

Zapytanie ofertowe z dnia 27.03.2019 r.

(Tekst po zmianie z dnia 08.04.2019 r.)

Dotyczy:

Aparatura do montażu prototypów PCB

kod CPV 31712000-0 Mikroelektroniczne maszyny i aparatura oraz mikrosystemy

Dodatkowe kody CPV:

42661100-8 Urządzenia do lutowania na miękko

31720000-9 Urządzenia elektromechaniczne

38970000-5 Badawcze, testowe i naukowe symulatory techniczne

42341000-8 Piece przemysłowe

w ramach Projektu:

„Zwiększenie potencjału Centrum B+R

w zakresie alternatywnych technologii napędzania pojazdów”

Działania 2.1 „Wsparcie inwestycji w infrastrukturę B+R przedsiębiorstw” w ramach II Osi priorytetowej: „Wsparcie otoczenia i potencjału przedsiębiorstw do prowadzenia działalności B+R+I”

PROGRAMU OPERACYJNEGO INTELIGENTNY ROZWÓJ 2014-2020.

1. OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

Przedmiot zamówienia obejmuje zaprojektowanie, tj. stworzenie odpowiedniej konfiguracji zestawu urządzeń do montażu prototypów PCB oraz jego dostarczenie, instalację i uruchomienie w siedzibie zamawiającego. Dostawca musi zapewnić podłączenie i pełną integrację urządzenia z pozostałymi elementami (maszynami) aparatury do montażu prototypów PCB.

Poszczególne składowe aparatury do montażu prototypów PCB muszą umożliwiać:

- **Sitodrukarka do nanoszenia pasty lutowniczej i kleju – 1 szt.**
 - w pełni automatyczna,
 - w wersji inline z automatyczną regulacją szerokości toru transportowego,
 - kierunek toru transportowego: od strony lewej do prawej,
 - zakres posuwu rakli co najmniej w zakresie: od 10mm/s do 400mm/s,
 - możliwość regulacji i kontroli siły nacisku rakli,
 - wyposażona w interfejs komunikacyjny SMEMA,
 - klej lub pasta muszą zostać naniesione na obwodzie drukowanym w czasie nie dłuższym niż 12 s
 - powtarzalność nadruku pasty na obwody drukowane nie może być gorsza niż $12,5\mu\text{m}/\text{cpk} \geq 1,33$,
 - wyposażona w automatyczny system czyszczenia szablonu z podciśnieniem na sucho i mokro,
 - wyposażona w system automatycznego nakładania pasty lutowniczej na szablon z kartusza o wadze 1 kg (preferowana metoda to podawanie pasty z kartusza – typu KOKI),
 - wyposażona w system kontroli wysokości wałka pasty lutowniczej na szablonie,
 - wyposażona w wizyjny lub laserowy system inspekcji naniesionej pasty lutowniczej na obwód drukowany, który pozwala na kontrolę następujących parametrów: zwarcia, brak pasty, rozmycie/rozmazanie pasty,
 - wyposażona w system rozpoznawania punktów referencyjnych,
 - wyposażona w wewnętrzny lub zewnętrzny system rozmieszczania pinów podporowych,

- wyposażona w oświetlenie przestrzeni roboczej,
- kontrola temperatury i wilgotności przestrzeni roboczej,
- wyposażona w świetlną wieżę sygnalizacyjną (ANDON),
- posiadać uchwyt ram szablonów dla ram o wymiarach 29cali x 29cali - musi być wyposażona w 1 kpl. stalowych rakli o szerokości 450-460mm oraz 1 kpl. stalowych rakli o szerokości 250-300mm,
- wyposażona w wewnętrzny komputer sterujący oraz monitor (lub panel dotykowy) wraz z niezbędnym oprogramowaniem sterującym,

