestaw 20 plastikowych pojemników do mieszania o pojemności 750 ml.

Poz. 9 Analizator wielkości cząstek proszku

Zakup i dostawa systemu dyfrakcji laserowej do analizy rozkładu wielkości cząstek proszku zgodnie z normą ISO 13320

Czujnik:

- metalowa obudowa, konstrukcja oparta o ławę optyczną
- pozwalający na analizę rozkładu wielkości cząstek w zakresie co najmniej 0,1 – 1 750 μm
- klasyczny układ optyczny Fouriera'a: przestrzeń pomiarowa pomiędzy źródłem światła a soczewką Fouriera'a
- otwarta przestrzeń pomiarowa o szerokości co najmniej 120 mm
- 1 źródło światła: laser He-Ne $\lambda = 632.8 \text{ nm}$

- czujnik wyposażony w moduły optyczne pozwalające na zawężenie zakresu pomiarowego i zwiększenie rozdzielczości pomiaru do co najmniej 31 rzeczywistych punktów pomiarowych w zakresach: 0,1 – 35 μm ; 0,25 – 87,5 μm ; 0,5 – 350 μm ; 0,5 – 1750 μm
- automatyczne dopasowanie średnicy wiązki lasera do modułów optycznych
- jeden, co najmniej 34 elementowy detektor ustawiony prostopadle do przepływu cząstek w strefie pomiarowej
- częstotliwość rejestracji danych: co najmniej 2 kHz
- rozkład wielkości cząstek obliczany z wykorzystaniem teorii Fraunhofera
- klasa ochrony: 3R z otwartymi jednostkami dyspersji, 1 z zamkniętymi jednostkami dyspersji

Jednostka dyspersji:

- metalowa obudowa
- zapewniająca rozproszenie cząstek proszków w strefie pomiarowej dzięki połączeniu do sprężonego powietrza
- możliwość sterowania ciśnieniem roboczym w przedziale co najmniej 0,5 – 5 bar
- wytwarzająca podciśnienie w leju
- możliwość optymalizacji podciśnienia po zmianie ciśnienia roboczego
- jeżeli wymagana, automatyczna zmiana pozycji linii dyspersji do pomiarów w zakresie 0,1 – 35 μm
- linia dyspersji wykonana ze stali utwardzanej lub materiału o twardości co najmniej 55 HRC
- długość linii dyspersji co najmniej 27 cm, nie więcej niż 50 cm
- średnica linii dyspersji 4 mm

Podajnik wibracyjny:

- metalowa obudowa
- wyposażony w lej zasypowy o pojemności co najmniej 100 ml oraz rynnę wykonane ze stali nierdzewnej
- możliwość sterowania mocą wibracji oraz odległością leja od rynny w zakresie co najmniej od 1 do 10 mm
- możliwość automatycznej kontroli mocy wibracji przez oprogramowanie podczas pomiaru dla osiągnięcia pożądanej wartości obskurancji / koncentracji optycznej

Układ odsysający:

- zapewniający czystość strefy pomiarowej
- emisja hałasu nie większa niż 64 dB(A),
- pojemność zbiornika co najmniej 25 l

Oprogramowanie sterujące:

- zapewniające zdalne sterowanie wszystkimi funkcjami systemu dyfrakcji laserowej
- możliwość tworzenia standardowych procedur operacyjnych
- co najmniej w języku polskim oraz w języku angielskim
- możliwość automatycznego oraz manualnego eksportu wyników do plików w formatach: .rtf; .txt; .pdf; .docx; .csv
- możliwość zaprogramowania komunikatu w przypadku zabrudzenia układu optycznego
- prezentacja wyników na podstawie zdefiniowanych przez użytkownika raportów i szablonów
- dożywotnia licencja na użytkowanie oprogramowania
- możliwość automatycznego, okresowego wykonania kopii zapasowych danych

Komputer sterujący wraz klawiaturą i myszą oraz monitor:

- komputer PC zapewniający płynną pracę oprogramowania sterującego (minimalne wymagania: procesor klasy Intel i-7, 2,9 GHz/16 GB RAM, 516 GB SSD, karta graficzna klasy UHD, minimum 2 gniazda USB Type-A o szybkości przesyłania sygnału 10 Gb/s; minimum 1 port SuperSpeed USB Type-C o szybkości przesyłania sygnału 20 Gb/s)
- monitor o rozdzielczości co najmniej full HD i przekątnej ekranu co najmniej 25"
- zestaw klawiatura i mysz
- karta sieciowa WLAN, porty LAN w przypadku komunikacji z czujnikiem za pomocą interfejsu Ethernet - dwie karty sieciowe

Pozostałe wymagania:

- możliwość pomiarów rozkładu wielkości cząstek sprejów dozowanych bezpośrednio w otwartą strefę pomiarową czujnika
- usługa regeneracji linii dyspersji w przypadku stwierdzenia jej zużycia w trakcie przeglądu
- bezpłatne wsparcie aplikacyjne w opracowaniu optymalnych warunków pomiarowych
- możliwość rozbudowy zakresu pomiarowego czujnika do co najmniej 0,1 – 8 000 μm
- możliwość doposażenia systemu w jednostkę dyspersji w spadku swobodnym

Poz. 10 Przesiewacz do proszku

Przesiewacz działający w oparciu o zasadę przesiewania sitowego proszków suchych

- technika przesiewania wibracyjnego wspomaganego generatorem ultradźwiękowym
- regulowana wartość amplitudy drgań
- regulacja czasu drgań
- zasilanie AC 230V 50 Hz

- długość śrub mocujących sita co najmniej 660 mm
- kompatybilność z sitami o średnicy 200 mm
- szalka zbierająca proszek
- obejmą ultradźwiękowa do sit o średnicy 200 mm
- zestaw kompatybilnych sit wykonanych ze stali nierdzewnej:
 - 200x50 mm, rozmiar oczka 45 μm – 2szt.
 - 200x50 mm, rozmiar oczka 63 μm – 2szt.
 - 200x50 mm, rozmiar oczka 125 μm – 2szt.
 - 200x50 mm, rozmiar oczka 250 μm – 2szt.
 - 200x50 mm, rozmiar oczka 0,5 mm – 2szt.
 - 200x50 mm, rozmiar oczka 1 mm – 2szt.
 - 200x50 mm, rozmiar oczka 2 mm – 2szt.

