

MIELEC, dnia 27.07.2017 r.

**ZAPYTANIE OFERTOWE NR 4/2017/3.2.2 POIR
NA DOSTAWĘ MASZYN**

Słowniczek

Na potrzeby postępowania stosuje się następujący słownik pojęć:

Zapytanie ofertowe	niniejszy dokument wraz z Załącznikami;
Najkorzystniejsza Oferta	oferta, która przedstawia najkorzystniejszy bilans ceny i innych kryteriów odnoszących się do przedmiotu zamówienia;
Wykonawca	osoba fizyczna, osoba prawna lub jednostka organizacyjna nieposiadająca osobowości prawnej, która ubiega się o udzielenie zamówienia, złożyła ofertę lub zawarła umowę w sprawie zamówienia;
Zamawiający	Polsko-Koreańskie Przedsiębiorstwo Produkcyjno-Handlowe Joongpol sp. z o.o., adres: ul. Wojska Polskiego 3, 39-300 Mielec, Polska;
Umowa	umowa na realizację zamówienia zawarta przez Zamawiającego i Wykonawcę w wyniku zakończenia postępowania o udzielenie zamówienia;
Protokół dostawy	dokument potwierdzający dostarczenie wszystkich maszyn do siedziby Zamawiającego, podpisany przez Wykonawcę jako zdającego i Zamawiającego jako odbierającego. Dokument ten nie dotyczy montażu ani uruchomienia maszyn;
Protokół odbioru	dokument potwierdzający montaż i uruchomienie wszystkich maszyn w siedzibie Zamawiającego, podpisany przez Wykonawcę i Zamawiającego.

I. Nazwa (firma) i adres Zamawiającego

- 1.1. Zamawiający: Polsko-Koreańskie Przedsiębiorstwo Produkcyjno-Handlowe Joongpol sp. z o.o.
- 1.2. Adres: ul. Wojska Polskiego 3, 39-300 Mielec, Polska
- 1.3. Tel./fax: + 48 17 788 58 55/ +48 17 788 58 46

- 1.4. E-mail: sekretariat@joongpol.pl
- 1.5. Adres strony internetowej: www.joongpol.pl
- 1.6. NIP: 817-10-06-427
- 1.7. REGON: 690329369
- 1.8. KRS: 0000133149 Sąd Rejonowy w Rzeszowie XII Wydział Gospodarczy Krajowego Rejestru Sądowego

II. Tryb udzielenia zamówienia

- 2.1. Postępowanie o udzielenie zamówienia prowadzone jest w trybie zapytania ofertowego o wartości szacunkowej zamówienia powyżej 209.000 EUR netto, tj. bez podatku od towarów i usług (VAT).
- 2.2. Postępowanie o udzielenie zamówienia jest prowadzone:
 - 2.2.1. w ramach projektu „Wdrożenie i uruchomienie innowacyjnej technologii produkcji pianki oxy-biodegradowalnej”, planowanego do realizacji w ramach Programu Operacyjnego Inteligentny Rozwój na lata 2014-2020. Działanie 3.2 Wsparcie wdrożeń wyników prac B+R. Poddziałanie 3.2.2 Kredyt na innowacje technologiczne;
 - 2.2.2. w oparciu o zasadę konkurencyjności określoną w Wytycznych w zakresie kwalifikowalności wydatków w ramach Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego, Europejskiego Funduszu Społecznego oraz Funduszu Spójności na lata 2014-2020 oraz zgodnie z Wytycznymi w zakresie kwalifikowalności wydatków w ramach Programu Operacyjnego Inteligentny Rozwój.
- 2.3. Do Postępowania:
 - 2.3.1. mają zastosowanie przepisy prawa polskiego;
 - 2.3.2. nie mają zastosowania przepisy ustawy z dnia 29 stycznia 2004 r. - Prawo Zamówień Publicznych (t.j. Dz.U. z 2015, poz. 2164).
- 2.4. Wszelkie spory powstałe w związku z postępowaniem będą rozstrzygane przez sąd właściwy ze względu na siedzibę Zamawiającego.
- 2.5. Do czynności podejmowanych przez Zamawiającego i Wykonawców, w postępowaniu stosuje się zapisy opisane w niniejszym Zapytaniu Ofertowym.
- 2.6. Rodzaj zamówienia: dostawa.
- 2.7. W postępowaniu wykonują czynności osoby będące członkami Komisji powołanej do przeprowadzenia procedury udzielenia zamówienia
- 2.8. Zapytanie ofertowe zostało upublicznione poprzez zamieszczenie na stronie internetowej Zamawiającego <http://www.joongpol.pl> oraz przesłane do 3 potencjalnych Wykonawców.

