

Datum: 26.09.2017

DOKUMENTACIJA ZA NADMETANJE

Poziv na dostavu ponuda za nabavu CNC strojeva

Br. nabave 6/1-2017

1. PODACI O NARUČITELJU

Naziv kupca: Rimac Automobili d.o.o.
Adresa: Ljubljanska 7, 10 431 Sveta Nedelja, Croatia
OIB: HR53943536946
Internet adresa: <http://www.rimac-automobili.com>
E-mail: hrvoje@rimac-automobili.com
Telefon: +385 1 563 45 92
Fax: +385 1 333 66 98

2. PODACI O KONTAKT OSOBI ZA KOMUNIKACIJU S DOBAVLJAČIMA

Komunikacija i bilo koja druga razmjena informacija između Kupca i Ponuditelja obavljat će se isključivo putem e-maila. Sva pitanja i zahtjevi za pojašnjenjima mogu se poslati putem e-maila na: hrvoje@rimac-automobili.com

Kupac je dužan odgovoriti na zahtjev za dodatne informacije i pojašnjenja samo ako je poslan putem e-maila na gore navedenu adresu. U svrhu jednakog postupanja prema svim ponuditeljima, odgovori na zahtjeve bit će poslani svim ponuditeljima bez obzira na to tko je poslao početni zahtjev ili pitanje.

3. POČETAK POSTUPKA JAVNE NABAVE

Datum početka postupka javnog natječaja je datum objave Obavijesti o nadmetanju na internetskoj stranici www.strukturnifondovi.hr. Na istoj internetskoj stranici nalazi se i **Dokumentacija za nadmetanje.**

4. VRSTA POSTUPKA NABAVE

Primjenjuje se otvoreni postupak javne nabave s javnom Obavijesti o nabavi.

5. OPIS PREDMETA NABAVE

Kupac kupuje **CNC strojeve za glodanje**. Kupnjom novih strojeva tvrtka će osigurati ponovljivost i bolju kvalitetu obrađenih dijelova.

Svi ponuditelji trebaju poštovati tehničke specifikacije navedene u točki 7. Dokumentacije o nabavi. Nabava nije podijeljena u grupe i svi ponuditelji moraju dostaviti ponudu za sve specificirane strojeve, nisu prihvatljive ponude samo za određene strojeve.

Poziv na dostavu prijedloga projekata objavljuje se na hrvatskom jeziku, te sukladno navedenom tehničke specifikacije biti će na hrvatskom jeziku, radi ravnopravnog tretmana svih potencijalnih ponuditelja i nedvosmisleno razumijevanje svih stavaka tehničkih specifikacija, s obzirom da je hrvatski jezik zajednički jezik tehničke specifikacije za ovu stavku kupnje.

6. OBAVEZNI RAZLOZI ISKLJUČENJA - UVJETI KOJE MORAJU ISPUNJAVATI POTENCIJALNI PONUDITELJI

Naručitelj je obavezan isključiti ponuditelja iz postupka ukoliko:

- a) ako je on ili osoba ovlaštena za njegovo zakonsko zastupanje pravomoćno osuđena za kazneno djelo sudjelovanja u zločinačkoj organizaciji, korupcije, prijevare, terorizma, financiranja terorizma, pranja novca, dječjeg rada ili drugih oblika trgovanja ljudima,
- b) ako nije ispunio obvezu plaćanja dospjelih poreznih obveza i obveza za mirovinsko i zdravstveno osiguranje, osim ako mu prema posebnom zakonu plaćanje tih obveza nije dopušteno ili je odobrena odgoda plaćanja
- c) ako je lažno predstavio ili pružio neistinite podatke u vezi s uvjetima koje je NOJN naveo kao razloge za isključenje ili uvjete kvalifikacije;
- d) ako je u stečaju, insolventan ili u postupku likvidacije, ako njegovom imovinom upravlja stečajni upravitelj ili sud, ako je u nagodbi s vjerovnicima, ako je obustavio poslovne aktivnosti ili je u bilo kakvoj istovrsnoj situaciji koja proizlazi iz sličnog postupka prema nacionalnim zakonima i propisima;

e) je ponuditelj u posljednje tri godine od dana početka postupka javnog nadmetanja učinio težak profesionalni propust odnosno kriv je za neprofesionalno postupanje, a što Naručitelj može dokazati na bilo koji način;

f) ako se sukob interesa ne može ukloniti izuzimanjem člana Odbora za nabavu iz postupka nabave u slučaju postojanja sukoba interesa.

