

Przemków, 17.07.2017 r.

ZAPYTANIE OFERTOWE nr 1.5.1A/02

Dotyczy projektu realizowanego w ramach:

Regionalny Program Operacyjny Województwa Dolnośląskiego na lata 2014-2020

Oś priorytetowa 1 Przedsiębiorstwa i innowacje

Działanie 1.5 Rozwój produktów i usług w MŚP

Poddziałanie 1.5.1 Rozwój produktów i usług w MŚP - konkurs horyzontalny

Schemat 1.5 A Wsparcie innowacyjności produktowej i procesowej MŚP wyłączeniem

mikroprzedsiębiorstw działających do 2 lat

Projekt nr RPDS.01.05.01-02-0711/16 pt. „*Wdrożenie technologii doskonalenia procesu*

wytwarzania bezszwowych drutów proszkowych”

Nazwa i adres Zamawiającego:

Multimet Sp. z o.o.
Ul. Fabryczna 10, 59-170 Przemków, Polska
NIP: 692-22-61-373

Adres do korespondencji:

Ul. Robotnicza 56, 53-608 Wrocław, Polska

Nazwa nadana zamówieniu przez Zamawiającego:

„Linia miedziowania elektrolitycznego”

Tryb udzielenia zamówienia:

Zamówienie zostanie udzielone Oferentowi wybranemu w drodze konkursu ofert prowadzonego w trybie konkurencyjnym wg aktualnych na dzień ogłoszenie postępowania „Wytucznych w zakresie kwalifikowalności wydatków w ramach Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego, Europejskiego Funduszu Społecznego oraz Funduszu Spójności na lata 2014-2020”.

Określenie przedmiotu zamówienia:

Przedmiotem zamówienia jest zakup, dostawa, montaż i uruchomienie fabrycznie nowej linii miedziowania elektrolitycznego.

Rodzaj zamówienia – dostawa;

Klasyfikacja przedmiotu zamówienia:

kod CPV: 429-00000-5 Różne maszyny ogólnego i specjalnego przeznaczenia
uzupełniający kod CPV 51500000-7 Usługi instalowania maszyn i urządzeń

Specyfikacja techniczna przedmiotu zamówienia:

1. Moduł trawienia i aktywacji elektrolitycznej
2. Długość komory wanny miedziującej: min. 3m
3. Oferowana maksymalna prędkość pracy : co najmniej 20m/s *
4. Materiał wejściowy, drut spawalniczy lity lub proszkowy niskostopowy – półwyrób o średnicy mieszczącej się w pełnym zakresie od 0.8mm do 1.6mm
5. Moduł czyszczenia na wejściu wodą pod wysokim ciśnieniem ze zdmuchiwcem
6. Moduł międzyoperacyjnego płukania wodą pomiędzy trawieniem i miedziowaniem – co najmniej 2-stopniowy ze zdmuchiwcem
7. Moduł płukania wodą na wyjściu – co najmniej 2-stopniowy, ze zdmuchiwcem
8. Pojemność wanny: min. 1800l
9. Urządzenia powinny posiadać kompletne okablowanie wyłączając okablowanie zasilające główną szafę sterowniczą

*przy założeniu ciągłej pracy w czasie jednej zmiany przy średniej produkcji drutu gat. SG2 lub SG3 średnicy 1.2mm, przy gwarantowanej warstwie miedzi grubości 0.15um, przy zablokowanym automatycznym uzupełnianiu kąpeli, i wyłączając czas potrzebny na przestoje związane z wymianą szpul lub ciągadeł

Warunki udziału w postępowaniu

Posiadanie zdolności do prawnego i faktycznego wykonania przedmiotu zamówienia, w tym posiadanie potencjału organizacyjnego, technicznego i finansowego adekwatnego do przedmiotu i zakresu niniejszego zamówienia.

Brak powiązań osobowych lub kapitałowych z Zamawiającym.

Posiadanie wiedzy i doświadczenia niezbędnych do wykonania zamówienia, w tym potwierdzone doświadczenie w dostawie i udanym uruchomieniu oferowanego modelu linii miedziowania elektrolitycznego lub innej linii miedziowania elektrolitycznego o parametrach technicznych nie gorszych od rozwiązania oferowanego w ilości co najmniej 2 sztuk w okresie 1.2014 roku - 7.2017 roku.