- **Automatyczna inspekcja optyczna pasty lutowniczej (SPI) 3D – 1 szt.**

- inspekcja pasty lutowniczej w trzech wymiarach 3D,
- system musi umożliwiać kontrolę następujących parametrów (wymagania minimalne): niewystarczająca ilość pasty, nadmierna ilość pasty, deformacja kształtu nałożonej pasty, brak pasty, zwieranie pasty (mostki lutownicze), wysokość pasty, dokładność pozycji pasty,
- wyposażona w wizyjny system wykrywania punktów referencyjnych oraz znaczników wadliwych obwodów drukowanych w multipanelu,
- wyposażona w laserowy lub projektorowy system pomiaru,
- rozdzielczość kamery głównej nie może być gorsza niż 4MPix,
- rozdzielczość systemu nie może być gorsza niż 15µm,
- kontrola położenia kleju lub pasty na obwodzie drukowanym powinna wynosić minimum 60 cm²/s,
- musi umożliwiać inspekcję pasty do maksymalnej wysokości nie mniejszej 400 µm,
- urządzenie musi kompensować nierówności geometrii powierzchni obwodu drukowanego (PCB WARPAGE) ,
- wersja inline,
- kierunek toru transportowego: od strony lewej do prawej,
- wyposażona w interfejs komunikacyjny SMEMA,

- wyposażona w automatyczną regulację szerokości toru transportowego,
- musi być wyposażona w wewnętrzny komputer sterujący oraz monitor wraz z niezbędnym oprogramowaniem sterującym,
- wyposażona w oprogramowanie gromadzące dane i raporty z przeprowadzonych inspekcji,
- wyposażona w oprogramowanie do analizy danych statystycznych,
- wyposażona w wbudowany czytnik kodów kreskowych oraz 2D,

- **Moduł montażowy Pick & Place**

- minimalny zakres montowanych komponentów przez moduł montażowy: od 03015mm (chip) do 45mm x 45mm,
- możliwość montowania komponentów o wysokości 28mm lub większej,
- dokładność pozycjonowania nie gorsza niż $\pm 40\mu$ dla komponentów typu chip oraz $\pm 30\mu$ dla komponentów fine pitch,
- wyposażony w system automatycznego rozmieszczenia pinów podporowych obwodu drukowanego,
- wyposażony w wizyjny system wykrywania punktów referencyjnych oraz znaczników wadliwych obwodów drukowanych w multipanelu,
- wyposażony w wizyjny lub laserowy system rozpoznawania montowanych komponentów,
- wyposażony w minimum cztery roboty montujące wraz z czterema głowicami,
- wyposażony w cztery kamery pomiaru komponentów po jednej dla każdej głowicy montującej,
- każda z głowic musi być wyposażona w automatyczny zmieniacz ssawek wraz z kompletem ssawek,
- wyposażony w funkcję kontroli siły nacisku ssawek na komponenty lub równoważny,
- wyposażony w system pomiaru grubości komponentów lub równoważny,

- wyposażony w system pomiaru równoległości wyprowadzeń komponentów (COPLANARITY SENSOR) lub równoważny,
- musi być wyposażony w minimum 60 slotów na podwójne podajniki dla taśm o szerokości 8mm lub w minimum 125 slotów na pojedyncze podajniki dla taśm o szerokości 8mm w przypadku maszyn, które nie obsługują podwójnych podajników;
- urządzenie musi umożliwiać montaż komponentów elektronicznych powierzchniowych na obwodzie pokrytym klejem lub pastą w czasie nie dłuższym niż 0,072s/szt., według IPC 9850;
- wyposażony w system kontroli geometrii powierzchni obwodu drukowanego (PCB WARPAGE),
- wyposażony w system lub podajniki z funkcją wykrywania połączenia taśm z komponentami (SPLICING),
- wyposażony w automatyczny system cięcia pustych taśm komponentów z pojemnikiem,
- wyposażony w jednotorowy system transportu obwodów drukowanych,
- kierunek toru transportowego: od strony lewej do prawej,
- wyposażony w świetlną wieżę sygnalizacyjną (ANDON),
- wyposażony w interfejs komunikacyjny SMEMA,
- napędy osi X muszą być zbudowane w oparciu o silniki liniowe lub napędy śrubowe, natomiast osi Y muszą być zbudowane w oparciu o silniki liniowe,
- musi być wyposażony w wewnętrzny komputer sterujący oraz monitor (lub panel dotykowy) wraz z niezbędnym oprogramowaniem sterującym,

