



Fundusze Europejskie



Rzeczpospolita
Polska

Unia Europejska
Europejskie Fundusze
Strukturalne i Inwestycyjne



ZAPYTANIE OFERTOWE NR 7/2018
W SPRAWIE ZAMÓWIENIA NA ZAKUP INSTALACJI PODAWANIA
KLEJU NA BAZIE SKROBI

SŁONE, 30.10.2018



1. Nazwa i adres Zamawiającego.

ROYALPACK, Tatar Sp. j.
Al. Brzozowa 2A, SŁONE
66-008 Świdnica
POLSKA
KRS: 0000378072, NIP: 9730992496, REGON: 080502765

2. Tryb udzielania zamówienia.

Zapytanie ofertowe zgodne z zasadą konkurencyjności.
Zamawiający dopuszcza możliwość przeprowadzenia negocjacji.
Zamówienie w ramach projektu pt. „Gama nowatorskich opakowań tekturowych wielokrotnego zastosowania, o innowacyjnych cechach i przełomowych parametrach użytkowych”.

3. Opis przedmiotu zamówienia.

Instalacja podawania kleju na bazie skrobi

Przedmiotem zamówienia jest dostawa i montaż **instalacji podawania kleju na bazie skrobi** – zwanej potocznie **kuchnią kleju**

3.1 Funkcje, parametry i wyposażenie konieczne - w przypadku niespełnienia któregokolwiek z poniższych parametrów koniecznych oferta Oferenta zostanie odrzucona. Do oferty musi zostać załączona specyfikacja maszyny, potwierdzająca spełnienie funkcji, parametrów i wyposażenia koniecznego.

3.1.1 Funkcje konieczne:

Kuchnia kleju umożliwiająca:

- 1) Półautomatyczny proces przygotowywania kleju.
- 2) W pełni automatyczne przygotowywanie kleju na bazie skrobi w przypadku użycia produktu OBM (One Bag Mix – ready mix) tj. kleju zakupionego jako mieszanki gotowego produktu w postaci proszku pakowanego w tzw. Big Bag (worki o wadze ok. 1000 kg).
- 3) Ciągłe zaopatrzenie w klej wysokiej jakości, maszyn do produkcji tektury falistej 2-warstwowej.

3.1.2 Parametry i wyposażenie konieczne

3.1.2.1 Parametry konieczne:

- 1) Zaopatrzona w mixer o wysokiej wartości parametru ścinania, umożliwiający:
 - a) bardzo szybki czas przygotowywania partii kleju
 - b) zachowanie wyjątkowej powtarzalności wsadowej
 - c) zaopatrzenie w świeższy klej
 - d) zachowanie stałej lepkości kleju
 - e) osiągnięcie bardzo stabilnego punktu żelowania
 - f) zachowanie płynności pracy maszyny do produkcji tektury falistej 2-warstwowej
 - g) bezpieczniejszy, bardziej przyjazny dla pracowników proces formułowania



3.1.2.2 Wyposażenie konieczne:

wymienione poniżej komponenty powinny być zainstalowane, okablowane i przetestowane we wspólnej ramie stalowej z powłoką epoksydową

- 1) Konstrukcja wsporcza na duże worki /system opróżniający z uchwytem worka
BBU Big-Bag Unloader to modułowy system do rozładowywania dużych worków. Łatwe wprowadzanie dużych worków do zabezpieczającej obudowy i bezpyłowa obsługa wraz z różnymi opcjami sprawiają, że BBU jest wyjątkowo przyjazny dla użytkownika. Worki są wkładane do BBU za pomocą wózka widłowego.
- 2) Śruba ocynkowana typu Archimedes
o pojedynczej prędkości, o wydajności 6 ton/godzinę. Długość śruby wynosi max. 7000 mm, maksymalny kąt nachylenia wynosi 34°.
 - a) dwa zawory motylkowe do prawidłowego napełniania skrobi w zbiorniku mieszającym systemu przygotowania kleju
 - b) elastyczna tkanina filtracyjna pomiędzy śrubą a zbiornikiem mieszającym.
- 3) Mikser
 - a) 1500 litrowy zbiornik wykonany ze stali nierdzewnej 304
 - b) specjalnie zaprojektowane pionowe mieszadło z wysokim ścinaniem o mocy 22 kW, 1500 obr./min silnikiem
 - c) izolowany system ważący
 - d) cyfrowa waga elektroniczna
- 4) Układ dodawania wody
 - a) musi umożliwiać szybkie i powolne dodawanie wody za pomocą zaworów kulowych o średnicy odpowiednio 2" i ½"
- 5) Układ dodawania pary wodnej
 - a) zawiera uruchamiany pneumatycznie zawór kulowy celem dodania pary wodnej do miksera. Zawiera również zawór zwrotny i odwadniacz.
 - b) cyfrowa waga elektroniczna
- 6) Układ dodawania skrobi
 - a) 2x zawór uszczelniający mieszacza (200 DN) z elastycznym króćcem przyłączeniowym
- 7) System transferu kleju
 - a) 2" powietrzna pompa membranowa do transferu kleju do zbiornika magazynowego. Zawór motylkowy 2 ½" do uszczelnienia wylotu miksera.
- 8) Zbiornik magazynowy 2300 litrów
Zbiornik o pojemności 2300 litrów wykonany ze stali nierdzewnej 304. Zawiera wypukłe dno, wymagane złączki wlotu / wylotu, dopasowanie do sondy poziomu, zawiasowe drzwiczki. Ma wstępnie wywiercone otwory, aby pomieścić mieszadło zbiornika
- 9) Mieszalnik zbiornika magazynowego
Pionowe mieszadło, montowane z góry na zbiorniku. W zestawie 70 obr / min, silnik 0,75 kW, wał ze stali nierdzewnej i śmigło. Mieszadło kontrolowane z panelu sterowania kuchni klejowej.
- 10) Pompa transferu kleju – powietrzna pompa membranowa 1 ½" do przenoszenia kleju
- 11) Panel sterowania – wyposażony w panel dotykowy wraz z oprogramowaniem służącym do kontroli i monitorowania procesu, wersja językowa angielska i polska.
- 12) Orurowanie
 - a) wody i powietrza ma być ocynkowane
 - b) parowe
 - c) klejowe ze stali nierdzewnej
- 13) Komputer zdalny - ten element zawiera komputer osobisty i monitor. Umożliwi to całkowitą zdalną eksploatację systemu klejowego z alternatywnej lokalizacji w obrębie zakładu np. z biura produkcyjnego.