III. Opis przedmiotu zamówienia

- 3.1. Przedmiotem zamówienia jest dostawa fabrycznie nowych maszyn do produkcji pianki oxy-biodegradowalnej, na które składają się:
 - 3.1.1. wyłaczarka dwuślimakowa;
 - 3.1.2. grawimetryczny system dozowania 6-ciu składników w postaci granulatu;
 - 3.1.3. automatyczny nawijak z precyzyjnym ciągnikiem typu S-wrap wraz z urządzeniem do cięcia wzdłużnego;
 - 3.1.4. urządzenie do cięcia na kształty nieregularne,

wraz z montażem oraz uruchomieniem w zakładzie Zamawiającego, do Polsko-Koreańskie Przedsiębiorstwo Produkcyjno-Handlowe Joongpol sp. z o.o. z siedzibą przy ul. Wojska Polskiego 3, 39-300 Mielec, Polska.

- 3.2. Zakres zamówienia i umowy obejmuje dostawę (w oparciu o warunki Incoterms 2010 DDP), w tym transport do siedziby Zamawiającego, montaż i uruchomienie w zakładzie Zamawiającego, w terminie i na zasadach określonych w Zapytaniu ofertowym.
- 3.3. Oznaczenie przedmiotu zamówienia według kodu Wspólnego Słownik Zamówień CPV: 42993000-3 Maszyny przemysłu chemicznego.
- 3.4. Szczegółowy opis przedmiotu zamówienia zawierający minimalne parametry i wymagania techniczne maszyn składających się na zespół maszyn do produkcji pianki oxy-biodegradowalnej określa Załącznik nr 2 – Specyfikacja techniczna maszyn.
- 3.5. Maszyny opisane w pkt.3.4. Zapytania ofertowego muszą posiadać Europejski Znak Bezpieczeństwa (Certyfikat CE).
- 3.6. Wzór oświadczenia - Parametry oferowanych maszyn - stanowi Załącznik nr 5 do Zapytania ofertowego. Załącznik ten musi zostać uzupełniony w każdym wymaganym polu, tj. Wykonawca musi się odnieść do każdego ze wskazanych parametrów i funkcji posiadanych przez maszyny.
- 3.7. Wykonawca zobowiązany jest wycenić Przedmiot zamówienia na podstawie specyfikacji technicznej (załącznik nr 2).
- 3.8. Wykonawca zobowiązany jest zapewnić realizację zamówienia w terminie najpóźniej do 31.05.2018 r. Realizacja zamówienia nastąpi w momencie podpisania przez Zamawiającego oraz Wykonawcę protokołu odbioru.
- 3.9. Wykonawca zobowiązany jest udzielić co najmniej 12 miesięcznego okresu gwarancyjnego wymaganego dla niniejszego zamówienia na całość przedmiotu zamówienia, liczony od dnia następnego po dacie odbioru.
- 3.10. Wykonawca przedłoży wszystkie dokumenty techniczne (w tym m.in. instrukcję obsługi, Dokumentację Techniczno-Ruchową, niezbędne atesty, oznaczenie CE - dokumenty te powinny być w języku angielskim lub polskim) najpóźniej w dniu podpisania protokołu odbioru.

IV. Przebieg postępowania

- 4.1. Postępowanie składa się z następujących etapów:
 - 4.1.1. Publikacja Zapytania ofertowego;
 - 4.1.2. Przygotowanie i złożenie ofert;
 - 4.1.3. Otwarcie i weryfikacja ofert pod względem formalnym;
 - 4.1.4. Ocena ofert, w tym negocjacje;
 - 4.1.5. Wybór najkorzystniejszej oferty i poinformowanie wszystkich zainteresowanych o dokonanym wyborze;
 - 4.1.6. Podpisanie umowy.
- 4.2. Z postępowania sporządza się protokół w formie pisemnej.
- 4.3. Postępowanie prowadzi się w języku polskim. W przypadku sporządzenia oferty i/lub załączników w języku innym niż polski, należy dołączyć tłumaczenie wszystkich dokumentów na język polski. Jeśli Oferent nie dostarczy oferty i/lub załączników w języku polskim i/lub nie dostarczy jej tłumaczenia na język polski, oferta ta zostanie odrzucona.
- 4.4. Wykonawcy nie przysługuje zwrot kosztów udziału w postępowaniu.
- 4.5. Zamawiający nie dopuszcza możliwości składania ofert częściowych oraz wariantowych.
- 4.6. Wykonawcy przysługuje prawo do cofnięcia oferty przed terminem składania ofert i pod warunkiem, że przed upływem tego terminu Zamawiający otrzyma pisemne oświadczenie o wycofaniu oferty.