Nepostojanje razloga za isključenje iz točke 6. Dokumentacije za nadmetanje, ponuditelj dokazuje potpisanim izjavom koju dostavlja s ponudom. Prijedlog navedene izjave čini **Prilog Dokumentaciji za nadmetanje**.

Ovu izjavu nije potrebno ovjeriti kod javnog bilježnika.

7. TEHNIČKE SPECIFIKACIJE

7.1 5-osna CNC glodalica

Da bi se mogla razmotriti za daljnju procjenu, ponuda mora poštivati minimalne tehničke specifikacije dane u nastavku, TABLICA 1,3,4:

Potencijalni dobavljač mora dostaviti tablicu, istu kao onu koja je navedena u nastavku, ali s dodatnim stupcem s odgovorima na zahtijevane specifikacije. Potencijalni dobavljač mora dostaviti tablicu s tri stupca. 1. i 2. stupac su zahtjevi koje definira kupac, a treći je odgovor na traženu specifikaciju. Primjer tablice prikazan je u tablici 2.

Ako potencijalni dobavljač ne dostavi tablicu kako je prikazano na primjeru (tablica 2), automatski će biti isključen iz natječaja.

Tablica 1. Specifikacija za 5-osnu CNC glodalicu definirana od strane Rimac Automobila

R.Br.	Svojstvo	Tražena vrijednost
1	Obradni centar s pet simultanih osi	DA
2	Okretni stol (C os) integriran u zakretnom nosaču (A os) oslonjenom u dva nasuprotna oslonca	DA
3	Maksimalna nosivost radnog stola (u centru stola)	600 kg minimalno
4	Maksimalni promjer radnog komada koji se može stegnuti na radni stol stroja	800mm minimalno
5	Maksimalna visina radnog komada koji se može stegnuti na radni stol stroja	500mm minimalno
6	Hodovi radnih osi X/Y/Z	750mm/600mm/550mm/ minimalno
7	Maksimalna brzina radnog hoda	40 m/min minimalno
8	Maksimalna brzina brzog hoda	40 m/min minimalno
9	Točnost stroja po X,Y i Z osi (obostrana točnost	A <= 0,006 mm

	pozicioniranja prema ISO 230-2)	
10	Rezolucija direktnih mjernih sistema na X, Y i Z osi	0.00001 mm maksimalno
11	Promjer okretnog stola (C os) integriranog u kruti zakretni stol	650mm minimalno
12	Veličina osnovnog krutog zakretnog stola (u koji je integriran okretni stol C osi)	600mm x 650mm minimalno
13	Radni hod zakretne A osi u odnosu na 0° (horizontalni položaj)	od -120° do +120° minimalno
14	Radni hod okretnog C osi	360° kontinuirano - minimalno
15	Točnost stroja po zakretnoj A osi (obostrana točnost pozicioniranja)	A ≤ 9 arc sec
16	Točnost stroja po okretnoj C osi (obostrana točnost pozicioniranja prema ISO 230-2)	A ≤ 7 arc sec
17	Tekućinom hlađeno navojno vreteno X i Z osi	DA
18	Tekućinom hlađeni pogoni A i C osi	DA
19	Tlocrtna površina koju zauzima osnovni stroj bez pomoćnih uređaja	8m2 maksimalno
20	Visina osnovnog stroja	3m maksimalno
21	Mogućnost postavljanja radnog komada stroja (krov radnog prostora se otvara s vratima radnog prostora)	DA
22	Tip konusa (držača alata) glavnog vretena HSK-A63 (DIN 69893)	DA
23	Maksimalni broj okretaja glavnog vretena	20.000 okretaja u minuti minimalno
24	Maksimalna snaga glavnog vretena (na 100% radnog ciklusa - bez ograničenja)	25KW minimalno
25	Maksimalni moment glavnog vretena (na 100% radnog ciklusa - bez ograničenja)	80Nm minimalno
26	Kapacitet magazina alata	60 alata minimalno
27	Mogućnost odabira medija za hlađenje, alata izvana, programskom funkcijom (rashladna tekućina ili zrak)	DA
28	Maksimalni tlak rashladne tekućine za hlađenje kroz alat (kroz glavno vreteno)	40 bar-a minimalno
29	Uređaj za lokalno odstranjivanje strugotine i rashladne tekućine tijekom rada stroja sa prozora radnog prostora (omogućava vidljivosti radnog komada i glavnog vretena tijekom rada stroja)	DA
30	Uređaj za mehaničku separaciju uljne komponente iz maglice rashladne tekućine u radnom prostoru	DA
31	Uređaj za mehaničku separaciju uljne komponente iz maglice rashladne tekućine u radnom prostoru	DA
32	Ticalo i programska podrška za određivanje pozicije radnog komada	DA
33	Laserski uređaj za mjerenje dužine i promjera alata u stroju	DA
34	Upravljačka naprava Siemens 840D ili Heidenhain	DA