3.2 Kod wg Wspólnego Słownika Zamówień: 42000000-6 Maszyny przemysłowe

3.3 Koszty ewentualnych szkoleń są kosztami dostawcy.

4. Termin realizacji zamówienia.

II kwartał 2019 roku

5. Pożądane warunki płatności

- 30% przedpłata w ciągu 14 dni po zamówieniu
- 60% przed wysyłką przedmiotu zamówienia
- 10% po potwierdzeniu kompletności dostawy i podpisaniu pozytywnego protokołu odbioru, 14 dni od daty wystawienia faktury.

Warunki płatności podlegają dodatkowej punktacji - zgodnie z opisem w punkcie 16. Kryteria oceny ofert i opis sposobu ich obliczania.

6. Miejsce dostawy

ROYALPACK, Tatar Sp. j.
Al. Brzozowa 2A, SŁONE
66-008 Świdnica
POLSKA

7. Zamówienia częściowe.

Zamawiający nie dopuszcza składania ofert częściowych.

8. Informacja o ofercie wariantowej.

Zamawiający nie dopuszcza składania ofert wariantowych.

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

9.1 W postępowaniu mogą wziąć udział Wykonawcy, którzy spełniają następujące warunki: posiadają uprawnienia do wykonywania działalności lub czynności w zakresie odpowiadającym przedmiotowi zamówienia.

9.2 Ocena spełnienia warunków udziału w niniejszym postępowaniu dokonana zostanie na zasadzie spełnia / nie spełnia w oparciu o informacje zawarte w dokumentach i oświadczeniach złożonych przez Wykonawców.

10. Wykaz oświadczeń i dokumentów, jakie mają dostarczyć wykonawcy w celu potwierdzenia spełnienia warunków udziału w postępowaniu.

W celu spełnienia wymogu podanego w punkcie 9.1:

Aktualny odpis z właściwego rejestru albo aktualne zaświadczenie o wpisie do ewidencji działalności gospodarczej, jeżeli odrębne przepisy wymagają wpisu do rejestru lub zgłoszenia do ewidencji działalności gospodarczej, wystawiony nie wcześniej niż 6 miesięcy przed upływem terminu składania ofert.

11. Opis sposobu przygotowania oferty

- 1) Ofertę należy przygotować zgodnie z opisem zamówienia. Oferent ponosi wszystkie koszty związane z przygotowaniem i złożeniem oferty
- 2) Ofertę należy złożyć na formularzu stanowiącym załącznik do zapytania ofertowego
- 3) Do oferty należy załączyć dokumenty określone w pkt. 10. zapytania
- 4) Ofertę należy przygotować w języku polskim lub angielskim.

12. Osoby uprawnione do porozumiewania się z Wykonawcami.

Andrzej Tatar
tel. 0048 603 600 332
e-mail: andrzej.tatar@royalpack.com.pl

13. Miejsce i termin złożenia oferty.

Oferty należy składać osobiście lub listownie na adres Zamawiającego: ROYALPACK, Tatar Sp. j., Al. Brzozowa 2A, SŁONE, 66-008 Świdnica, Polska lub pocztą elektroniczną na adres: andrzej.tatar@royalpack.com.pl w nieprzekraczalnym terminie do dnia 03.12.2018 r. do godz. 14.00

Za datę złożenia oferty uznaje się datę wpływu oferty do Zamawiającego. Oferty złożone po terminie wskazanym w zapytaniu ofertowym nie będą rozpatrywane.