PREZES ZARZĄDU

- 4.7. Wykonawca może zwrócić się do Zamawiającego o wyjaśnienie treści Zapytania ofertowego, a Zamawiający udzieli wyjaśnień niezwłocznie, pod warunkiem, że wniosek o wyjaśnienie treści Zapytania ofertowego wpłynął do Zamawiającego nie później, niż przed upływem połowy wyznaczonego terminu do składania ofert.
- 4.8. Zamawiający zastrzega sobie możliwość, przed upływem terminu do składania ofert, zmiany Zapytania ofertowego bez podania przyczyny. Dokonaną zmianę Zamawiający przekazuje niezwłocznie wszystkim Wykonawcom, którym przekazano Zapytanie ofertowe, a także zamieszcza ją na stronie internetowej Zamawiającego.
- 4.9. Wykonawcom, którzy złożą oferty przed zmianą Zapytania ofertowego, przysługuje prawo do wycofania dotychczasowej oferty i złożenia nowej oferty, z uwzględnieniem zmian wprowadzonych w Zapytaniu ofertowym. W tym przypadku za wiążącą uznaje się nową ofertę.
- 4.10. W przypadku zmiany Zapytania ofertowego termin na składanie ofert ulega wydłużeniu na czas niezbędny do wprowadzenia zmian w ofertach.
- 4.11. Zamawiający zastrzega sobie możliwość:
- 4.11.1. unieważnienia postępowania w każdym czasie bez podania przyczyny;
 - 4.11.2. odwołania postępowania w każdym czasie do momentu złożenia ofert;
 - 4.11.3. zakończenia postępowania bez dokonania wyboru Wykonawcy.
- 4.12. W przypadku wskazanym w pkt. 4.11., Wykonawcy nie przysługują żadne roszczenia odszkodowawcze, jak też nie przysługuje zwrot kosztów związanych z przygotowaniem i złożeniem oferty.
- 4.13. Informacja dot. okoliczności wskazanych w pkt. 4.8. i 4.11. zostanie upubliczniona na stronie internetowej Zamawiającego, a także przesłana niezwłocznie tym Wykonawcom, którym przekazano Zapytanie ofertowe oraz tym, którzy złożyli oferty.
- 4.14. Nie ujawnia się informacji stanowiących tajemnicę przedsiębiorstwa w rozumieniu przepisów o zwalczaniu nieuczciwej konkurencji, o ile Wykonawca zastrzeże w ofercie, że dane informacje stanowią tajemnicę przedsiębiorstwa, przy czym Zamawiający zastrzega możliwość ujawnienia informacji stanowiących tajemnicę przedsiębiorstwa w rozumieniu przepisów o nieuczciwej konkurencji, na potrzeby przeprowadzenia kontroli lub rozliczenia zamówienia, podmiotom do tego upoważnionym.
- 4.15. Komunikacja Zamawiającego z Wykonawcami, z wyjątkiem złożenia oferty, odbywa się w drodze pisemnej, faxem lub za pośrednictwem poczty e-mail: sekretariat@joongpol.pl.

V. Warunki udziału w postępowaniu

- 5.1. W postępowaniu mogą wziąć udział Wykonawcy, którzy nie podlegają wykluczeniu z postępowania. Z postępowania wyklucza się Wykonawców którzy:
- 5.1.1. są powiązani kapitałowo lub osobowo z Zamawiającym, przy czym przez powiązania kapitałowe lub osobowe należy rozumieć wzajemne powiązania między Zamawiającym lub osobami upoważnionymi do zaciągania zobowiązań w imieniu Zamawiającego lub osobami wykonującymi w imieniu Zamawiającego czynności związanych z przygotowaniem i przeprowadzeniem procedury wyboru Wykonawcy a Wykonawcą, polegające na:
- 5.1.1.1. uczestniczeniu w spółce jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej;
 - 5.1.1.2. posiadaniu co najmniej 10 % udziałów lub akcji;
 - 5.1.1.3. pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika;
 - 5.1.1.4. pozostawaniu w związku małżeńskim, w stosunku pokrewieństwa lub powinowactwa w linii prostej, pokrewieństwa lub powinowactwa w linii

bocznej do drugiego stopnia lub stosunku przysposobienia, opieki lub kurateli;