	TNC640	
35	Mogućnost dokumentiranja i prikaza radnih naloga (narudžbi), procesa i strojnih podataka na sučelju upravljačke naprave stroja	DA
36	Mogućnost prikazivanja CAD modela pohranjenih na računalnoj mreži, na sučelju upravljačke naprave stroja	DA
37	Mogućnost povezivanja stroja i razmjene podataka s ERP (Enterprise resource planning) sustavom.	DA
38	Mogućnost (aplikacija i oprema) automatske kontrole i parametarse korekcije kinematičke točnosti A i C osi stroja od strane korisnika	DA
39	Programska podrška za 3D strojnu obradu i 3D kompenzaciju alata s vektorom normalnim na površinu obrade	DA
40	Aplikacija na stroju koja omogućava jednostavan odabir preddefiniranog seta strojnih parametara optimiziranih za veću preciznost / veću produktivnost / veću kvalitetu obrađene površine.	DA
41	Aplikacija za dijagnostiku stroja s udaljenog računala preko računalne mreže/internet-a	DA
42	Aplikacija za pregleda akcija održavanja provedenih na stroju.	DA
43	Aplikacija za pregled aktualnog statusa stroja preko "pametnih" uređaja	DA
44	Aplikacija za pregled aktualnog statusa stroja preko "pametnih" uređaja	DA
45	Mogućnost programiranja vremena kada će se stroj sam ponovno pokrenuti (upaliti) "Wake Up" funkcija	DA
46	Kontrola promjena smjera obrade čitanjem i kontrolom NC blokova unaprijed (Look Ahead Function)	150 blokova unaprijed - minimalno
47	Pojednostavljeni digitalni 3D model stroja (u STEP formatu) kao baza za integraciju u CAD simulator	DA
48	Dodatni alat i pribor uz stroj	U vrijednosti 5.000,00 € minimalno
49	Instalaciju stroja kod kupca	DA
50	Osnovna obuka za korištenje stroja (na lokaciji kupca)	DA
51	Uređaj za elektronsku identifikaciju operatera s definiranom razinom ovlasti operatera	DA

7.2 3-osna CNC glodalica sa 4-tom simultanom osi

Tablica 2. Specifikacija za 3-osnu CNC glodalicu sa 4-tom simultanom osi definirana od strane Naručitelja:

Svojstvo	Tražena vrijednost
Vertikalni obradni centar s dodatnom 4-om simultanom osi	DA
Koncept stroja "C frame" sa fiksnim radnim stolom (tjekom pomaka radnih osi X,Y,Z kreće se glavno vreteno, a radni stol je na fiksnoj poziciji)	DA
Dodatna 4. os (A os) upravljiva simultano sa preostale tri radne osi (X,Y,Z). Uređaj na radnom stolu stroja.	DA
Dozvoljeno opterećenje radnog stola	2000 kg minimalno
Hodovi radnih osi X/Y/Z	1400mm/700mm/550mm/ minimalno
Maksimalna brzina radnog hoda	40 m/min minimalno
Maksimalna brzina brzog hoda	40 m/min minimalno
Veličina radnog stola stroja	1700mm x 750mm minimalno
Jedinica za aktivno hlađenje glavnog vretena rashladnom tekućinom	DA
Direktni mjerni sistemi na glavnim osima X,Y,Z - mjerne letve	DA
Dimenzije stroja bez pomoćnih uređaja (osnovna konfiguracija)	4m x 2,7m x 2,9m(visina) maksimalno
Tip konsa (držača alata) glavnog vretena HSK-A63	DA
Maksimalni broj okretaja glavnog vretena	20.000 okretaja u minuti minimalno
Maksimalna snaga glavnog vretena (na 100% radnog ciklusa - bez organičenja)	25KW minimalno
Maksimalni moment glavnog vretena (na 100% radnog ciklusa - bez ograničenja)	80Nm minimalno
Kapacitet magazina alata	30 alata minimalno
Mogućnost dodavanja alata direktno u magazin alata	DA
Mogućnost odabira medija za hlađenje, alata izvana, programskom funkcijom (rashladna tekućina ili zrak)	DA
Mogućnost odabira medija za hlađenje, kroz alat, programski (rashladna tekućina ili zrak)	DA
Maksimalni tlak rashladne tekućine za hlađenje kroz alat (kroz glavno vreteno)	20 bar-a minimalno
Uređaj za odvođenje strugotine	DA
Visina centra A osi od radnog stola	150mm minimalno
Moment kočenja A osi	800Nm minimalno
Promjer stezne glave s tri čeljusti za A os	160mm
Uređaj za lokalno odstranjivanje strugotine i rashladne tekućine tijekom rada stroja sa prozora radnog prostora (omogućava vidljivosti radnog komada i glavnog vretena tijekom rada stroja)	DA
Korištenje laminiranog zaštitnog stakla na oplati stroja (prema radnom prostoru)	DA