Termin wykonania zamówienia wynosi 10 miesięcy kalendarzowych począwszy od dnia podpisania umowy w przedmiocie niniejszego zamówienia a kończąc na podpisaniu bezusterkowego protokołu odbioru produkcyjnego. Zamawiający przewiduje podpisanie umowy do 2 tygodni od dnia rozstrzygnięcia postępowania przetargowego.

Miejsce wykonania zamówienia:

ul. Fabryczna 10, 59-170 Przemków, Polska

Kryteria oceny ofert:

L.p.	Kryterium / grupa kryteriów	Sposób oceny (Sn)	Waga (Wn) kryterium lub grupy kryteriów	Wynik oceny kryterium (Wk _n)
S1	Cena oferty ¹	$S_1 = n_1/x_1$ – gdzie n_1 oznacza cenę netto oferty o najniższej cenie spośród analizowanych ofert, a x_1 oznacza cenę netto wg badanej oferty	W _{S1} = 45%	$Wk_1 = S_1 \times W_{S1} \times 100$
S2	Efektywność trawienia i aktywacji:		W _{S2} = 15%	$Wk_2 = (W_{k2.1} + W_{k2.2} + W_{k2.3} + W_{k2.4} + W_{k2.5}) \times W_{S2} \times 100$
S2.1	Długość komory wanny trawiącej [mm]	$S_{2.1} = x_{2.1}/n_{2.1}$ – gdzie $x_{2.1}$ oznacza długość komory wanny trawiącej wyrażonej w [mm] w badanej ofercie, a $n_{2.1}$ największą długość komory wanny trawiącej spośród analizowanych ofert	W _{S2.1} = 40%	$Wk_{2.1} = S_{2.1} \times W_{S2.1} \times 100$
S2.2	Moc prostownika w komorze aktywacji [A]	$S_{2.2} = x_{2.2}/n_{2.2}$ – gdzie $x_{2.2}$ oznacza moc prostownika w komorze aktywacji [A] wg badanej oferty, a $n_{2.2}$ największą moc prostownika spośród analizowanych ofert	W _{S2.2} = 10%	$Wk_{2.2} = S_{2.2} \times W_{S2.2} \times 100$
S2.3	Automatyczne czyszczenie zdmuchiawczy	$S_{2.3} = 0$, w przypadku gdy w badanej ofercie nie ma funkcji automatycznego czyszczenia zdmuchiawczy lub $S_{2.3} = 1$, w przypadku, gdy w badanej ofercie jest funkcja automatycznego czyszczenia zdmuchiawczy	W _{S2.3} = 20%	$Wk_{2.3} = S_{2.3} \times W_{S2.3} \times 100$
S2.4	Rodzaj elektrod trawienia	$S_{2.4} = 0$, w przypadku gdy w badanej ofercie zastosowane są w trawieniu elektrody tytanowe lub $S_{2.4} = 1$, w przypadku, gdy w badanej ofercie	W _{S2.4} = 10%	$Wk_{2.4} = S_{2.4} \times W_{S2.4} \times 100$

¹ Ceną oferty jest podana w ofercie cena netto tj. bez podatku VAT, uwzględniająca ewentualne cło zgodnie z aktualnie obowiązującymi opłatami celnymi dotyczącymi obszaru Polski (jeśli dotyczy) i obejmująca wszystkie składowe oferty. Jeśli ceny w złożonych ważnych ofertach będą wyrażone w różnych walutach wówczas ceną uwzględnianą w trakcie porównania ofert będzie cena przeliczona przez Zamawiającego na PLN wg kursu sprzedaży NBP obowiązującego w dniu zakończenia przyjmowania ofert.