- 5.1.2. są w stanie likwidacji lub upadłości;
- 5.1.3. złożyli nieprawdziwe informacje mające wpływ lub mogące mieć wpływ na wynik prowadzonego postępowania;
- 5.1.4. podadzą rażąco niską cenę, przy czym za rażąco niską cenę uznaje się, w szczególności, cenę oferty niższą o 30% od średniej arytmetycznej cen wszystkich złożonych ofert. Przy czym pod uwagę brane są jedynie oferty, które nie podlegają odrzuceniu w ramach warunków formalnych. W takiej sytuacji Zamawiający zwróci się do Oferenta o udzielenie dodatkowych wyjaśnień oraz złożenie dowodów, dotyczących elementów oferty mających wpływ na wysokość ceny, jeżeli cena oferty w opinii Zamawiającego, wyda się rażąco niska w stosunku do przedmiotu zamówienia i budzi jego wątpliwości, co do możliwości wykonania przedmiotu zamówienia zgodnie z wymaganymi sformułowanymi przez Zamawiającego lub wynikającego z odrębnych przepisów.
- 5.2. Zamawiający w celu ustalenia czy zachodzą przesłanki wykluczenia Wykonawcy zwróci się do Wykonawcy w określonym terminie o:
 - 5.2.1. udzielenie wyjaśnień oraz złożenie dodatkowych dokumentów dotyczących oferty, jeżeli cena podana przez Wykonawcę w opinii Zamawiającego wyda się rażąco niska (pkt. 5.1.4.) w stosunku do przedmiotu zamówienia i budzi jego wątpliwości, co do możliwości wykonania przedmiotu zamówienia zgodnie z wymaganiami sformułowanymi przez Zamawiającego lub wynikającymi z odrębnych przepisów.
- 5.3. Zamawiający wykluczy z postępowania tych Wykonawców, wobec których zachodzą podstawy do wykluczenia wskazane w pkt. 5.1. Ofertę Wykonawcy uznaje się za odrzuconą.
- 5.4. Wykonawca:
 - 5.4.1. dysponuje odpowiednim potencjałem technicznym, kadrowym, ekonomicznym niezbędnym do realizacji Zamówienia. Oświadczenie o spełnianiu warunków udziału w postępowaniu stanowi załącznik nr 3.2 do Zapytania ofertowego;
 - 5.4.2. powinien posiadać udokumentowane doświadczenie w zakresie dostawy linii technologicznych do produkcji pianki polietylenowej. W celu potwierdzenia posiadania doświadczenia Wykonawca przedstawi wykaz zrealizowanych projektów, zgodnie ze wzorem stanowiącym załącznik nr 4 - Lista zrealizowanych projektów, w którym uwzględni informacje na temat co najmniej 3 projektów, przy czym:
 - 5.4.2.1 dostawa wszystkich linii technologicznych wymienionych w załączniku nr 4 powinna mieć miejsce nie wcześniej niż w przeciągu 5 lat przed dniem złożenia oferty;
 - 5.4.2.2 wartość netto każdego z projektów powinna wynosić co najmniej 700.000,00 EUR (słownie: siedemset tysięcy euro 00/100).

VI. Opis sposobu przygotowania oferty

- 6.1. Ofertę należy sporządzić na formularzu ofertowym stanowiącym załącznik nr 1 do niniejszego Zapytania ofertowego. Oferty należy sporządzić wyłącznie w formie papierowej.
- 6.2. Każdy Wykonawca może złożyć tylko jedną ofertę w toku postępowania. W przypadku gdy Wykonawca złoży więcej niż jedną ofertę, wszystkie jego oferty zostaną odrzucone.
- 6.3. Oferta powinna zawierać:
 - 6.3.1. nazwę, adres;
 - 6.3.2. osobę do kontaktu (imię, nazwisko, adres e-mail, nr tel.);

- 6.3.3. datę sporządzenia;
- 6.3.4. okres ważności oferty;
- 6.3.5. cenę netto w EUR za przedmiot zamówienia, określoną do dwóch miejsc po przecinku;
- 6.3.6. cenę netto w EUR za każdą z maszyn, określoną po dwóch miejsc po przecinku;
- 6.3.7. okres realizacji zamówienia;
- 6.3.8. okres gwarancji na cały przedmiot zamówienia;
- 6.3.9. wszystkie wymagane załączniki.
- 6.4. Okres ważności oferty powinien zostać określony w dniach kalendarzowych i być nie krótszy niż 90 dni od dnia złożenia oferty.
- 6.5. Wykonawca przedstawia cenę netto za każdą maszynę osobno oraz sumarycznie za całość Przedmiotu zamówienia. Cena za całość przedmiotu Zamówienia powinna w szczególności uwzględniać wszelkie koszty niezbędne do wykonania Przedmiotu zamówienia, w tym: opłaty licencyjne na rzecz osób trzecich, koszty opakowania, bezpiecznego transportu, ubezpieczeń, dokumentacji, testów, instalacji i uruchomienia.
- 6.6. Oferta wraz z załącznikami powinna być podpisana przez osobę/osoby uprawnione do reprezentowania Wykonawcy. W przypadku podpisania oferty wraz z załącznikami przez pełnomocnika, do oferty należy dołączyć oryginał pełnomocnictwa. Jeżeli oferent posiada pieczęć firmową, ofertę i załączniki należy opatrzyć również pieczęcią.
- 6.7. Zaleca się, aby wszystkie strony oferty wraz z załącznikami były kolejno ponumerowane i złączone w sposób trwały.
- 6.8. Odrzuceniu podlegają oferty, które:
 - 6.8.1. zostały sporządzone w innej formie, niż papierowej;
 - 6.8.2. zostały złożone po terminie określonym w punkcie 7.2;
 - 6.8.3. zostały złożone przez Wykonawcę podlegającego wykluczeniu;
 - 6.8.4. nie zawierają pełnego zakresu Przedmiotu zamówienia i/lub są niezgodne z wymaganiami technicznymi i funkcjonalnymi, w szczególności wskazanymi w Specyfikacji technicznej zamówienia, stanowiącej załącznik nr 2;
 - 6.8.5. zawierają termin ważności krótszy niż 90 dni lub nie posiadają terminu ważności;
 - 6.8.6. nie zawierają któregośkolwiek z wymaganych załączników;
 - 6.8.7. oferta i/lub załączniki złożone są w języku innym niż język polski, bez tłumaczenia w/w dokumentów na język polski;
 - 6.8.8. nie zawierają ceny netto w EUR za cały przedmiot zamówienia;
 - 6.8.9. nie zawierają gwarancji w miesiącach na cały przedmiot zamówienia;
 - 6.8.10. zostały sporządzone na formularzu innym niż wskazany;
 - 6.8.11. nie zawierają wymaganych podpisów i pieczęci osób uprawnionych;
 - 6.8.12. jeśli jeden oferent złożył więcej niż jedną ofertę.
- 6.9. Zamawiający nie będzie zwracał złożonych ofert.