Otvor na kabini s lijeve strane s pripadajućim poklopcem (omogućava obradu komada dužih od radnog prostora stroja skidanjem poklopca)	DA
Uređaj za mehaničku separaciju uljne komponente iz maglice reshladne tekućine u radnom prostoru	DA
Ticalo i programska podrška za određivanje pozicije radnog komada	DA
Uređaj za mjerenje dužine i promjera alata u stroju, s mogućnosti automatskog izvlačenja tog uređaja izvan radnog prostora stroja (tjekom obrade radnog komada)	DA
Upravljačka naprava Siemens 840D ili Heidenhain TNC640	DA
Mogućnost dokumentiranja i prikaza radnih naloga (narudžbi), procesa i strojnih podataka na sučelju upravljačke naprave stroja	DA
Mogućnost prikazivanja CAD modela pohranjenih na računalnoj mreži, na sučelju upravljačke naprave stroja	DA
Mogućnost povezivanja stroja i razmjene podataka s ERP (Enterprise resource planning) sustavom.	DA
Aplikacijom koja omogućava jednostavan odabir preddefiniranog seta strojnih parametara optimiziranih za veću preciznost ili veću produktivnost ili veću kvalitetu obrađene površine.	DA
Aplikacija za dijagnostiku stroja s udaljenog računala preko računalne mreže/internet-a	DA
Aplikacija za pregleda akcija održavanja provedenih na stroju.	DA
Aplikacija za pregled aktualnog statusa stroja preko "pametnih" uređaja	DA
Pojednostavljeni digitalni 3D model stroja (u STEP formatu) kao baza za integraciju u CAD simulator	DA
Dodatni alat i pribor uz stroj	U vrijednosti 5.000,00 € minimalno
Instalaciju stroja kod kupca	DA
Osnovna obuku za korištenje stroja (na lokaciji kupca)	DA
Uređaj za elektronsku identifikaciju operatera s definiranom razinom ovlasti operatera	DA

7.3 3-osn CNC vertikalna glodalica sa kaljenom *box* vodicom

Tablica 3. Specifikacija za 3-osnu CNC vertikalnu glodalicu sa kaljenom *box* vodicom definirana od strane Naručitelja.

Svojstvo	Tražena vrijednost
Klizne staze (box vodilice - kaljeno/tuširano) na sve tri	DA