14. Termin związania ofertą.

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

15. Termin i miejsce otwarcia ofert.

Otwarcie ofert nastąpi dnia 03.12.2018 r. o godz. 15.00 w siedzibie Zamawiającego. Zamawiający nie przewiduje publicznego otwarcia ofert.

16. Kryteria oceny ofert i opis sposobu ich obliczania.

Maksymalna liczba punktów możliwych do uzyskania – 100



Lp.	Nazwa kryterium	Waga	Sposób przyznawania punktów
1.	Cena oferty netto	60 pkt	Ocena na podstawie formularza ofertowego $C = \frac{\text{cena oferowana minimalna netto}}{\text{cena badanej oferty netto}} \times 60 \text{ pkt}$
2.	Okres gwarancji	10 pkt	Przy czym punkty będą przyznawane w następujący sposób: <ul style="list-style-type: none"> • gwarancja do 12 miesięcy - 0 pkt • gwarancja powyżej 12 miesięcy – 10 pkt
3.	Czas reakcji serwisu w siedzibie zamawiającego	10 pkt	Przy czym punkty będą przyznawane w następujący sposób: <ul style="list-style-type: none"> • czas reakcji do 24 godzin – 10 pkt • czas reakcji od 25 do 48 godzin - 5 pkt • czas reakcji powyżej 48 godzin - 0 pkt
4.	Pożądane warunki płatności	20 pkt	<ul style="list-style-type: none"> • zgodne z zapytaniem – 20 pkt • inne niż w zapytaniu – 0 pkt

Uzyskane oceny zostaną zaokrąglone z dokładnością do dwóch miejsc po przecinku. Zamawiający udzieli zamówienia wykonawcy, którego oferta spełni wszystkie warunki i wymagania oraz otrzyma największą liczbę punktów.

W przypadku podania wartości przedmiotu zamówienia w walucie obcej, przeliczanie na złote dokonane zostanie według średniego kursu NBP z dnia otwarcia ofert.

W przypadku uzyskania tej samej ilości punktów przez więcej niż jednego z oferentów kupujący ma prawo wyboru dostawcy.

17. Zakres zmian umowy zawartej w wyniku przeprowadzonego postępowania:

Zamawiający zastrzega sobie prawo do przeprowadzenia negocjacji w celu zmniejszenia ceny zawartej umowy, zmiany warunków płatności oraz zmiany terminów realizacji zamówienia.

Dopuszcza możliwość wprowadzenia drobnych zmian w zakresie zamówienia nie mających wpływu na wartość zawartej umowy.



Zmiana postanowień zawartej umowy może nastąpić za zgodą obu stron, wyrażoną na piśmie pod rygorem nieważności.

18. W postępowaniu nie mogą uczestniczyć podmioty powiązane osobowo lub kapitałowo z Zamawiającym.

Przez powiązania kapitałowe lub osobowe rozumie się wzajemne powiązania między beneficjentem lub osobami uposażonymi do zaciągania zobowiązań w imieniu beneficjenta lub osobami wykonującymi w imieniu beneficjenta czynności związane z przygotowaniem i przeprowadzeniem procedury wyboru wykonawcy a wykonawcą, polegające w szczególności na:

- 1) uczestniczeniu w spółce jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej;
- 2) posiadaniu co najmniej 5 % udziałów lub akcji;
- 3) pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika;
- 4) pozostawaniu w takim stosunku prawnym lub faktycznym, który może budzić uzasadnione wątpliwości, co do bezstronności w wyborze wykonawcy, w szczególności pozostawanie w związku małżeńskim;
- 5) w stosunku pokrewieństwa lub powinowactwa w linii prostej, pokrewieństwa lub powinowactwa w linii bocznej do drugiego stopnia lub w stosunku przysposobienia, opieki lub kurateli.

19. Pozostałe informacje.

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

Zamawiający zastrzega sobie prawo do:

- 1) zmiany warunków udzielenia zamówienia zgodnie z punktem 16.
- 2) unieważnienia postępowania
- 3) nie wybrania żadnej z przedstawionych ofert bez podania przyczyny
- 4) pozostawienia bez rozpatrzenia oferty niezgodnej z wymogami niniejszego zapytania.

W przypadku zaistnienia powyższych okoliczności Oferentom nie przysługują żadne roszczenia w stosunku do Zamawiającego. Zamawiający informuje, że postępowanie nie jest prowadzone w oparciu o ustawę z dnia 29 stycznia 2004r. – Prawo Zamówień Publicznych, dlatego nie jest możliwe stosowanie środków odwoławczych określonych w tej ustawie.

Załącznikami do niniejszego dokumentu są:

1. Formularz ofertowy
2. Oświadczenie o braku powiązań
3. Potwierdzenie spełnienia wymagań przedmiotu zamówienia