VII. Termin i miejsce składania ofert

- 7.1. Oferty wraz z załącznikami należy składać w siedzibie Zamawiającego – ul. Wojska Polskiego 3, 39-300 Mielec.
- 7.2. Oferty należy złożyć do dnia **29.08.2017 r. do godz. 9:00**.
- 7.3. Ofertę należy złożyć w zamkniętej kopercie zaadresowanej do Zamawiającego z dopiskiem „Oferta w odpowiedzi na Zapytanie ofertowe nr 4/2017/3.2.2 POIR”.
- 7.4. Oferty mogą być dostarczane osobiście lub przesyłane pocztą/kurierem, przy czym za datę złożenia oferty przyjmuje się datę jej faktycznego wpłynięcia do siedziby Zamawiającego.

VIII. Wybór najkorzystniejszej oferty:

- 8.1. W przypadku złożenia ofert przez więcej niż jednego Wykonawcę, Zamawiający dokona wyboru najkorzystniejszej oferty w oparciu o ocenę oferty. Ocena oferty zostanie dokonana na podstawie niżej wskazanych kryteriów oceny. Za najkorzystniejszą zostanie uznana oferta, która uzyska najwięcej punktów. Obliczenia dokonywane będą przez Zamawiającego z dokładnością do dwóch miejsc po przecinku.
- 8.2. Maksymalna liczba punktów, które może osiągnąć dana Oferta to 100 pkt.
- 8.3. W toku badania i oceny ofert Zamawiający może żądać od Wykonawców wyjaśnień dotyczących treści złożonych ofert.
- 8.4. W toku badania ofert Zamawiający może zwrócić się do wszystkich Wykonawców z propozycją przeprowadzenia negocjacji opisanych w pkt IX Zapytania ofertowego.
- 8.5. Jeżeli dwie lub więcej ofert osiągną taką samą ilość punktów, za korzystniejszą zostanie uznana oferta zawierająca niższą cenę.
- 8.6. Lista kryteriów i ich waga:
 - 8.6.1. **Kryterium 1:** cena (waga: 90 pkt).
 - 8.6.2. **Kryterium 2:** gwarancja (waga: 10 pkt).
- 8.7. Sposób obliczania punktów za dane kryterium.

Ocena oferty = Cena + Gwarancja

Kryterium 1: Cena

$$\text{Cena} = \frac{\text{najniższa oferowana w postępowaniu cena}}{\text{cena oferowana w badanej ofercie}} \times 90 \text{ pkt}$$

Brana pod uwagę cena to cena netto w EUR za całość zamówienia wskazana w formularzu oferty w punkcie „Cena netto za dostawę całego przedmiotu zamówienia [EUR]”.

Kryterium 2: Gwarancja

W zależności od okresu udzielonej gwarancji, przyznaje się następującą liczbę punktów:

- od 12 do 16 miesięcy – 3 pkt;
- od 17 do 20 miesięcy – 6 pkt;
- powyżej 20 miesięcy – 10 pkt;

Do weryfikacji kryterium brana będzie pod uwagę ilość miesięcy wskazana w formularzu ofertowym, w punkcie „Okres gwarancji na wszystkie maszyny [ilość miesięcy]”.

Gwarancję należy wskazać w pełnych miesiącach kalendarzowych. Przy czym Oferty, w których gwarancja będzie krótsza niż 12 miesięcy zostaną odrzucone. Okres gwarancji rozpoczyna się z dniem podpisania protokołu odbioru.