Poz. 11 Komora rękawicowa

Komora rękawicowa przeznaczona do pracy w atmosferze gazu obojętnego (argonu), bez zawartości tlenu i wilgoci.

Dostawa i uruchomienie:

- do obowiązków wykonawcy podczas instalacji i uruchomienia systemu komory rękawicowej należy przeprowadzenie kwalifikacji instalacyjnej (IQ) oraz operacyjnej (OQ), które będą obejmować
- wytworzenie atmosfery komory roboczej gazem obojętnym
- kontrola szczelności wykonana za pomocą własnego detektora argonowego wykonawcy
- weryfikacja parametrów atmosfery - wymagana jest kontrola parametrów czystości atmosfery za pomocą pary niezależnych czujników, stanowiących wyposażenie Wykonawcy oraz sporządzenie protokołu z odczytów z podaniem numerów seryjnych detektorów użytych do pomiarów testowych
- przedłożenie Zamawiającemu wypełnionych protokołów z wykonanej walidacji IQ i OQ

Dodatkowe wymagania serwisowe:

- autoryzowany serwis w języku polskim, który zapewnia możliwość przestąpienia do naprawy w miejscu użytkowania sprzętu: nie dłuższy niż 3 dni robocze od momentu zgłoszenia awarii
- w przypadku awarii urządzenia, wymagającej zamówienia części serwisowych, przywrócenie sprawności urządzenia nastąpi w ciągu maksymalnie 14 dni roboczych od momentu zgłoszenia awarii. Okres gwarancji ulega automatycznemu wydłużeniu o czas trwania naprawy;

Wymagania techniczne:

- modułowa wersja komory 2-rękawicowej z możliwością rozbudowy o dodatkowe moduły, wyposażona w zainstalowane porty rękawicowe, szt. 2

- minimalne wymiary wewnętrzne : 1250 mm x 780 mm x 900 mm (±20 mm) (szer. x gł. x wys.)
- materiał konstrukcyjny komory – stal nierdzewna, gat. 1.4301
- część wewnętrzna komory - tekstura powierzchni jednokierunkowa słabo odbijająca światło, metoda wykończenia: szcztokowanie,
- wyposażenie w cylindryczną śluzę dużą: Lokalizacja: prawa ściana komory; materiał wykonania śluzy - korpus: stal nierdzewna; materiał wykonania włazów śluzy: aluminium zabezpieczone metodą anodyzowania, grubość min: 10 mm, część zewnątrz lakierowana; śluza demontowana, zespolona ze ścianą boczną komory poprzez kołnierz i zestaw śrub mocujących oraz doszczelniona przy pomocy uszczelki; obsługa śluzy manualna w zakresie ewakuacji oraz napełniania, wyposażona w zawór 3-drożny umożliwiający opróżnianie i napełnianie śluzy gazem roboczym, mechanizm otwierający włazy śluzy ze wspomaganie za pomocą siłowników gazowych, ruch okrągłych włazów śluzy w osi góra/dół; obecny różnicowy/wskazówkowy manometr ciśnienia do poziomu próżni =1 bar; obecna przesuwana półka zainstalowana o min. wymiarach: 570 mm, szer. min. 280 mm na dwukierunkowej szynie jezdnej w śluzie; minimalne wymiary śluzy: śr. wewn. min. 390 mm, długość min. 600 mm
- wyposażenie w cylindryczną śluzę małą; Lokalizacja: prawa ściana komory; materiał wykonania śluzy - korpus: stal nierdzewna; materiał wykonania włazów śluzy: aluminium zabezpieczone metodą anodyzowania, grubość min: 10mm, część zewnątrz lakierowana; śluza demontowana, zespolona ze ścianą boczną komory poprzez kołnierz i zestaw śrub mocujących oraz doszczelniona przy pomocy uszczelki; obsługa śluzy manualna w zakresie ewakuacji oraz napełniania, wyposażona w zawór 3-drożny umożliwiający opróżnianie i napełnianie śluzy gazem roboczym, mechanizm otwierający włazy śluzy ze wspomaganie za pomocą siłowników gazowych, ruch okrągłych włazów śluzy w osi góra/dół; obecny różnicowy/wskazówkowy manometr ciśnienia do poziomu próżni =1 bar; obecna przesuwana półka na dwukierunkowej szynie jezdnej w śluzie; minimalne wymiary: średnica wewnętrzna min. 150 mm, długość min. 400 mm.
- część zewnętrzna komory rękawicowej w tym obie śluzy oraz obudowa zamrażarki lakierowane
- orurowanie komory oraz jednostki oczyszczającej atmosferę wykonane ze stali nierdzewnej, gat. 1.4301
- komora wyposażona w stelaż nośny (podstawę) wykonaną z profili stalowych ze stali nierdzewnej lakierowanej
- stelaż na kółkach oraz wyposażony w stopki.
- stelaż otwarty od frontu, w całości skręcany (bez elementów spawanych) umożliwiający szybki montaż/demontaż
- ściana frontowa komory wykonana ze szkła poliwęglanowego z powłoką zabezpieczającą przed uszkodzeniami mechanicznymi np. zarysowaniem oraz zabezpieczającą przed oddziaływaniem chemicznym w tym między innymi HF
- kąt nachylenia ściany/szyby frontowej ok. 7-10°, szyba przykręcana z uszczelnieniem
- porty rękawicowe wykonane z chemoodpornego tworzywa (POM) zlokalizowane na frontowej ścianie/szybie z pierścieniem uszczelniającym
- zainstalowane na ścianie tylnej komory rękawicowej min. 2 rzędy półek
- oświetlenie wnętrza komory: lampy typu LED, światło białe