		zastosowane są w trawieniu elektrody ołowiane		
S2.5	Ilość elektrod w trawieniu i aktywacji	$S_{2,5} = x_{2,5}/n_{2,5}$ – gdzie $x_{2,5}$ oznacza sumaryczną ilość elektrod w komorze trawienia i aktywacji w badanej ofercie, a $n_{2,1}$ największą sumaryczną ilość elektrod w trawieniu i aktywacji spośród analizowanych ofert	$W_{S2,5} = 20\%$	$Wk_{2,5} = S_{2,5} \times W_{S2,5} \times 100$
S3	Efektywność miedziowania:		$W_{S3} = 15\%$	$Wk_3 = (W_{k3,1} + W_{k3,2} + W_{k3,3} + W_{k3,4}) \times W_{S3} \times 100$
S3.1	Długość komory wanny miedziującej [mm]	$S_{3,1} = x_{3,1}/n_{3,1}$ – gdzie $x_{3,1}$ oznacza długość komory wanny miedziującej wyrażonej w [mm] wg badanej oferty, a $n_{3,1}$ największą długość komory wanny miedziującej spośród analizowanych ofert	$W_{S3,1} = 45\%$	$Wk_{3,1} = S_{3,1} \times W_{S3,1} \times 100$
S3.2	Deklarowana maksymalna prędkość pracy (m/s)	$S_{3,2} = x_{3,2}/n_{3,2}$ - gdzie $x_{3,2}$ oznacza deklarowaną maksymalną prędkość pracy linii wyrażoną w [m/s] wg badanej oferty, a $n_{3,2}$ – oznacza najwyższą deklarowaną prędkość spośród badanych ofert. Deklarowana maksymalna prędkość określana jest jako praca ciągła w czasie jednej zmiany przy średniej produkcji drutu gat. SG2 lub SG3, średnicy 1.2mm, przy gwarantowanej warstwie miedzi grubości 0.15µm, przy zablokowanym automatycznym uzupełnianiu kąpeli, wyłączając czas potrzebny na przestoje związane z wymianą szpul lub ciągadeł.	$W_{S3,2} = 20\%$	$Wk_{3,2} = S_{3,2} \times W_{S3,2} \times 100$
S3.3	Moc prostownika w komorze miedziowania	$S_{3,3} = x_{3,3}/n_{3,3}$ – gdzie $x_{3,3}$ oznacza moc prostownika w komorze aktywacji wyrażona w [A] badanej oferty, a $n_{3,3}$ największą moc prostownika spośród analizowanych ofert	$W_{S3,3} = 15\%$	$Wk_{3,3} = S_{3,3} \times W_{S3,3} \times 100$
S3.4	Otwarcie dna komory roboczej	Otwarcie dna komory roboczej wanny miedziującej ma na celu błyskawiczne usunięcie kąpeli miedziującej. $S_{3,4} = 0$, w przypadku gdy w badanej ofercie nie ma funkcji otwarcia dna komory roboczej lub $S_{3,4} = 1$, w przypadku, gdy w badanej ofercie jest funkcja otwarcia dna komory.	$W_{S3,4} = 20\%$	$Wk_{3,4} = S_{3,4} \times W_{S3,4} \times 100$
S4	Ochrona przed przerezutami kąpeli:		$W_{S4} = 15\%$	$Wk_4 = (W_{k4,1} + W_{k4,2} + W_{k4,3} + W_{k4,4} + W_{k4,5} + W_{k4,6} + W_{k4,7}) \times W_{S4} \times 100$
S4.1	Płukanie ciepłą wodą po miedziowaniu	$S_{4,1} = 0$, w przypadku gdy w badanej ofercie nie ma funkcji płukania ciepłą wodą po miedziowaniu lub $S_{4,1} = 1$, w przypadku, gdy w badanej ofercie jest funkcja płukania ciepłą wodą po miedziowaniu. Ciepła woda oznacza podgrzaną wodę o temperaturze powyżej temperatury otoczenia	$W_{S4,1} = 20\%$	$Wk_{4,1} = S_{4,1} \times W_{S4,1} \times 100$