IX. Negocjacje

- 9.1. Zamawiający zastrzega sobie prawo do przeprowadzenia negocjacji z wszystkimi Wykonawcami, którzy złożyli oferty spełniające warunki udziału w postępowaniu przed przystąpieniem do oceny ofert. Negocjacje mogą dotyczyć: cena, okres gwarancji i termin realizacji.
- 9.2. Negocjacje będą przeprowadzone niezwłocznie w terminie ustalonym wspólnie przez danego Wykonawcę i Zamawiającego.
- 9.3. Po każdym spotkaniu negocjacyjnym zostanie sporządzony Protokół z negocjacji, gdzie uwzględnione zostaną warunki ofert pierwotnych oraz warunki ofert po negocjacjach z danym Wykonawcą. W tym przypadku, za wiążące uznaje się warunki oferty ustalone w wyniku negocjacji i to one podlegają ocenie w procedurze wyboru Najkorzystniejszej Oferty.
- 9.4. Jeżeli Wykonawca nie podpisze Protokołu z negocjacji, negocjacje są ważne jedynie z podpisem Zamawiającego wraz z adnotacją o braku podpisu przez drugą stronę. W takim przypadku, za wiążące przyjmuje się warunki z pierwotnie złożonej oferty.
- 9.5. W przypadku nieprzystąpienia przez Wykonawcę do negocjacji, zostanie to odnotowane w Protokole. W takim przypadku za wiążącą uznaje się ofertę pierwotnie złożoną.
- 9.6. Po sporządzeniu wszystkich Protokołów z negocjacji zostanie przeprowadzona ocena końcowa złożonych ofert w oparciu o Kryteria wyboru Najkorzystniejszej Oferty wskazane w pkt VIII Zapytania ofertowego. Na podstawie tej oceny wybrana zostanie Najkorzystniejsza Oferta. Po wyborze Najkorzystniejszej Oferty zostanie sporządzony Protokół wyboru Wykonawcy, z którym podpisana zostanie Umowa.

X. Wyniki Postępowania

- 10.1. Informacja o wyborze Wykonawcy zostanie opublikowana na stronie internetowej Zamawiającego oraz przesłana do wszystkich Wykonawców niezwłocznie po wyborze najkorzystniejszej oferty.
- 10.2. Wybrany Wykonawca zostanie poinformowany telefonicznie lub e-mailem o terminie i miejscu podpisania Umowy.
- 10.3. Jeżeli Wykonawca, którego oferta została wybrana odstąpi od podpisania Umowy, Zamawiający może podpisać Umowę z Wykonawcą, który w postępowaniu uzyskał kolejną najwyższą liczbę punktów.

XI. Umowa

- 11.1. Zamawiający podpisze z wybranym Wykonawcą Umowę na realizację zamówienia niezwłocznie.
- 11.2. W Umowie określone będą co najmniej:
 - 11.2.1. przedmiot Umowy zgodny z przedmiotem zapytania ofertowego;
 - 11.2.2. termin realizacji Umowy;
 - 11.2.3. sposób i harmonogram zapłaty ceny;
 - 11.2.4. obowiązki Wykonawcy z tytułu gwarancji na Przedmiot Umowy;
 - 11.2.5. odpowiedzialność Wykonawcy z tytułu niewykonania lub nieprawidłowego wykonania Umowy;
 - 11.2.6. sposób i okoliczności wypowiedzenia oraz odstąpienia od Umowy;
 - 11.2.7. sposób i warunki wprowadzenia zmian do Umowy;
 - 11.2.8. prawo właściwe dla Umowy;
 - 11.2.9. sposób rozwiązywania sporów powstałych w związku z realizacją Umowy.