- osiągalna czystość atmosfery roboczej w układzie dynamicznym zamkniętym we wnętrzu komór roboczych: ≤ 1 ppm dla H_2O/O_2 ,
- dopuszczalne rozszczelnienie komory wg normy ISO 10648-2 poniżej 0,05% objętości/h
- dopuszczalne rozszczelnienie komory poniżej 0,05% obj./godz. mierzone metodą ciśnieniową ISO 25412
- zakres regulacji ciśnienia w komorze w programowany i kontrolowany w zakresie max: ± 15 mbar względem ciśnienia atmosferycznego.
- system kontroli pomiaru ciśnienia wewnątrz komory zintegrowany z programowalnym przetwornikiem ciśnienia w wersji prądowej; nie dopuszcza się urządzeń ciśnieniowych pomiarowych działających na zasadzie aparatu przepuszczającego gaz przez olej ani opartych o mechaniczny zawór hydrauliczny jako system nadciśnieniowy
- funkcja regulacji ciśnienia w komorze poprzez sterownik oraz za pomocą przycisków nożnych
- jednostka oczyszczająca wyposażona w pojedynczy reaktor oraz z funkcjonalnością automatycznej regeneracji złóż
- wersja wolnostojąca jednostki oczyszczania gazu, zlokalizowana pod komorą z uwagi na ograniczone warunki lokalowe, wymiary nie większe jak: 500x500x750 mm (szer. x gł. x wys.)
- zdolność oczyszczania gazu z tlenu w zakresie nie mniejszym jak 15 dm³ oraz gazu z wilgoci w zakresie nie mniejszym jak: 1000 g
- wielkość zasypu reaktora dla złoża miedzi katalitycznej gwarantującą parametry atmosfery dla poziomu $O_2 \leq 1$ ppm nie może być większa jak 2.0 kg
- wielkość zasypu reaktora dla złoża sita molekularnego gwarantującą parametry atmosfery dla $H_2O \leq 1$ ppm nie może być większa jak 2.5 kg
- wydajność turbiny- wentylatora odpowiedzialnego za cyrkulację/przepływ gazu oraz gwarantującą parametry atmosfery ≤ 1 ppm dla H_2O/O_2 musi być większa jak 50m³/godz.
- rotacyjna olejowa pompa próżniowa uwzględniona w dostawie o min. Parametrach: próżnia końcowa: 2×10^{-3} mbar; maks. szybkość pompowania: 14-17 m³/h; przyłącze: flansa DN 25 KF; zasilanie 230 V; filtr mgły olejowej & system recyrkulacji oleju
- komora wyposażona w programowalny kontroler typu PLC wraz z kolorowym ekranem dotykowym o przekątnej $\geq 7'$
- panel sterownia zintegrowany z ramą komory rękawicowej przy pomocy ruchomego ramienia o zmiennej geometrii ustawienia
- interfejs panelu sterowania musi posiadać funkcję synoptycznej prezentacji schematu cyrkulacji gazu na ekranie sterownika oraz sygnalizacji aktualnego statusu poszczególnych elektrozaworów, umożliwiając sterowanie, programowanie, monitoring oraz bieżącą diagnozę wszystkich parametrów pracy komory oraz podzespołów, dodatkowo wizualna prezentacja procesu regeneracji
- menu sterownika w języku angielskim lub polskim
- ustalenie w systemie sterowania dopuszczalnego stężenia O_2 przy zmniejszonej wydajności cyrkulacji
- sterowanie pompą próżniową: Programowe wyłączenie pompy próżniowej, kontrola pracy pompy próżniowej

- detektor tlenu w komorze na bazie sensora cyrkonowego; zakres pomiarowy: 0-1000 ppm, dokładność odczytu 0,1 ppm; liniowość odczytów 0-100 ppm, wskazania detektora wyświetlane na panelu kontrolnym; detektor wyposażony w gazoszczelną flanszę NW40, dostarczony wraz z certyfikatem kalibracyjnym wystawionym przez producenta komory rękawicowej, detektor musi być produktem wytwórcy komory rękawicowej z nr seryjnym oraz datą produkcji
- detektor wilgoci w wersji elektronicznej, zakres pomiarowy 0-500 ppm, dokładność odczytu 0,1ppm, wskazania detektora muszą być wyświetlane na panelu kontrolnym komory; wyposażony w gazoszczelną flanszę przyłączeniową NW40; dostarczony wraz z certyfikatem kalibracyjnym wystawionym przez producenta komory rękawicowej; detektor musi być produktem wytwórcy komory rękawicowej z nr seryjnym urządzenia oraz datą produkcji
- mobilny system eliminacji ładunku elektrostatycznego do zainstalowania we wnętrzu komory rękawicowej
- filtr HEPA H13, szt. 2, zainstalowane w komorze na wlocie i powrocie z układu oczyszczania
- przepust kablowy zasilania 1-fazowego 230V, z kablem o dł. min. 3m, szt.1, do osadzenie we flanszy typu DN40FK
- przyłączy zasilania 230V/50Hz
- flansze typu DN40FK, lokalizacja - ściana tylna, szt. 4 z pierścieniem uszczelniającym, mocowaniem i zaślepką każda
- wyposażony w dodatkowe materiały eksploatacyjne: dodatkowa para rękawic butylowych, wersja anatomiczne, rozmiar L do portów rękawicowych o śr. 220mm; Filtry HEPA H13, szt. 2; Olej do pompy próżniowej, op. 1L; Pokrywa portu rękawicowego do jego zamknięcia w przypadku ew. awarii rękawicy

Poz. 12 Waga analityczna do odważania proszków – 2 szt.

Typ 1 (1szt.):

- waga precyzyjna
- obciążenie minimum 3000g
- dokładność odczytu 1mg
- zakres tary minimum -3000g
- powtarzalność standardowa (5%) nie więcej, niż 0,6 mg
- powtarzalność standardowa (max) nie więcej, niż 1,5 mg
- minimalna naważka nie więcej, niż 1,2g
- liniowość ± 6 mg
- czas stabilizacji do 3s
- adiustacja automatyczna
- manualny system poziomowania
- wyświetlacz kolorowy dotykowy, o przekątnej co najmniej 5 cali

- rozmiar szalki co najmniej 125x125mm
- ochrona IP 43
- w zestawie waga, szalka, osłona szalki, stopka uziemiająca co najmniej 1 szt., stopka co najmniej 3 szt., zasilacz sieciowy 230V/50Hz
- zakres temperatur pracy co najmniej w zakresie 10-40°C
- wzorcowanie wagi
- wzorzec 500g F1 wraz z opakowaniem

Typ 2 (1szt.)