S4.2	Ilość stopni płukania po aktywacji	$S_{4,2} = x_{4,2}/n_{4,2}$ – gdzie $x_{4,2}$ oznacza ilość stopni płukania po aktywacji w badanej ofercie, a $n_{4,2}$ największą ilość stopni płukania po aktywacji spośród badanych ofert	$W_{S4,2} = 20\%$	$Wk_{4,2} = S_{4,2} \times W_{S4,2} \times 100$
S4.3	Ilość stopni płukania po miedziowaniu	$S_{4,3} = x_{4,3}/n_{4,3}$ – gdzie $x_{4,3}$ oznacza ilość stopni płukania po miedziowaniu w badanej ofercie, a $n_{4,3}$ największą ilość stopni płukania po miedziowaniu spośród badanych ofert	$W_{S4,3} = 20\%$	$Wk_{4,3} = S_{4,3} \times W_{S4,3} \times 100$
S4.4	Ilość zdmuchiwozcy po aktywacji	$S_{4,4} = x_{4,4}/n_{4,4}$ – gdzie $x_{4,4}$ oznacza ilość zdmuchiwozcy po aktywacji w badanej ofercie, a $n_{4,4}$ największą ilość zdmuchiwozcy po aktywacji spośród badanych ofert	$W_{S4,4} = 10\%$	$Wk_{4,4} = S_{4,4} \times W_{S4,4} \times 100$
S4.5	Ilość zdmuchiwozcy po płukaniu (za aktywacją)	$S_{4,5} = x_{4,5}/n_{4,5}$ – gdzie $x_{4,5}$ oznacza ilość zdmuchiwozcy po płukaniu za aktywacją w badanej ofercie, a $n_{4,5}$ największą ilość zdmuchiwozcy po płukaniu za aktywacji spośród badanych ofert	$W_{S4,5} = 10\%$	$Wk_{4,5} = S_{4,5} \times W_{S4,5} \times 100$
S4.6	Ilość zdmuchiwozcy po miedziowaniu	$S_{4,6} = x_{4,6}/n_{4,6}$ – gdzie $x_{4,6}$ oznacza ilość zdmuchiwozcy po miedziowaniu w badanej ofercie, a $n_{4,6}$ największą ilość zdmuchiwozcy po miedziowaniu spośród badanych ofert	$W_{S4,6} = 10\%$	$Wk_{4,6} = S_{4,6} \times W_{S4,6} \times 100$
S4.7	Ilość zdmuchiwozcy po płukaniu (za miedziowaniem)	$S_{4,7} = x_{4,7}/n_{4,7}$ – gdzie $x_{4,7}$ oznacza ilość zdmuchiwozcy po płukaniu za miedziowaniem w badanej ofercie, a $n_{4,7}$ największą ilość zdmuchiwozcy po płukaniu za miedziowaniem spośród badanych ofert	$W_{S4,7} = 10\%$	$Wk_{4,7} = S_{4,7} \times W_{S4,7} \times 100$
S5	Pozostałe kryteria:		$W_{S5} = 10\%$	$Wk_5 = (W_{k5,1} + W_{k5,2}) \times W_{S5} \times 100$
S5.1	Możliwość regulacji pH poprzez NaOH po miedziowaniu	$S_{5,1} = 0$, w przypadku gdy w badanej ofercie nie ma możliwości regulacji pH poprzez NaOH po miedziowaniu lub $S_{5,1} = 1$, w przypadku, gdy w badanej ofercie jest taka możliwość	$W_{S5,1} = 50\%$	$Wk_{5,1} = S_{5,1} \times W_{S5,1} \times 100$
S5.2	Materiał urządzenia myjącego gorącą wodą i wysokim ciśnieniem	$S_{5,2} = 1$, w przypadku gdy w badanej ofercie materiałem urządzenia myjącego gorącą wodą i wysokim ciśnieniem jest stal nierdzewna lub $S_{5,2} = 0$, w przypadku, gdy w badanej ofercie materiałem urządzenia myjącego gorącą wodą i wysokim ciśnieniem jest inny materiał niż stal nierdzewna	$W_{S5,2} = 50\%$	$Wk_{5,2} = S_{5,2} \times W_{S5,2} \times 100$
				$W_{kk} = W_{k1} + W_{k2} + W_{k3} + W_{k4} + W_{k5}$