Aparatura do montażu prototypów musi być wyposażona w następujące akcesoria:

- podajnik 8mm (z funkcją wykrywania SPLICINGU) – 100 szt. w przypadku podajników podwójnych lub 200 szt. w przypadku podajników pojedynczych,
- podajnik 12/16mm (z funkcją wykrywania SPLICINGU) – 25 szt. Jeżeli dostawca nie dysponuje podajnikiem 12/16mm wtedy dopuszcza się możliwość dostawy 15 szt. podajników 12mm oraz 15 szt. podajników 16mm,

- podajnik 24/32mm (z funkcją wykrywania SPLICINGU) – 15 szt. Jeżeli dostawca nie dysponuje podajnikiem 24/32mm wtedy dopuszcza się możliwość dostawy 10 szt. podajników 24mm oraz 10 szt. podajników 32mm,
- podajnik 44/56mm (z funkcją wykrywania SPLICINGU) – 1 szt. Jeżeli dostawca nie dysponuje podajnikiem 44/56mm wtedy dopuszcza się możliwość dostawy 1 szt. podajnika 44mm oraz 1 szt. podajnika 56mm.
- automatyczny zmieniacz tacek o minimalnej pojemności 10 tacek w standardzie JEDEC,
- zewnętrzna stacja do przygotowania podajników (zakładanie szpul z komponentami),
- skanery, czytniki i ich okablowanie wraz z montażem dla potrzeb oprogramowania traceability,
- wdrożenie i uruchomienie oprogramowania traceability,
- integracja z wewnętrznym systemem traceability/ERP Zamawiającego.

- **Piec do lutowania rozplywowego**

- wyposażony w minimum osiem górnych stref grzewczych, osiem dolnych stref grzewczych, dwie strefy górne chłodzące aktywne (z obiegiem wodnym), dwie strefy dolne chłodzące aktywne (z obiegiem wodnym),
- wyposażony w zewnętrzny agregat chłodzący wodę,
- minimalna długość tunelu procesowego – 4200mm (liczone od początku pierwszej strefy grzewczej do końca ostatniej strefy chłodzącej),
- prześwit pomiędzy górną oraz dolną powierzchnią obwodu drukowanego a urządzeniem nie może być mniejszy niż 30 mm,
- wyposażony w łańcuchowy system transportowy z automatycznie regulowanym rozstawem oraz systemem podpory środkowej (CENTER SUPPORT) również z regulacją automatyczną,
- wyposażony w system regulacji i monitoringu prędkości posuwu toru transportowego w minimalnym zakresie od 25cm/min do 150 cm/min,
- umożliwiać regulację prędkości obrotowej wentylatorów co najmniej w strefie lutowania i chłodzenia,

- wyposażony w system absorpcji par topnika i spoiwa,
- wyposażony w system automatycznego smarowania łańcuchów transportowych,
- wyposażony w elektrycznie otwieraną pokrywę tunelu procesowego,
- wyposażony w system umożliwiający lutowanie w osłonie powietrza i azotu,
- kierunek toru transportowego: od strony lewej do prawej,
- wyposażony w system ograniczenia zużycia azotu,
- wyposażony w świetlną wieżę sygnalizacyjną (ANDON) z sygnalizatorem akustycznym,
- wyposażony w system monitorowania pracy wyciągu oparów lutowniczych,
- wyposażony w czujniki monitorujące obecność obwodu drukowanego w tunelu procesowym,
- wyposażony w wewnętrzny system podtrzymania zasilania dla toru transportowego,
- wyposażony w interfejs komunikacyjny SMEMA,
- wyposażony w wewnętrzny komputer sterujący oraz monitor wraz z niezbędnym oprogramowaniem sterującym,

Moduł THT do montażu elementów przewlekanych – 1szt.