- waga analityczna
- obciążenie minimum 520g
- dokładność odczytu 0,1mg
- zakres tary minimum -520g
- powtarzalność standardowa (5%) nie więcej, niż 0,07 mg
- powtarzalność standardowa (max) nie więcej, niż 0,2 mg
- minimalna naważka nie więcej, niż 140mg
- liniowość $\pm 0,6$ mg
- czas stabilizacji do 2,5s
- adiustacja automatyczna
- półautomatyczny system poziomowania
- drzwi ochronne komory ważenia
- wyświetlacz kolorowy dotykowy, o przekątnej co najmniej 5 cali
- ochrona IP 43
- w zestawie waga, szalka, osłona szalki, zasilacz sieciowy 230V/50Hz
- zakres temperatur pracy co najmniej w zakresie 10-40°C
- rozmiar szalki co najmniej fi100
- wymiary komory ważenia co najmniej 180x180x200mm
- wzorcowanie wagi
- wzorzec 100g E2 wraz z opakowaniem

UWAGA!

Jeżeli opis przedmiotu zamówienia wskazywałby w odniesieniu do niektórych produktów lub usług dostarczanych przez konkretnego Wykonawcę znaki towarowe, patenty lub pochodzenie, źródło lub szczególny proces - Zamawiający, zgodnie z art. 99 ust. 5 ustawy, dopuszcza oferowanie rozwiązań

równoważnych. Produkty pochodzące od konkretnych producentów określają minimalne parametry jakościowe i cechy użytkowe, jakim muszą odpowiadać produkty oferowane przez Wykonawcę, aby zostały spełnione wymagania stawiane przez Zamawiającego, wynikające z uzasadnionych potrzeb i konkretnych wymagań funkcjonalnych. Produkty pochodzące od konkretnych producentów stanowią wyłącznie wzorzec jakościowy przedmiotu zamówienia. Operowanie przykładowymi nazwami producenta ma jedynie na celu doprecyzowanie poziomu oczekiwań Zamawiającego w stosunku do określonego rozwiązania. Posługiwanie się nazwami producentów/produktów ma wyłącznie charakter przykładowy, a wskazaniu takiemu towarzyszą wyrazy „lub równoważny”. Zamawiający dopuszcza rozwiązania równoważne o parametrach jakościowych i cechach użytkowych, co najmniej na poziomie parametrów wskazanego produktu lub usługi, uznając tym samym każdy produkt lub usługę o wskazanych lub lepszych parametrach za spełniający wymagania Zamawiającego.

Załącznik nr 2

- PROJEKTOWANE POSTANOWIENIA UMOWY -

**OŚWIADCZENIE
O PRZYNALEŻNOŚCI LUB BRAKU PRZYNALEŻNOŚCI
DO GRUPY KAPITAŁOWEJ**

Na potrzeby postępowania pn.: „Stanowisko badawczo-wdrożeniowe do spiekania kształtek z cermetali” oraz w nawiązaniu do art. 108 ust. 1 pkt. 5) ustawy Prawo zamówień publicznych z dn. 11 września 2019 r. (Dz. U. z 2023 r. poz. 1605 t.j.) oświadczamy, że *(właściwie zaznaczyć, a przy opcji drugiej podać wymagane informacje)*:

nie przynależymy do tej samej grupy kapitałowej w rozumieniu ustawy z dnia 16 lutego 2007 r. o ochronie konkurencji i konsumentów (tj. Dz.U. z 2021 r. poz. 275), wraz z innymi wykonawcami, którzy złożyli odrębne oferty,

przynależymy do tej samej grupy kapitałowej w rozumieniu ustawy z dnia 16 lutego 2007 r. o ochronie konkurencji i konsumentów (tj. Dz.U. z 2021 r. poz. 275), wraz z następującymi uczestnikami postępowania:

.....
.....
.....

Do niniejszego oświadczenia załączamy (dotyczy wyłącznie wykonawców przynależących do grupy kapitałowej):

- dokumenty/informacje*) potwierdzające przygotowanie oferty niezależnie od innego wykonawcy należącego do tej samej grupy kapitałowej

*) niepotrzebne skreślić

....., dnia

(miejsowość)

.....

(pieczęcie i podpisy osób uprawnionych)

Załącznik nr 4

ZOBOWIĄZANIE PODMIOTU TRZECIEGO

do oddania do dyspozycji Wykonawcy niezbędnych zasobów na potrzeby wykonania zamówienia (zgodnie z art. 118 ust. 3 ustawy Prawo zamówień publicznych (Dz. U. z 2023 r. poz. 1605 t.j.)

Ja (my) niżej podpisany (i)

.....

(imię i nazwisko osoby upoważnionej do reprezentowania podmiotu trzeciego)

zobowiązuję się do oddania na potrzeby wykonania zamówienia pod nazwą:
Stanowisko badawczo-wdrożeniowe do spiekania kształtek z cermetali
następującemu Wykonawcy:

.....

(nazwa i adres Wykonawcy)

następujących zasobów (np.: wiedza i doświadczenie, potencjał techniczny, potencjał kadrowy, potencjał ekonomiczny lub finansowy):

.....

Oświadczam, iż:

a) udostępniam Wykonawcy ww. zasoby, w następującym zakresie:

.....
(należy wpisać nazwę, przedmiot zrealizowanych zamówień, podczas którego zdobyto doświadczenie będące przedmiotem niniejszego zobowiązania)

b) sposób wykorzystania udostępnionych przeze mnie zasobów będzie następujący:

.....
(należy wpisać w jaki sposób doświadczenie podmiotu będzie wykorzystywane podczas realizacji zamówienia – potencjał techniczny, kadrowy, ekonomiczny lub finansowy)

c) charakter stosunku łączącego mnie z Wykonawcą będzie następujący:

.....
(należy wpisać stosunek prawny który będzie łączył podmiot trzeci z wykonawcą np.: podwykonawca na podstawie umowy o prace itp. a w przypadku potencjału technicznego, ekonomicznego oraz finansowego sposób użyczenia – umowa użyczenia, dzierżawy itp.)

d) zakres mojego udziału przy wykonywaniu zamówienia będzie następujący:

.....
(należy wpisać w jakim zakresie podmiot trzeci będzie brał udział w realizacji zamówienia (jaki zakres będzie wykonywał w przedmiotowym zamówieniu)

e) okres mojego udziału przy wykonywaniu zamówienia będzie następujący:

.....
(należy wpisać okres, na który udostępnione zostaną zasoby przez podmiot trzeci w realizacji przedmiotowego zamówienia)

....., dnia

(miejsowość)

.....
(pieczęcie i podpisy osób uprawnionych do reprezentacji podmiotu)

Lp	Przedmiot dostawy	Dane odbiorcy (nazwa, adres)	Terminy wykonania (od – do)	Wartość wykonanych lub wykonywanych dostaw	W przypadku wykonawców wspólnie ubiegających się o udzielenie zamówienia: Wskazać WYKONAWCĘ, który wykonywał wykazaną dostawę
1					
2					

Załącznik nr 5

WYKAZ WYKONANYCH DOSTAW

UWAGA!