Wybrana zostanie oferta o najwyższym wyniku sumarycznej oceny punktowej (W_{kk}) przeprowadzonej zgodnie z powyższą tabelą.

Zamówienie zostanie udzielone Oferentowi wybranemu zgodnie z warunkami zawartymi w niniejszym Zapytaniu, po uprzednim porównaniu i ocenie wszystkich ważnych ofert. W przypadku uzyskania jednakowej liczby punktów przez kilku Oferentów, Zamawiający spośród ofert z równą najwyższą końcową ilością punktów dokona wyboru oferty bardziej korzystnej z uwagi na niższą cenę oferty.

Inne warunki

1. Dokumentacja techniczna w języku polskim lub angielskim powinna być dostarczona najpóźniej z dostawą urządzenia. Dokumentacja dotycząca warunków pracy powinna być w języku polskim.
2. Warunkiem odbioru zamówienia jest podpisanie protokołu odbioru, który będzie stanowił załącznik do umowy.

Zakres prac po stronie Zamawiającego:

- wyprowadzenie instalacji wentylacyjnej do dachu budynku
- montaż urządzenia w miejsce posadowienia na hali
- doprowadzenie zasilania do głównych szaf sterowniczych
- przygotowanie posadzki
- doprowadzenie wody do linii
- odprowadzenie ścieków

Warunki zmiany umowy

Umowa zawarta w wyniku postępowania wszczętego na skutek niniejszego Zapytania Ofertowego, może zostać zmieniona w drodze aneksu do umowy w następującym zakresie i przypadkach:

- a) zmiany terminu realizacji przedmiotu zamówienia wynikające z przyczyn niezależnych od Oferenta i nie możliwych do przewidzenia na obecnym etapie,
- b) zmiany obowiązujących przepisów prawa oraz wymagań określonych przez instytucję przyznającą dofinansowanie,
- c) ograniczenia Przedmiotu Zamówienia za odpowiednią korektą wynagrodzenia Wykonawcy – w przypadku, gdy konieczność takich ograniczeń będzie wynikać z dotychczasowego przebiegu wykonywania zamówienia lub z przyczyn niezależnych od Wykonawcy,
- d) założonego przez Strony sposobu wykonywania zamówienia – w przypadku, gdy konieczność takich ograniczeń będzie wynikać z dotychczasowego przebiegu wykonywania zamówienia lub z przyczyn niezależnych od Wykonawcy,
- e) wystąpienia zdarzeń siły wyższej wpływających na wykonanie zamówienia w sposób wymagający dokonanie istotnych zmian umowy.

Nie stanowią zmiany umowy, zmiany nie wpływające na istotne warunki umowy, w szczególności zmiana nazw stron lub ich formy prawnej (przy zachowaniu ciągłości podmiotowości prawnej) danych teleadresowych, zmiana osób wskazanych do kontaktów między Stronami.

Kary umowne i inne istotne postanowienia umowy

Zamawiający przewiduje uwzględnienie w treści umowy na dostawę linii miedziowania elektrolitycznego kary umownej z tytułu nieterminowego wykonania przedmiotu zamówienia w wysokości kwoty stanowiącej równowartość 0,2% ceny brutto kontraktu za każdy dzień zwłoki.

Zamawiający zastrzega w treści kontraktu możliwość dochodzenia odszkodowania przewyższającego wysokość kar umownych.

Zamówienia uzupełniające

Zamawiający nie przewiduje udzielenia zamówień uzupełniających.

Wykluczenia

Z udziału w postępowaniu wykluczone są podmioty powiązane osobowo i kapitałowo z Zamawiającym. Przez powiązania kapitałowe lub osobowe rozumie się wzajemne powiązania między Zamawiającym lub osobami upoważnionymi do zaciągania zobowiązań w imieniu zamawiającego lub osobami wykonującymi w imieniu zamawiającego czynności związane z przygotowaniem i przeprowadzaniem procedury wyboru dostawcy, a Oferentem, polegające w szczególności na:

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

Każdy z Oferentów, odpowiadając na zapytanie ofertowe, powinien złożyć Oświadczenie o braku powiązań osobowych i kapitałowych – według wzoru stanowiącego załącznik nr 2 do niniejszego ogłoszenia.

Warunki i sposób złożenia ofert

Oferty należy składać w formie papierowej lub elektronicznej:

1. W formie elektronicznej - skany dokumentów podpisanych przez osobę uprawnioną do reprezentowania Oferenta, wysłanych na adres e-mail:
grzegorz.calek@multimet.com.pl
W tytule wiadomości wskazane jest zawarcie zwrotu „Oferta na linię miedziowania elektrolitycznego”.
2. W formie papierowej - osobiście, pocztą lub przez kuriera na adres miejsca składania ofert. Ofertę należy umieścić w zamkniętej kopercie opisanej: Nazwa i adres Zamawiającego, nazwa i adres Oferenta, napis: „Linia miedziowania elektrolitycznego”.
Miejsce składania ofert: Multimet Sp. z o.o., ul. Robotnicza 56, 53-608 Wrocław.