- możliwość montowania komponentów typu : axial, radial
- możliwość montowania komponentów typu „odd form” o rozmiarach do 140mm x 35mm;
- możliwość montowania komponentów o wysokości 28mm lub większej,
- wyposażony w system cut & clinch
- wyposażony w wizyjny system wykrywania punktów referencyjnych
- wyposażony w wizyjny lub laserowy system rozpoznawania montowanych komponentów,
- wyposażony w minimum dwa roboty lub dwie głowice montujące,
- każda z głowic musi być wyposażona w automatyczny zmieniacz uchwytów montujących

- wyposażony w funkcję kontroli siły nacisku,
- urządzenie musi umożliwiać montaż komponentów elektronicznych THT na obwodzie drukowanym po lutowaniu rozplwowym w piecu w czasie nie dłuższym niż 3,6 s/szt. , według IPC 9850;
- wyposażony w czytnik kodów 1D i 2D na obwodach drukowanych dla potrzeb systemu traceability,
- wyposażony w system lub podajniki z funkcją wykrywania połączenia taśm z komponentami (SPLICING),
- wyposażony w jednotorowy system transportu obwodów drukowanych,
- kierunek toru transportowego: od strony lewej do prawej,
- wyposażony w świetlną wieżę sygnalizacyjną (ANDON),
- interfejs komunikacyjny SMEMA,
- napędy osi X muszą być zbudowane w oparciu o silniki liniowe lub napędy śrubowe, natomiast osi Y muszą być zbudowane w oparciu o silniki liniowe,
- wyposażony w wewnętrzny komputer sterujący oraz monitor (lub panel dotykowy) wraz z niezbędnym oprogramowaniem sterującym,

Automat musi być wyposażony w następujące akcesoria:

- podajnik typu Radial – 4 szt.
- podajnik typu Tape 16mm – 1 szt.
- podajnik typu Axial 52mm - 2 szt.
- podajnik typu Axial 73mm - 1 szt.
- podajnik typu Stick – 1 szt.
- automatyczny zmieniacz tacek o minimalnej pojemności 10 tacek w standardzie JEDEC,

Podajnik płytek PCB – 2 szt.

- przystosowane do pracy z magazynkami o wymiarach 355mm x 320mm x 563mm,
- wymagana pojemność minimum 3 magazynki (jeden pełny, jeden w windzie i jeden pusty).

- musi być wyposażony w interfejs komunikacyjny SMEMA,

Odbiornik płytek PCB – 2 szt.

- przystosowane do pracy z magazynkami o wymiarach 355mm x 320mm x 563mm,
- wymagana pojemność minimum 3 magazynki (jeden pełny, jeden w windzie i jeden pusty).
- musi być wyposażony w interfejs komunikacyjny SMEMA,

Przejezdniczek płytek PCB – 3 szt.

- musi być wyposażony w interfejs komunikacyjny SMEMA,
- musi umożliwiać tryb inspekcyjny

Aparatura do montażu prototypów PCB musi zapewniać:

1. Wymiary montowanych obwodów drukowanych co najmniej w zakresie od 50mm x 50mm do 460mm x 460mm.
2. **Grubość montowanych obwodów drukowanych co najmniej w zakresie: od 0,4mm do 5mm.**
3. Wysokość toru transportowego 930mm +/- 100mm.
4. Jakość montowanych układów w III klasie normy IPC-A-610.
5. Moduł SPI aparatury montażowej musi mieć zamkniętą pętlę sprzężenia zwrotnego z sitodrukarką i modułem montażowym Pick & Place w celu regulacji parametrów montażu w zależności od wyniku kontroli naniesionej pasty (offset, czyszczenie szablonu, itp.).
6. Aparatura do montażu płytek PCB musi być wyposażona w system traceability umożliwiający:
 - a) Przechowywanie danych procesowych w bazie danych (MSSQL lub PostgreSQL)
 - b) Otwartość architektury bazy danych – architektura bazy danych (tabele, widoki, funkcje, procedury składowane) powinna być zawarta w dokumentacji
 - c) Otwartość łącza do bazy danych:
 - a. Specyfikacja powinna zawierać parametry połączenia do bazy danych:
 - i. Adres serwera bazy (identyfikator hosta bazy danych (adres IP))
 - ii. Login administratora
 - iii. Hasło administratora
 - iv. Port (numer portu na którym działa baza danych)