Do Wykazu należy dołączyć dokumenty potwierdzające należyte wykonanie wykazanych dostaw (dowody).

Dowodami w szczególności są referencje bądź inne dokumenty sporządzone przez podmiot, na rzecz którego dostawy zostały wykonane (Zamawiający nie wskazuje konkretnych dokumentów, dla przykładu akceptowane będą m.in. podpisane bez uwag protokoły odbioru, listy intencyjne, potwierdzenie zapłaty pełnej kwoty zlecenia z jednoczesnym przedłożeniem kopii zlecenia itp.), a w przypadku świadczeń powtarzających się lub ciągłych są wykonywane, a jeżeli wykonawca z przyczyn niezależnych od niego nie jest w stanie uzyskać tych dokumentów – oświadczenie wykonawcy; w przypadku świadczeń powtarzających się lub ciągłych nadal wykonywanych referencje bądź inne dokumenty potwierdzające ich należyte wykonywanie powinny być wystawione w okresie ostatnich 3 miesięcy.

.....
Podpis osoby / osób uprawnionych do reprezentowania Wykonawcy

Załącznik nr 5a

WYKAZ OSÓB

L.p.	Osoby, którymi Wykonawca dysponuje lub będzie dysponować podczas wykonywania zamówienia (zgodnie z warunkiem udziału w postępowaniu pkt 8.1.6 SWZ) zespół co najmniej 4 osób (którzy będą wykonywać usługę)	Informacje pozwalające stwierdzić spełnienie warunków	Informacja o podstawie dysponowania osobą wskazaną w wykazie	
		Uprawnienia/kwalifikacje	Dysponuję: (zaznaczyć właściwe znakiem „X”)	Będę dysponować: (zaznaczyć właściwe znakiem „X”)
1	imię i nazwisko	serwisant w dziedzinie technika próżniowa (1 osoba)		

2	Imię i nazwisko	serwisant w dziedzinie grzejnictwo przemysłowe: piece próżniowe i atmosferyczne (1 osoba)		
2	imię i nazwisko	serwisant w dziedzinie automatyka przemysłowa (1 osoba)		
3	imię i nazwisko	serwisant w dziedzinie systemy pomiarowo-kontrolne (1 osoba)		
4	imię i nazwisko	serwisant w dziedzinie systemy PLC (1 osoba)		

.....
Podpis osoby / osób uprawnionych do reprezentowania Wykonawcy

OŚWIADCZENIE

**Wykonawców wspólnie ubiegających się o udzielenie zamówienia
z art. 117 ust. 4 ustawy z dnia 11 września 2019 r. Prawo zamówień publicznych
w postępowaniu pn. Stanowisko badawczo-wdrożeniowe do spiekania kształtek z
cermetali.**

My, Wykonawcy wspólnie ubiegający się o udzielenie zamówienia publicznego:

Pełna nazwa Wykonawcy	Siedziba (ulica, miejscowość)	NIP	Osoby uprawnione do Reprezentacji

Niniejszym oświadczamy, że:

1. Warunek dotyczący uprawnień do prowadzenia określonej działalności gospodarczej lub zawodowej opisany w pkt. SWZ spełnia/ają w naszym imieniu Wykonawca/y:
- 2.

Pełna nazwa Wykonawcy	Siedziba (ulica, miejscowość)	Uprawnienia	Roboty budowlane, dostawy, usługi, które będą wykonywane przez Wykonawcęⁱ

3. Warunek dotyczący wykształcenia opisany w pkt. SWZ spełnia/ają w naszym imieniu Wykonawca/y:

Pełna nazwa Wykonawcy	Siedziba (ulica, miejscowość)	Roboty budowlane, dostawy, usługi, które będą wykonywane przez Wykonawcę

4. Warunek dotyczący kwalifikacji zawodowych opisany w pkt. SWZ spełnia/ają w naszym imieniu Wykonawca/y:

Pełna nazwa Wykonawcy	Siedziba (ulica, miejscowość)	Roboty budowlane, dostawy, usługi, które będą wykonywane przez Wykonawcę

5. Warunek dotyczący doświadczenia opisany w pkt. SWZ spełnia/ają w naszym imieniu Wykonawca/y:

Pełna nazwa Wykonawcy	Siedziba (ulica, miejscowość)	Roboty budowlane, dostawy, usługi, które będą wykonywane przez Wykonawcę

.....

(podpis)

OFERTA

W postępowaniu pn.: **Stanowisko badawczo-wdrożeniowe do spiekania kształtek z cermetali**

prowadzonym w trybie przetargu nieograniczonego przez Zamawiającego:

Sieć Badawcza Łukasiewicz – Warszawski Instytut Technologiczny

ul. Racjonalizacji, nr 6/8, 02-673 Warszawa

w celu zawarcia umowy

złożona przez wykonawcę:

Nazwa
Siedziba
Nr telefonu
Nr faksu
Adres poczty elektronicznej (e-mail)
NIP
REGON
KRS / EDG

W przypadku Wykonawców wspólnie ubiegających się o udzielenie zamówienia należy powielić powyższą tabelę.