- 11.3. Zamawiający przewiduje zapłatę wynagrodzenia za realizację Zamówienia w następujący sposób:
- 11.3.1. zaliczka w wysokości 30% ceny zostanie wypłacona Wykonawcy po podpisaniu Umowy;
 - 11.3.2. I transza wynagrodzenia w wysokości 60% zostanie wypłacona Wykonawcy po dokonaniu dostawy przedmiotu zamówienia do siedziby Zamawiającego potwierdzonej podpisanym protokołem dostawy (np. za pośrednictwem akredytywy bankowej);
 - 11.3.3. II transza wynagrodzenia w wysokości 10% zostanie wypłacona po podpisaniu Protokołu odbioru.
- 11.4. Zamawiający przewiduje możliwość istotnych zmian postanowień Umowy w stosunku do treści Najkorzystniejszej Oferty na następujących warunkach:
- 11.4.1. jeżeli zmiana nie prowadzi do zmiany charakteru Umowy, konieczność zmian spowodowana jest okolicznościami, których Zamawiający, działając z należytą starannością, nie mógł przewidzieć, wartość zmiany nie przekracza 50% wartości Zamówienia określonej pierwotnie w Umowie, a zmiany dotyczą w szczególności:
 - 11.4.1.1. zmiany ustawowej stawki podatku VAT;
 - 11.4.1.2. zmiany formy prawnej prowadzenia działalności gospodarczej przez Wykonawcę lub Zamawiającego;
 - 11.4.1.3. zmiany terminu wykonania Zamówienia z powodów niezawinionych przez Wykonawcę, których nie można było wcześniej przewidzieć;
 - 11.4.1.4. realizacji dodatkowych robót, nieobjętych Zamówieniem, o ile stały się one niezbędne i nie zostały dokonane z powodów ekonomicznych lub technicznych, zmiana Wykonawcy spowodowałaby istotną niedogodność lub znaczące zwiększenie kosztów dla Zamawiającego a wartość każdej kolejnej zmiany nie przekracza 50% wartości Zamówienia określonej pierwotnie w umowie;
 - 11.4.2. jeżeli zmiana nie prowadzi do zmiany charakteru umowy a łączna wartość zmian jest mniejsza niż 209.000 euro i jednocześnie jest mniejsza od 10% wartości zamówienia określonej pierwotnie w Umowie.
- 11.5. Zamawiający przewiduje ponadto możliwość zmiany Umowy, prowadzącą do zmiany charakteru Umowy, jeżeli dotyczy realizacji dodatkowych dostaw od Wykonawcy, nieobjętych Zamówieniem, które stały się niezbędne, a zostały spełnione łącznie następujące warunki:
- 11.5.1. zmiana wykonawcy spowodowałaby istotną niedogodność lub znaczne zwiększenie kosztów dla Zamawiającego;
 - 11.5.2. wartość każdej kolejnej zmiany nie przekracza 50% wartości zamówienia określonej pierwotnie w Umowie.
- 11.6. Zamawiający przewiduje możliwość wprowadzenia zmian do Umowy, w rezultacie których Wykonawcę zastąpi nowy wykonawca, o ile:
- 11.6.1. zmiana nie prowadzi do zmiany charakteru Umowy;
 - 11.6.2. do zmiany doszło w wyniku połączenia, podziału, przekształcenia, upadłości, restrukturyzacji lub nabycia dotychczasowego wykonawcy lub jego przedsiębiorstwa, o ile nowy wykonawca spełnia warunki udziału w postępowaniu, nie zachodzą wobec niego podstawy wykluczenia oraz nie pociąga to za sobą innych istotnych zmian umowy;
 - 11.6.3. do zmiany doszło w wyniku przejęcia przez zamawiającego zobowiązań wykonawcy względem jego podwykonawców;
- 11.7. Zamawiający dopuszcza możliwość zmian redakcyjnych Umowy oraz zmian będących następstwem zmian danych zarówno jego, jak i Wykonawcy ujawnionych w rejestrach publicznych, a także zmian korzystnych z punktu widzenia realizacji przedmiotu Umowy, w szczególności przyspieszających realizację Zamówienia, obniżających koszt ponoszony przez Zamawiającego, bądź zwiększających użyteczność przedmiotu umowy. W takiej sytuacji,

wprowadzone zostaną do umowy stosowne zmiany weryfikujące redakcyjnie dotychczasowe brzmienie umowy, bądź wskazujące nowe dane wynikające ze zmian w rejestrach publicznych albo też kierując się poszanowaniem wzajemnych interesów, zasadą równości oraz ekwiwalentności świadczeń i przede wszystkim zgodnym zamiarem wykonania przedmiotu Umowy, określą zmiany korzystne z punktu widzenia realizacji przedmiotu Umowy.

XII. Wykaz oświadczeń i dokumentów, jakie muszą dostarczyć Oferenci w celu potwierdzenia spełnienia warunków udziału w postępowaniu:

12.1. Do wypełnionego i podpisanego przez Wykonawcę formularza oferty należy dołączyć:

- 12.1.1. jeżeli Wykonawcą jest spółka cywilna - dokumenty rejestrowe wszystkich wspólników oraz kopię umowy spółki wraz z jej aneksami;
- 12.1.2. jeżeli Wykonawcą jest osoba prawna lub jednostka organizacyjna nieposiadająca osobowości prawnej, której przepisy szczególne nadają zdolność prawną - odpis z właściwego rejestru (jeśli dotyczy);
- 12.1.3. oryginał pełnomocnictwa (jeśli dotyczy);
- 12.1.4. oświadczenia:
 - 12.1.4.1. oświadczenie Wykonawcy dotyczące braku powiązań kapitałowych i osobowych dostawcy (Załącznik nr 3.1.);
 - 12.1.4.2. oświadczenie Wykonawcy o spełnianiu warunków udziału w postępowaniu ofertowym (Załącznik nr 3.2.);
 - 12.1.4.3. oświadczenie Wykonawcy o przynależności do grupy kapitałowej (Załącznik nr 3.3.);
- 12.1.5. listę zrealizowanych projektów (Załącznik nr 4);
- 12.1.6. parametry oferowanych maszyn (Załącznik nr 5). Załącznik ten musi zostać uzupełniony w każdym wymaganym polu, tj. Wykonawca musi się odnieść do każdego ze wskazanych parametrów i funkcji posiadanych przez maszyny.