- v. Database name (nazwę bazy danych obsługująca proces)
7. Wraz z urządzeniem powinno być dostarczone oprogramowanie umożliwiające tworzenie programów na zewnętrznym komputerze (offline).
 8. Oprogramowanie z funkcjonalnościami: weryfikacji materiałów, zarządzania materiałami, planowania zleceń prototypów, programowania maszyn offline, symulacji wydajności maszyn, kontroli przeglądów maszyn, weryfikacji uzbrojenia modułów, śledzenia montażu prototypów z dokładnością do pojedynczego komponentu
 9. Z urządzeniem powinno zostać dostarczone oprzyrządowanie do kalibracji w czasie eksploatacji urządzenia potwierdzające poprawne działanie układów przy każdym uruchomieniu.
 10. Dostawca musi zapewnić podłączenie i pełną integrację urządzenia z pozostałymi elementami (maszynami) aparatury do montażu prototypów PCB.
 11. Urządzenie i osprzęt powinno być wykonane zgodnie z wymaganiami ESD.
 12. Aparatura montażowa powinna być dostępna na rynku minimum 2 lata.
 13. Oferent musi dostarczyć zestaw podstawowych narzędzi oraz zestaw startowy podstawowych materiałów i części eksploatacyjnych (np. dedykowane przez producenta smary, płyny, filtry, tkaniny, paski, itp.)
 14. Urządzenie musi posiadać świadectwo wzorcowania, certyfikat CE i dokumentację techniczną w języku polskim.

Przedmiot zamówienia musi być fabrycznie nowy oraz objęty co najmniej 24-miesięcznym okresem gwarancyjnym.

Oferta powinna zawierać cenę urządzenia wraz z wyodrębnionymi kosztami jego dostawy do siedziby zamawiającego.

Za ofertę spełniająca wymogi uznaje się także ofertę, która zawiera równoważne rozwiązanie w stosunku do parametrów wskazanych w powyższym opisie przedmiotu zamówienia, przy czym to na oferencie spoczywa obowiązek wykazania spełnienia wszystkich wymogów Zamawiającego.

2. WARUNKI UDZIAŁU W POSTĘPOWANIU

1. O udzielenie zamówienia ubiegać się mogą przedsiębiorcy, którzy złożą ważną ofertę.
2. Zamawiający dokona wyboru oferty spośród ofert ważnych.
3. Oferta ważna musi spełniać następujące warunki:
 - a. Oferta winna być złożona w terminie wyznaczonym do składania ofert.
 - b. Oferta winna być złożona w języku polskim
 - c. Oferta winna być złożona w walucie PLN
 - d. Minimalny okres związania ofertą powinien wynosić co najmniej 3 miesiące od dnia jej złożenia.

- e. Wraz z przedmiotem zamówienia Oferent dostarczy aktualną w dniu sprzedaży deklarację zgodności CE w języku polskim oraz instrukcję obsługi w języku polskim.
4. Wraz z ofertą powinien zostać złożony formularz ofertowy zgodnie z wzorem stanowiącym Załącznik nr 1 oraz Oświadczenie o braku powiązań kapitałowych i osobowych zgodnie z wzorem stanowiącym Załącznik nr 2.
 5. W okresie ostatnich trzech lat przed upływem terminu składania ofert Oferent wykonał należycie przynajmniej trzy podobne usługi na rzecz innego podmiotu polegające na dostarczeniu podobnej aparatury montażowej objętej zapytaniem ofertowym. Ocena spełnienia powyższego warunku będzie prowadzona w oparciu o oświadczenia i ewentualne dokumenty złożone przez Oferenta. Złożone oświadczenia i dokumenty powinny potwierdzać spełnianie przez Oferenta warunku nie później niż w dniu, w którym upływa termin składania ofert. Zamawiający zastrzega sobie prawo wezwania Oferenta do przedłożenia w określonym terminie dokumentów potwierdzających spełnienie warunku, w tym przedstawienia odpowiednich opinii użytkowników systemu lub stosownych referencji dotyczących aparatury.
 6. Oferent upoważnia Zamawiającego do sprawdzenia prawdziwości wszystkich danych zawartych w ofercie.
 7. Oferentów wobec których stwierdzi się, że dostarczone przez nich informacje istotne dla prowadzonego postępowania są nieprawdziwe - wyklucza się z postępowania konkursowego.
 8. Termin dostawy przedmiotu urządzenia do siedziby Zamawiającego nie może przekraczać 30 tygodni od momentu złożenia zamówienia.