Osoba/ osoby upoważniona/upoważnione do zawarcia umowy:

.....
imię, nazwisko, stanowisko

Osoba/ osoby upoważniona/upoważnione do kontaktów w sprawie oferty i realizacji umowy:

.....
imię, nazwisko, tel. fax., e-mail

zgodnie z wymogami zawartymi w SWZ oferujemy wykonanie całości przedmiotu zamówienia za wynagrodzeniem w kwocie PLN brutto, w tym:

Nazwa	Ilość	Cena netto	Cena brutto
Piec próżniowo- ciśnieniowy do spiekania z konstrukcją wsadową i instalacją atmosfer technologicznych zespołem sterowania i monitorowania procesu (wykonanie jednostkowe)	1		
Suszarka próżniowa (typ 1)	1		
Suszarka próżniowa (typ 2)	1		
Dygestorium do proszków/komora laminarna (typ 1)	1		
Dygestorium do proszków/komora laminarna (typ 2)	1		
Prasa z regulacją/pomiarem siły	1		
Młynek planetarny wysokoenergetyczny wraz z akcesoriami	1		
Mieszalnik pracujący w geometrii Shatza	1		
Granulator do proszków metalicznych	1		
Wysokoobrotowy mieszalnik odśrodkowo- planetarny	1		
Analizator wielkości cząstek proszku	1		
Przesiewacz do proszku	1		
Komora rękawicowa	1		
Waga analityczna do odważania proszków (typ 1)	1		
Waga analityczna do odważania proszków (typ 2)	1		
Razem:			

Oferujemy termin dostawy do dnia:

Termin dostawy	Oferowany termin (należy zaznaczyć „X” tylko jeden z terminów)
Termin dostawy do 30 września 2025 r	
Termin dostawy do 15 września 2025 r.	
Termin dostawy do 31 sierpnia 2025 r.	
Termin dostawy do 15 sierpnia 2025 r.	
Termin dostawy do 1 sierpnia 2025 r.	
Termin dostawy do 15 lipca 2025 r.	

Uwaga: Jeśli Wykonawca nic nie zaznaczy w oświadczeniu w zakresie przedmiotowego

kryterium, Zamawiający uzna, że Wykonawca nie oferuje skróconego terminu dostawy i przyzna ofercie Wykonawcy, 0 pkt. Jeżeli zaznaczony będzie więcej niż jeden z terminów, oferta zostanie odrzucona.

Oferujemy długość gwarancji na piec próżniowo- ciśnieniowy:

Oferowana długość gwarancji	Oferowana gwarancja (należy zaznaczyć „X” tylko jedną oferowaną długość gwarancji)
Brak dodatkowej gwarancji – tj gwarancja wynosząca 12 miesięcy	
Dodatkowe 6 miesięcy gwarancji	
Dodatkowe 12 miesięcy gwarancji	
Dodatkowe 18 miesięcy gwarancji	
Dodatkowe 24 miesiące gwarancji	

Uwaga: Jeśli Wykonawca nie zaznaczy w oświadczeniu w zakresie przedmiotowego kryterium, Zamawiający uzna, że Wykonawca nie oferuje dodatkowej długości gwarancji i przyzna w tym kryterium, 0 pkt. Jeżeli zaznaczony będzie więcej niż jeden z oferowanych okresów gwarancji, oferta zostanie odrzucona.

Jednocześnie oświadczam/-y, że:

- 1) Zapoznałem/-am/-liśmy/łyśmy się ze specyfikacją warunków zamówienia, w tym ze wzorem umowy i nie wnoszę/-imy do nich żadnych zastrzeżeń oraz przyjmuję warunki zawarte w ww. dokumentach;
- 2) uzyskałem/-am/-liśmy/łyśmy wszelkie informacje niezbędne do prawidłowego przygotowania i złożenia niniejszej oferty;
- 3) zobowiązuję/-emy się do wykonania zamówienia w terminach określonych w SWZ;
- 4) zobowiązuję/-emy się w przypadku dokonania wyboru naszej oferty do zawarcia umowy;
- 5) jestem-śmy związany/-i niniejszą ofertą zgodnie z wymaganiami Zamawiającego określonymi w terminie wskazanym w SWZ;
- 6) Wykonam/-y zamówienie przy pomocy podwykonawcy/-ów wykonamy następujący zakres zamówienia:

I.p.	Nazwa podwykonawcy	Opis części zamówienia, które Wykonawca zamierza powierzyć podwykonawcy

(brak wypełnienia tabeli oznacza, że wykonawca wykona przedmiot zamówienia samodzielnie)

- 7) Oferta zawiera informacje stanowiące tajemnicę przedsiębiorstwa w rozumieniu przepisów ustawy z dnia 16 kwietnia 1993 r. o zwalczaniu nieuczciwej konkurencji – zaznacz właściwe z listy:

- TAK, a pliki zostały wyodrębnione i oznaczone w sposób opisany w SWZ¹
- NIE

8) Posiadam/-y status²:

- mikro przedsiębiorstwo;
- małe przedsiębiorstwo;
- średnie przedsiębiorstwo;
- jednoosobowa działalność gospodarcza;
- osoba fizyczna nieprowadzącą działalności gospodarczej.

9) Wypełniłem/-am/-liśmy/łyśmy obowiązki informacyjne przewidziane w art. 13 lub art. 14 RODO³ wobec osób fizycznych, od których dane osobowe bezpośrednio lub pośrednio pozyskałem w celu ubiegania się o udzielenie zamówienia publicznego w niniejszym postępowaniu⁴.

10) następujące oświadczenia lub dokumenty, o których mowa w rozdziale IX SWZ są dostępne w formie elektronicznej pod określonymi adresami internetowymi ogólnodostępnymi i bezpłatnymi baz danych i Zamawiający będzie mógł pobierać je samodzielnie:

ZAŁĄCZNIKI:

1.
2.
3.

....., dnia
(miejsowość)

.....
(kwalifikowany podpis elektroniczny
osoby uprawnionej do reprezentacji Wykonawcy)

Załącznik nr 8

¹ Należy **zaznaczyć** właściwą odpowiedź.

² Należy **zaznaczyć** właściwą odpowiedź.

³ Rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2016/679 z dnia 27 kwietnia 2016 r. w sprawie ochrony osób fizycznych w związku z przetwarzaniem danych osobowych i w sprawie swobodnego przepływu takich danych oraz uchylenia dyrektywy 95/46/WE (ogólne rozporządzenie o ochronie danych) (Dz. Urz. UE L 119 z 04.05.2016, str. 1).