Każdy Oferent jest zobligowany do złożenia oferty w przedmiocie zamówienia oraz wypełnionego i podpisanego formularza ofertowego stanowiącego zał. nr 1 do niniejszego Zapytania, podpisanego Oświadczenia o braku powiązań osobowych i kapitałowych

stanowiącego załącznik nr 2 do niniejszego Zapytania oraz zestawienia zakończonych realizacji z okresu 1.2014 roku - 7.2017 roku, potwierdzających doświadczenie Oferenta zgodnie z wymogiem wskazanym w części Warunki udziału w postępowaniu. Zestawienie to powinno zawierać co najmniej: termin uruchomienia linii z dokładnością do miesiąca, podstawowe parametry charakteryzujące przedmiot zamówienia jak model, wydajność linii itp., nazwa i dane teleadresowe odbiorcy. Wszelkie inne materiały przedłożone przez Oferenta traktowane będą fakultatywnie.

Zamawiający dopuszcza możliwość korygowania drobnych błędów i oczywistych omyłek pisarskich oraz rachunkowych w treści ofert, co wymaga uzgodnienia z Oferentem którego dokumentacja wymaga korekty. W przypadku wystąpienia – mimo korekty – niespójności między treścią formularza ofertowego (zał. nr 1 do niniejszego Zapytania) a dowolnym innym dokumentem przedłożonym przez Oferenta, Zamawiający na potrzeby porównania ofert przyjmie za właściwe dane i wartości zawarte przez Oferenta w złożonym formularzu ofertowym.

Zamawiający zastrzega możliwość wykluczenia z postępowania ofert o rażąco niskiej cenie ofertowej tj. takich ofert, których cena ofertowa jest niższa o co najmniej 50% od:

- wartości niniejszego zamówienia oszacowanej przez Zamawiającego w okresie bezpośrednio poprzedzającym rozpoczęcie niniejszego postępowania, lub
- wartości stanowiącej średnią arytmetyczną cen ofertowych wszystkich ważnych ofert biorących udział w niniejszym postępowaniu.

Postępowanie nie jest prowadzone w oparciu o przepisy ustawy z dnia 29 stycznia 2004 roku Prawo zamówień publicznych. Tym samym, w związku z wykluczeniem Oferenta z postępowania lub odrzuceniem oferty, Oferentowi nie przysługują środki ochrony prawnej przewidziane treścią ustawy.

Oczekiwany termin związania Oferentów wynosi 30 dni od daty zakończenia przyjmowania ofert.

Termin przyjmowania ofert upływa dnia 17.08.2017 roku włącznie. Za datę złożenia oferty uznaje się datę wpływu oferty do Zamawiającego.

Pytania odnośnie przedmiotu zamówienia można kierować do:

Dyrektor Produkcji – Andrzej Liszka, tel. 0048 502450957, Andrzej.liszka@multimet.com.pl
lub

Prokurent – Grzegorz Całek, tel. 0048 502215280, Grzegorz.calek@multimet.com.pl

Inne postanowienia

Zamawiający nie dopuszcza możliwości składania ofert cząstkowych lub wariantowych w przedmiocie zamówienia.

Zamawiający zastrzega sobie prawo do zmiany warunków określonych w niniejszym Zapytaniu Ofertowym lub odwołania postępowania w części lub całości bez podania przyczyny. W szczególności przed upływem terminu składania ofert, Zamawiający może prostować błędy pisarskie, rachunkowe lub inne oczywiste omyłki w treści zapytania

ofertowego. W przypadku wprowadzenia zmian w treści Zapytania, Zamawiający w zależności od zakresu zmian może dokonać aktualizacji terminu składania ofert.

Załączniki

- Załącznik nr 1 – wzór formularza ofertowego,
- Załącznik nr 2 – oświadczenie o braku powiązań.

.....
Podpis i pieczęć Zamawiającego