3. KRYTERIA OCENY OFERT

1. Specyfikacja wymagań AC S.A. dla parametrów technicznych – 100%
2. Przy spełnionych warunkach specyfikacji technicznej kolejnym kryterium wyboru jest:
 - **cena – 75% (0 – 75 punktów), obliczane wg następującego wzoru:**
 - KC – kryterium ceny
 - $C_{\min.}$ – najniższa cena wśród rozpatrywanych ofert
 - C_{oferty} – cena w aktualnie analizowanej ofercie
 - $KC = C_{\min.} / C_{\text{oferty}} \times 75 \text{ pkt}$
 - **atrakcyjność oferty – 20% (0 – 20 punktów)**
 - aparatura objęta ofertą zapewni sprawdzenie zgodności parametrów elektrycznych komponentów montowanych w prototypach i funkcjonalności powstałych prototypów 10%
 - bezpłatne wymagane przeglądy w okresie gwarancji w cenie urządzenia – 2%
 - dostawa urządzenia do siedziby Zamawiającego na koszt i ryzyko dostawcy – 2%
 - czas reakcji serwisu na zgłoszenie awarii nie dłuższy niż 48h – 3%
 - dostępność części zamiennych (eksploatacyjnych, wykonawczych) poniżej 7 dni – 3%
 - **aspekt środowiskowy – 5% (0 – 5 punktów)**
 - możliwość lutowania w technologii bezołowiowej – 5%

4. TERMIN SKŁADANIA OFERT

1. **Termin składania ofert upływa 08.05.2019 r.**
2. Oferty należy dostarczyć na adres AC Spółka Akcyjna, ul. 42 Pułku Piechoty 50, 15-181 Białystok lub e-mailem na adres dariusz.kawalko@ac.com.pl
3. Osoba kontaktowa w celu merytorycznego (technicznego) ustalenia szczegółów oferty maciej.mojsiewicz@ac.com.pl

4. Wiążąca jest data wpływu oferty.

5. DODATKOWE INFORMACJE

1. Udzielenie przez Zamawiającego ewentualnych dodatkowych informacji dotyczących szczegółów specyfikacji technicznej prototypów PCB, może nastąpić wyłącznie po zawarciu z oferentem umowy o zachowaniu poufności.
2. Zamówienie nie może być udzielone podmiotom powiązanim z Zamawiającym osobowo lub kapitałowo. 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 przeprowadzeniem procedury wyboru wykonawcy a wykonawcą, polegające w szczególności na:
 - a) uczestniczeniu w spółce jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej,
 - b) posiadaniu co najmniej 10 % udziałów lub akcji,
 - c) pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika,
 - d) pozostawaniu w związku małżeńskim, w stosunku pokrewieństwa lub powinowactwa w linii prostej, pokrewieństwa drugiego stopnia lub powinowactwa drugiego stopnia w linii bocznej lub w stosunku przysposobienia, opieki lub kurateli.
3. Zamawiający przewiduje możliwość zmiany umowy w stosunku do treści oferty, na podstawie której dokonano wyboru oferty, gdy konieczność wprowadzenia takich zmian wynika z okoliczności, których nie można było przewidzieć w chwili zawierania umowy, lub zmiany te są korzystne dla Zamawiającego.
4. Udzielenie przez Zamawiającego ewentualnych dodatkowych informacji dotyczących szczegółów specyfikacji technicznej prototypów PCB, może nastąpić wyłącznie po zawarciu z oferentem umowy o zachowaniu poufności.
5. Zamawiający zastrzega sobie prawo do przeprowadzenia dodatkowych negocjacji z nie więcej niż z 3 najlepszymi oferentami.
6. Zamawiający zastrzega sobie możliwość wyboru kolejnej wśród najkorzystniejszych ofert, jeżeli oferent, którego oferta zostanie wybrana jako najkorzystniejsza, uchyli się od wykonania umowy o realizację przedmiotu niniejszego zapytania.
7. Zamawiający zastrzega sobie prawo do odwołania postępowania w dowolnym momencie bez podania przyczyny.
8. Zapytanie ofertowe nie stanowi oferty w rozumieniu art. 66 § 1 kc.
9. Zamawiający będzie udzielał wyjaśnień na zapytania oferentów dotyczące treści zapytania ofertowego pod warunkiem złożenia wniosku o udzielenie wyjaśnień do dnia 23.04.2019 r