⁴ W przypadku gdy wykonawca nie przekazuje danych osobowych innych niż bezpośrednio jego dotyczących lub zachodzi wyłączenie stosowania obowiązku informacyjnego, stosownie do art. 13 ust. 4 lub art. 14 ust. 5 RODO treści oświadczenia wykonawca nie składa (usunięcie treści oświadczenia np. przez jego wykreślenie).

⁵ Należy wskazać nazwę dokumentu oraz adres strony internetowej, pod którym dokument jest dostępny.

Zamawiający:

SIEĆ BADAWCZA

ŁUKASIEWICZ - WARSZAWSKI

INSTYTUT TECHNOLOGICZNY

ul. Racjonalizacji, nr 6/8, 02-673

Warszawa

(pełna nazwa/firma, adres)

Wykonawca:

.....

.....

(pełna nazwa/firma, adres, w zależności od podmiotu: NIP/PESEL, KRS/CEiDG)

reprezentowany przez:

.....

.....

(imię, nazwisko, stanowisko/podstawa do reprezentacji)

Oświadczenia wykonawcy/wykonawcy wspólnie ubiegającego się o udzielenie zamówienia
DOTYCZĄCE PRZESŁANEK WYKLUCZENIA Z ART. 5K ROZPORZĄDZENIA 833/2014 ORAZ
ART. 7 UST. 1 USTAWY O SZCZEGÓLNYCH ROZWIĄZANIACH W ZAKRESIE
PRZECIWDZIAŁANIA WSPIERANIU AGRESJI NA UKRAINE ORAZ SŁUŻĄCYCH OCHRONIE
BEZPIECZEŃSTWA NARODOWEGO

składane na podstawie art. 125 ust. 1 ustawy Pzp

Na potrzeby postępowania o udzielenie zamówienia publicznego pn. **Stanowisko badawczo-wdrożeniowe do spiekania kształtek z cermetali**, oświadczam, co następuje:

OŚWIADCZENIA DOTYCZĄCE WYKONAWCY:

1. Oświadczam, że nie podlegam wykluczeniu z postępowania na podstawie art. 5k rozporządzenia Rady (UE) nr 833/2014 z dnia 31 lipca 2014 r. dotyczącego środków ograniczających w związku z działaniami Rosji destabilizującymi sytuację na Ukrainie (Dz. Urz. UE nr L 229 z 31.7.2014, str. 1), dalej: rozporządzenie 833/2014, w brzmieniu nadanym rozporządzeniem Rady (UE) 2022/576 w sprawie zmiany rozporządzenia (UE) nr 833/2014 dotyczącego środków ograniczających w związku z działaniami Rosji destabilizującymi sytuację na Ukrainie (Dz. Urz. UE nr L 111 z 8.4.2022, str. 1), dalej: rozporządzenie 2022/576.²

INFORMACJA DOTYCZĄCA POLEGANIA NA ZDOLNOŚCIACH LUB SYTUACJI PODMIOTU UDOSTĘPNIAJĄCEGO ZASOBY W ZAKRESIE ODPOWIADAJĄCYM PONAD 10% WARTOŚCI ZAMÓWIENIA:

[UWAGA: wypełnić tylko w przypadku podmiotu udostępniającego zasoby, na którego zdolnościach lub sytuacji wykonawca polega w zakresie odpowiadającym ponad 10% wartości zamówienia. W przypadku więcej niż jednego podmiotu udostępniającego zasoby, na którego zdolnościach lub sytuacji wykonawca polega w zakresie odpowiadającym ponad 10% wartości zamówienia, należy zastosować tyle razy, ile jest to konieczne.]

Oświadczam, że w celu wykazania spełniania warunków udziału w postępowaniu, określonych przez zamawiającego w <wskazać punkt przypisany do treści zawartej w punkcie Warunki udziału w postępowaniu> Specyfikacji Warunków Zamówienia, polegam na zdolnościach lub sytuacji następującego podmiotu

udostępniającego

zasoby:

.....
(podać pełną nazwę/firmę, adres, a także w zależności od podmiotu: NIP/PESEL, KRS/CEiDG),
w następującym zakresie: (określić odpowiedni zakres udostępnianych
zasobów dla wskazanego podmiotu),
co odpowiada ponad 10% wartości przedmiotowego zamówienia.

OŚWIADCZENIE DOTYCZĄCE PODWYKONAWCY, NA KTÓREGO PRZYPADA PONAD 10% WARTOŚCI ZAMÓWIENIA:

[UWAGA: wypełnić tylko w przypadku podwykonawcy (niebędącego podmiotem udostępniającym zasoby), na którego przypada ponad 10% wartości zamówienia. W przypadku więcej niż jednego podwykonawcy, na którego zdolnościach lub sytuacji wykonawca nie polega, a na którego przypada ponad 10% wartości zamówienia, należy zastosować tyle razy, ile jest to konieczne.]

Oświadczam, że w stosunku do następującego podmiotu, będącego podwykonawcą, na którego przypada ponad

10%

wartości

zamówienia:

.....
(podać pełną nazwę/firmę, adres, a także w zależności od podmiotu: NIP/PESEL, KRS/CEiDG),
nie zachodzą podstawy wykluczenia z postępowania o udzielenie zamówienia przewidziane w art. 5k rozporządzenia 833/2014 w brzmieniu nadanym rozporządzeniem 2022/576.

OŚWIADCZENIE DOTYCZĄCE DOSTAWCY, NA KTÓREGO PRZYPADA PONAD 10% WARTOŚCI ZAMÓWIENIA:

[UWAGA: wypełnić tylko w przypadku dostawcy, na którego przypada ponad 10% wartości zamówienia. W przypadku więcej niż jednego dostawcy, na którego przypada ponad 10% wartości zamówienia, należy zastosować tyle razy, ile jest to konieczne.]

Oświadczam, że w stosunku do następującego podmiotu, będącego dostawcą, na którego przypada ponad 10% wartości zamówienia:

.....
(podać pełną nazwę/firmę, adres, a także w zależności od podmiotu: NIP/PESEL, KRS/CEiDG),
nie zachodzą podstawy wykluczenia z postępowania o udzielenie zamówienia przewidziane w art. 5k rozporządzenia 833/2014 w brzmieniu nadanym rozporządzeniem 2022/576.