osi X,Y,Z	
Hodovi radnih osi X/Y/Z	600mm/500mm/500mm/ minimalno
Veličina radnog stola stroja	900mm x 600mm minimalno
Dozvoljeno opterećenje radnog stola	800 kg minimalno
Maksimalna brzina brzog hoda	30 m/min minimalno
Maksimalna brzina radnog hoda	30 m/min minimalno
Direktni mjerni sistemi na glavnim osima X,Y,Z - mjerne letve	DA
Dimenzije stroja bez pomoćnih uređaja (osnovna konfiguracija)	3m x 2,4m x 2,7m(visina) maksimalno
Tip konsa (držača alata) glavnog vretena HSK-A63	DA
Maksimalni broj okretaja glavnog vretena	15.000 okretaja u minuti minimalno
Maksimalna snaga glavnog vretena (na 100% radnog ciklusa - bez ograničenja)	18KW minimalno
Maksimalni moment glavnog vretena (na 100% radnog ciklusa - bez ograničenja)	90Nm minimalno
Kapacitet magazina alata	30 alata minimalno
Mogućnost dodavanja alata direktno u magazin alata	DA
Maksimalni tlak rashladne tekućine za hlađenje kroz alat (kroz glavno vreteno)	15 bar-a minimalno
Uređaj za odvođenje strugotine	DA
Uređaj za lokalno odstranjivanje strugotine i rashladne tekućine tijekom rada stroja sa prozora radnog prostora (omogućava vidljivosti radnog komada i glavnog vretena tijekom rada stroja)	DA
Uređaj za mehaničku separaciju uljne komponente iz maglice rashladne tekućine u radnom prostoru	DA
Uređaj za mehaničko uklanjanje ulja s površine rashladne tekućine (Oil skimmer)	DA
Ticalo i programska podrška za određivanje pozicije radnog komada	DA
Uređaj za mjerenje dužine i promjera alata u stroju	DA
Jedinica za aktivno hlađenje glavnog vretena rashladnom tekućinom (Water-glycol chiller)	DA
Stroj opcijski konfiguriran za izvršavanje NC programa u kojima su slobodne krivulje aproksimirane vrlo malim segmentima (High-speed function)	DA
Mogućnost importiranja DXF datoteka u programski dijalog upravljačke naprave	DA
Aplikacija za pregled aktualnog statusa stroja preko "pametnih" uređaja	DA
Pojednostavljeni digitalni 3D model stroja (u STEP formatu) kao baza za integraciju u CAD simulator	DA
Osnovna obuka za korištenje stroja (na lokaciji kupca)	DA
Instalaciju stroja kod kupca	DA

Dodatni alat i pribor uz stroj	U vrijednosti 5.000,00 € minimalno
Uređaj za elektronsku identifikaciju operatera s definiranom razinom ovlasti operatera	DA
Mogućnost dokumentiranja i prikaza radnih naloga (narudžbi), procesa i strojnih podaka na sučelju upravljačke naprave stroja	DA
Mogućnost prikazivanja CAD modela pohranjenih na računalnoj mreži, na sučelju upravljačke naprave stroja	DA
Aplikacija za dijagnostiku stroja s udaljenog računala preko računalne mreže/internet-a	DA

Za svaki od ponuđenih strojeva, ponuditelj mora prikazati ponuđene strojeve na slijedeći način:

R.Br	Svojestvo	Tražena vrijednost od strane Naručitelja	Ponuđena specifikacija

8. KRITERIJ OCJENJIVANJA

Kriterij za odabir uspješnog Ponuditelja je ekonomski najpovoljnija ponuda (najbolja vrijednost za novac). Pojediniosti za ocjenu i bodovanje prijedloga navedene su u tablicama 5 i 6.

Tablica 5.

REDNI BROJ	KRITERIJ	RELATIVNI ZNAČAJ	BROJ BODOVA
CJENOVNI KRITERIJ			
1	CIJENA (U HRK)	20%	20
NE-CJENOVNI KRITERIJ			
2	ROK ISPORUKE STROJEVA	10%	10
3	SERVIS I TEHNIČKA PODRŠKA	50%	50
4	BROJ PONUĐENIH TIPOVA STROJEVA	20%	20
UKUPNO			100

Tablica 6.

REDNI BROJ	KRITERIJ	RELATIVNI ZNAČAJ	MAKSIMALNI BROJ BODOVA
1	ROK ISPORUKE	10%	10

1.1.	Rok isporuke stroja ili uređaja:		
	a) Do 30 dana (10 bod.)		
	b) Od 31 - 180 dana (6 bod.)		
	c) Od 181 -360 dana (2 bod.)		
2	SERVISNA I TEHNIČKA PODRŠKA	50%	50
2.1.	Proizvođač je direktno prisutan u Republici Hrvatskoj putem registriranog pravnog subjekta (tvrtke) podružnoce, odnosno povezanog društva.	40%	40
2.2.	Minimalno 4 serviseri u krugu 50km od kupca (angažirani isključivo za strojeve ponuđenog brand-a)	10%	10
3	BROJ PONUĐENIH TIPOVA STROJEVA	20%	20
3.1.	Ponuđač je priložio valjane ponude za 2 tražena tipa stroja koji zadovoljavaju uvjete iz tehničke specifikacije	10%	10
3.2.	Ponuđač je priložio valjane ponude za 3 tražena tipa stroja koji zadovoljavaju uvjete iz tehničke specifikacije	20%	20

9. MJESTO ISPORUKE

Ljubljanska 7, 10431 Sveta Nedelja, Hrvatska

10. PRIPREMA I DOSTAVA PONUDA

Ponuda se dostavlja na hrvatskom jeziku i latiničnom pismu. Pri izradi ponude, Ponuditelj se mora pridržavati zahtjeva i uvjeta iz ove Dokumentacije za nadmetanje.