Załącznik nr 1 do Zapytania ofertowego z dnia

Formularz ofertowy

Przedmiot zamówienia: Aparatura do montażu prototypów PCB (CPV 31712000-0)

ZAMAWIAJĄCY:

AC Spółka Akcyjna,
ul. 42 Pułku Piechoty 50,
15-181 Białystok

WYKONAWCA:

Imię i nazwisko/ Nazwa firmy	
Adres	
NIP	
REGON	
Imię i nazwisko osoby do kontaktu	
Adres e-mail	

1. OFERTA (w PLN)

CENA W PLN NETTO URZĄDZENIA (bez kosztów transportu)

KOSZTY TRANSPORTU NETTO W PLN

WAŻNOŚĆ OFERTY

CZAS REALIZACJI ZAMÓWIENIA

Pozacenowe kryteria oceny	TAK/ NIE	Informacje dodatkowe
Aparatura objęta ofertą zapewni sprawdzenie zgodności parametrów elektrycznych komponentów montowanych w prototypach i funkcjonalności powstałych prototypów		
Bezpłatne wymagane przeglądy w okresie gwarancji w cenie urządzenia		
Dostawa urządzenia do siedziby Zamawiającego na koszt i ryzyko dostawcy		
Czas reakcji serwisu na zgłoszenie awarii nie dłuższy niż 48h		
Dostępność części zamiennych (eksploatacyjnych, wykonawczych) poniżej 7 dni		
Możliwość lutowania w technologii bezołowiowej		

2. Informacje dotyczące doświadczenia wykonawcy:

Pełna nazwa podmiotu, któremu oferent dokonał sprzedaży podobnej do oferowanej aparatury montażowej	NIP podmiotu, który dokonał zakupu	Data zakończenia usługi

3. Ja (my) niżej podpisany(i) oświadczamy(y), że:

- 1) Zapoznałem się z treścią zapytania ofertowego do niniejszego zamówienia.
- 2) Moja oferta spełnia wymogi Zamawiającego w całości.
- 3) Szczegółowe warunki oferty stanowi załącznik do niniejszego formularza.

....., dnia

.....
(podpis osoby upoważnionej)

Załącznik nr 2 do Zapytania ofertowego z dnia

.....
(miejsowość, data)

.....
.....
.....
(Nazwa i adres/ pieczęć firmowa Oferenta)

**AC Spółka Akcyjna,
ul. 42 Pułku Piechoty 50,
15-181 Białystok**

Dotyczy: *Udzielenie zamówienia w ramach Projektu: „Zwiększenie potencjału Centrum B+R w zakresie alternatywnych technologii napędzania pojazdów”*

OŚWIADCZENIE o braku powiązań kapitałowych i osobowych

Niniejszym Oferent
(nazwa firmy)

oświadcza, iż nie jest powiązany z Zamawiającym osobowo lub kapitałowo.

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 przeprowadzeniem procedury wyboru wykonawcy a wykonawcą, polegające w szczególności na:

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

.....
(podpis osoby upoważnionej)

Załącznik nr 3 do Zapytania ofertowego

Klauzula informacyjna dotycząca przetwarzania danych osobowych

Prosimy uprzejmie o zapoznanie się z poniższymi informacjami dotyczącymi przetwarzania Pani/a danych osobowych przez AC S.A. z siedzibą w Białymstoku w związku z niniejszym postępowaniem.

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 (ogólnego rozporządzenia o ochronie danych), dalej „RODO”, AC S.A. informuje, iż administratorem Pani/a danych osobowych jest: **AC Spółka Akcyjna z siedzibą w Białymstoku, ul. 42 Pułku Piechoty 50, 15-181 Białystok**. W każdej sprawie dotyczącej przetwarzania Pani/a danych osobowych może Pan/i skontaktować się z administratorem pod adresem: **rodo@ac.com.pl**.