OŚWIADCZENIE DOTYCZĄCE PODANYCH INFORMACJI:

Oświadczam, że wszystkie informacje podane w powyższych oświadczeniach są aktualne i zgodne z prawdą oraz zostały przedstawione z pełną świadomością konsekwencji wprowadzenia zamawiającego w błąd przy przedstawianiu informacji.

INFORMACJA DOTYCZĄCA DOSTĘPU DO PODMIOTOWYCH ŚRODKÓW DOWODOWYCH:

Wskazuję następujące podmiotowe środki dowodowe, które można uzyskać za pomocą bezpłatnych i ogólnodostępnych baz danych, oraz dane umożliwiające dostęp do tych środków:

1)

(wskazać podmiotowy środek dowodowy, adres internetowy, wydający urząd lub organ, dokładne dane referencyjne dokumentacji)

2)

(wskazać podmiotowy środek dowodowy, adres internetowy, wydający urząd lub organ, dokładne dane referencyjne dokumentacji)

.....

Data; kwalifikowany podpis elektroniczny

Zamawiający:

SIEĆ BADAWCZA

ŁUKASIEWICZ - WARSZAWSKI

INSTYTUT TECHNOLOGICZNY

ul. Duchnicka 3, 01-796 Warszawa

(pełna nazwa/firma, adres)

Wykonawca:

.....

.....

(pełna nazwa/firma, adres, w zależności od podmiotu: NIP/PESEL, KRS/CEiDG)

reprezentowany przez:

.....

.....

(imię, nazwisko, stanowisko/podstawa do reprezentacji)

Oświadczenia wykonawcy/wykonawcy wspólnie ubiegającego się o udzielenie zamówienia

DOTYCZĄCE AKTUALNOŚCI INFORMACJI ZAWARTYCH W OŚWIADCZENIU, O KTÓRYM

MOWA W ART. 125 UST. 1 P.Z.P.

Na potrzeby postępowania o udzielenie zamówienia publicznego pn. **Stanowisko badawczo-wdrożeniowe do spiekania kształtek z cermetali**, oświadczam, że informacje zawarte w oświadczeniu, o którym mowa w art. 125 ust. 1 ustawy z dnia 11 września 2019 r. przedłożonym wraz z ofertą przez Wykonawcę, są

aktualne w zakresie podstaw wykluczenia z postępowania wskazanych przez Zamawiającego, o których mowa w:

OŚWIADCZENIA DOTYCZĄCE WYKONAWCY:

Oświadczam, że nie podlegam wykluczeniu z postępowania na podstawie:

- **art. 5k rozporządzenia Rady (UE) nr 833/2014 z dnia 31 lipca 2014 r. dotyczącego środków ograniczających w związku z działaniami Rosji destabilizującymi sytuację na Ukrainie (Dz. Urz. UE nr L 229 z 31.7.2014, str. 1), dalej: rozporządzenie 833/2014, w brzmieniu nadanym rozporządzeniem Rady (UE) 2022/576 w sprawie zmiany rozporządzenia (UE) nr 833/2014 dotyczącego środków ograniczających w związku z działaniami Rosji destabilizującymi sytuację na Ukrainie (Dz. Urz. UE nr L 111 z 8.4.2022, str. 1), dalej: rozporządzenie 2022/576.**
- **art. 7 ust. 1 ustawy z dnia 13 kwietnia 2022 r. o szczególnych rozwiązaniach w zakresie przeciwdziałania wspieraniu agresji na Ukrainę oraz służących ochronie bezpieczeństwa narodowego (Dz. U. poz. 835).**

OŚWIADCZENIE DOTYCZĄCE PODWYKONAWCY LUB PODMIOTU UDOSTĘPNIAJĄCEGO ZASOBY, NA KTÓREGO PRZYPADA PONAD 10% WARTOŚCI ZAMÓWIENIA:

[UWAGA: wypełnić tylko w przypadku podwykonawcy (niebędącego podmiotem udostępniającym zasoby), na którego przypada ponad 10% wartości zamówienia. W przypadku więcej niż jednego podwykonawcy, na którego zdolnościach lub sytuacji wykonawca nie polega, a na którego przypada ponad 10% wartości zamówienia, należy zastosować tyle razy, ile jest to konieczne.]

Oświadczam, że w stosunku do następującego podmiotu, będącego podwykonawcą, na którego przypada ponad 10% wartości zamówienia:

.....

(podać pełną nazwę/firmę, adres, a także w zależności od podmiotu: NIP/PESEL, KRS/CEiDG),

nie zachodzą podstawy wykluczenia z postępowania o udzielenie zamówienia przewidziane w art. 5k rozporządzenia 833/2014 w brzmieniu nadanym rozporządzeniem 2022/576.

OŚWIADCZENIE DOTYCZĄCE DOSTAWCY, NA KTÓREGO PRZYPADA PONAD 10% WARTOŚCI ZAMÓWIENIA:

[UWAGA: wypełnić tylko w przypadku dostawcy, na którego przypada ponad 10% wartości zamówienia. W przypadku więcej niż jednego dostawcy, na którego przypada ponad 10% wartości zamówienia, należy zastosować tyle razy, ile jest to konieczne.]

Oświadczam, że w stosunku do następującego podmiotu, będącego dostawcą, na którego przypada ponad 10% wartości zamówienia:

.....

(podać pełną nazwę/firmę, adres, a także w zależności od podmiotu: NIP/PESEL, KRS/CEiDG),

nie zachodzą podstawy wykluczenia z postępowania o udzielenie zamówienia przewidziane w art. 5k rozporządzenia 833/2014 w brzmieniu nadanym rozporządzeniem 2022/576.

OŚWIADCZENIE DOTYCZĄCE PODANYCH INFORMACJI:

Oświadczam, że wszystkie informacje podane w powyższych oświadczeniach są aktualne i zgodne z prawdą oraz zostały przedstawione z pełną świadomością konsekwencji wprowadzenia zamawiającego w błąd przy przedstawianiu informacji.

.....

Data; kwalifikowany podpis elektroniczny

ⁱ Wskazać dokładny zakres zgodny z opisem wynikającym z SWZ.