U ponudi mora biti minimalno navedeno:

1. Puni naziv Ponuditelja, adresa i kontakt osoba
2. Detaljan opis opreme, prema tehničkim specifikacijama navedenim u točki 7. Sve stavke tehničkih specifikacija moraju se navesti kako je navedeno u točki 7.
3. Financijska ponuda u HRK
4. Potpisana i ispečatirana Izjava iz Priloga Dokumentaciji

5. Datum i potpis osobe ovlaštene za zastupanje Ponuditelja.

Prijedlog se podnosi elektronskim putem, putem e-maila na adresu navedenu u točki 1. Ovog poziva za dostavu ponuda.

11. ROK ZA DOSTAVU PONUDA

Rok za dostavu ponude je 18.10.2017. u 23:59h.

12. ROK ISPORUKE PREDMETA NABAVE

Rok isporuke počinje odmah nakon potpisivanja ugovora. Odabrani ponuditelj obvezan je isporučiti i instalirati opremu u roku od najviše 32 tjedna od datuma potpisivanja ugovora.

13. PROMJENA ILI POVLAČENJE DOSTAVLJENIH PONUDA

Ponuditelj može promijeniti ili povući svoju ponudu prije roka za podnošenje ponuda

Ako se podnesu izmjene ili dopune ponude, ona se mora podnijeti na isti način kao i izvorni prijedlog, s naznakom da je ovo promjena / dodatak prijedlogu.

14. VALJANOST PONUDA

Valjanost ponuda mora biti najmanje 120 dana nakon roka za podnošenje ponuda.

15. ODABIR NAJPOVOLJNIJE PONUDE

Rok za ocjenu ponuda i donošenje odluke o uspješnom ponuditelju je 10 radnih dana nakon isteka roka za podnošenje prijedloga. Ponuditelji će biti obaviješteni o odluci u tom roku.

PRILOG**IZJAVA PONUDITELJA O NEPOSTOJANJU RAZLOGA ISKLJUČENJA**
Nabava CNC strojeva, Br. nabave 6/1-2017

Radi dokazivanja nepostojanja situacija opisanih točkom 6. Dokumentacije za nadmetanje, a koje bi mogle dovesti do isključenja ponuditelja iz postupka javne nabave, dajem

IZJAVU

Kojom ja _____ iz _____
(ime i prezime) (adresa stanovanja)

OIB: _____, broj osobne iskaznice _____ izdane od

_____ pod materijalnom i kaznenom odgovornošću izjavljujem:

- da ponuditelj nije pravomoćno osuđen za kazneno djelo sudjelovanja u zločinačkoj organizaciji, korupcije, prijevare, terorizma, financiranja terorizma, pranja novca, dječjeg rada ili drugih oblika trgovanja ljudima;
- ponuditelj je ispunio obvezu plaćanja dospjelih poreznih obveza i obveza za mirovinsko i zdravstveno osiguranje, osim ako mu prema posebnom zakonu plaćanje tih obveza nije dopušteno ili je odobrena odgoda plaćanja;
- nije se lažno predstavio ili pružio neistinite podatke u vezi s uvjetima koje je Naručitelj naveo kao razloge za isključenje ili uvjete kvalifikacije;
- nad ponuditeljem nije otvoren stečajni ili predstečajni postupak, nije insolventan ili u postupku likvidacije, njegovom imovinom ne upravlja stečajni upravitelj ili sud, te nije u nagodbi s vjerovnicima, nije obustavio poslovne aktivnosti i nije u bilo kakvoj istovrsnoj situaciji koja proizlazi iz sličnog postupka prema nacionalnim zakonima i propisima; ponuditelj u posljednje tri godine od dana početka postupka javne nabave nije učinio težak profesionalni propust odnosno nije kriv za neprofesionalno postupanje, a što Naručitelj može dokazati na bilo koji način,
- ponuditelj nije ni u kojem slučaju sukoba interesa s tvrtkom Naručitelja, ili bilo kojom osobom ovlaštenom za zastupanje tvrtke Naručitelja.

Mjesto i datum sastavljanja ponude: _____

ZA PONUDITELJA:

(ime, prezime i potpis ponuditelja)