Pani/a dane osobowe przetwarzane będą na podstawie:

- a) art. 6 ust. 1 lit. c) RODO w celu wypełnienia obowiązków prawnych ciążących na administratorze, w tym obowiązków wynikających z przepisów prawa związanych z postępowaniem o udzielenie zamówienia, a ponadto:
- b) art. 6 ust. 1 lit. b) RODO w celu i zakresie niezbędnym do zawarcia i wykonania umowy (*dotyczy przypadków zawarcia umowy z AC S.A.*) oraz
- c) art. 6 ust. 1 lit. f) RODO w celu dochodzenia ewentualnych roszczeń lub obrony przed takimi roszczeniami przez administratora.

Odbiorcami Pani/a danych osobowych będą osoby lub podmioty, którym udostępniona zostanie dokumentacja niniejszego postępowania. Jeżeli będzie to uzasadnione celem przetwarzania, o którym mowa powyżej, Pani/a dane osobowe mogą być przekazywane podmiotom, z którymi współpracuje administrator, takim jak: dostawcy systemów informatycznych, usług hostingowych lub innych usług związanych z systemami i oprogramowaniem IT, podmioty świadczące na rzecz AC S.A. usługi prawnicze, doradcze, marketingowe, finansowe, rachunkowe, podatkowe, audytorskie itp., operatorzy pocztowi i kurierzy, banki w zakresie realizacji płatności, jak również organom uprawnionym do otrzymania Pani/a danych na podstawie przepisów prawa.

Pani/a dane osobowe będą przetwarzane zasadniczo przez okres wymagany obowiązkami nałożonymi na administratora przepisami prawa lub do upływu terminu przedawnienia roszczeń, jeżeli przetwarzanie danych osobowych będzie niezbędne dla dochodzenia ewentualnych roszczeń lub obrony przed takimi roszczeniami przez administratora, jednakże nie krócej niż przez okres trwałości projektu oraz wymagany okres archiwizacji dokumentów związanych z niniejszym postępowaniem.

Obowiązek podania przez Panią/a danych osobowych bezpośrednio Pani/a dotyczących jest wymogiem ustawowym, związanym z udziałem w postępowaniu o udzielenie zamówienia.

W odniesieniu do Pani/a danych osobowych decyzje nie będą podejmowane w sposób zautomatyzowany, a dane osobowe nie będą podlegały profilowaniu.

Posiada Pan/i:

- prawo dostępu do danych osobowych Pani/a dotyczących;
- prawo do sprostowania Pani/a danych osobowych, z zastrzeżeniem, iż skorzystanie z prawa do sprostowania nie może skutkować zmianą wyniku postępowania o udzielenie zamówienia ani zmianą postanowień zawartej umowy w zakresie niezgodnym z przepisami obowiązującego prawa oraz nie powinno naruszać integralności protokołu wyboru oraz jego załączników;
- prawo żądania od administratora ograniczenia przetwarzania danych osobowych, z zastrzeżeniem, iż prawo do ograniczenia przetwarzania nie ma zastosowania w odniesieniu do przechowywania, w celu ustalenia, dochodzenia lub obrony roszczeń, lub w celu ochrony praw innej osoby fizycznej lub prawnej, lub z uwagi na ważne względy interesu publicznego Unii Europejskiej lub państwa członkowskiego;
- prawo do wniesienia skargi do Prezesa Urzędu Ochrony Danych Osobowych, gdy uzna Pan/i, że przetwarzanie danych osobowych Pana/i dotyczących narusza przepisy RODO.

Nie przysługuje Pani/u:

- prawo do usunięcia danych osobowych w związku z art. 17 ust. 3 lit. b, d lub e RODO;
- prawo do przenoszenia danych osobowych;
- prawo sprzeciwu wobec przetwarzania danych osobowych (z zastrzeżeniem możliwości złożenia sprzeciwu wobec przetwarzania danych opartego na art. 6 ust. 1 lit. f) RODO).