XIII. Lista załączników do niniejszego zapytania

- 13.1. Wzór formularza oferty.
- 13.2. Specyfikacja techniczna.
- 13.3. Wzory Oświadczeń:
 - 13.3.1. dotyczące braku powiązań kapitałowych i osobowych Wykonawcy z Zamawiającym,
 - 13.3.2. o spełnianiu warunków udziału w postępowaniu ofertowym,
 - 13.3.3. o grupie kapitałowej.
- 13.4. Wzór formularza „Lista zrealizowanych projektów”.
- 13.5. Wzór formularza „Parametry oferowanych maszyn”.

„JOONGPOL” Spółka z o.o.
39-300 Mielec, ul. Wojska Polskiego 3
tel. (017) 788-58-55 fax (017) 788-44-53

Członek Zarządu
Jadwiga...

PREZES ZARZĄDU
Stanisław Gojewski

**Polsko-Koreańskie Przedsiębiorstwo
Produkcyjno-Handlowe
JOONGPOL Sp. z o.o.**
ul. Wojska Polskiego 3
39-300 Mielec

OFERTA NA DOSTAWĘ MASZYN

Dane Wykonawcy:

Nazwa: _____

Adres: _____

NIP: _____

REGON: _____

e-mail: _____

strona internetowa: _____

Osoba do kontaktu w sprawie oferty: _____

tel. _____

e-mail: _____

W odpowiedzi na zapytanie ofertowe nr 4/2017/3.2.2 POIR z dnia 27.07.2017 r., składamy ofertę na dostawę fabrycznie nowych maszyn do produkcji pianki oxy-biodegradowalnej, zgodnie z poniższymi warunkami:

1. WYTŁACZARKA DWUŚLIMAKOWA

Cena netto za dostawę maszyny [EUR]: _____

Słownie: _____

2. GRAWIMETRYCZNY SYSTEM DOZOWANIA 6-CIU SKŁADNIKÓW W POSTACI GRANULATU

Cena netto za dostawę maszyny [EUR]: _____

Słownie: _____

„JOONGPOL” Spółka z o.o.
39-300 Mielec, ul. Wojska Polskiego 3
tel. (017) 788-58-55 fax (017) 788-44-53

Członek Zarządu

Jadwiga Kopyńska

PREZES ZARZĄDU

Stanisław Gajewski

3. **AUTOMATYCZNY NAWIAK Z PRECYZYJNYM CIĄGNIKIEM TYPU S-WRAP WRAZ Z URZĄDZENIEM DO CIĘCIA WZDŁUŻNEGO**

Cena netto za dostawę maszyny [EUR]: _____

Słownie: _____

4. **URZĄDZENIE DO CIĘCIA NA KSZTAŁTY NIEREGULARNE**

Cena netto za dostawę maszyny EUR]: _____

Słownie: _____

- Cena netto za dostawę całego przedmiotu zamówienia [EUR]: _____

Słownie: _____

- Okres gwarancji na wszystkie maszyny [ilość miesięcy]: _____

Okres gwarancji rozpoczyna się z dniem podpisania protokołu odbioru.

Czas realizacji zamówienia [dd/mm/rrrr]: _____

Przez realizację zamówienia rozumiemy obustronne podpisanie protokołu odbioru (czyli dzień uruchomienia maszyn).

Termin ważności oferty: _____

OŚWIADCZENIA:

1. Oświadczamy, że zapoznaliśmy się z zapytaniem ofertowym nr 4/2017/3.2.2 POIR z dnia 27.07.2017 r. oraz spełniamy określone w nim wymagania.
2. Oświadczamy, że zobowiązujemy się przestrzegać warunków i zasad postępowania określonych w zapytaniu ofertowym nr 4/2017/3.2.2 POIR z dnia 27.07.2017 r. oraz wskazanych w jego treści dokumentach.
3. Oświadczamy, że oferowany przedmiot zamówienia jest zgodny z wymaganiami określonymi w zapytaniu ofertowym nr 4/2017/3.2.2 POIR z dnia 27.07.2017 r. oraz załącznikach.
4. Oświadczamy, że cena netto za dostawę całego przedmiotu Zamówienia uwzględnia wszystkie koszty realizacji zamówienia, w tym dostawę (w oparciu o warunki Incoterms 2010 DDP), transport, wniesienie, montaż, uruchomienie w terminie i na zasadach określonych w Zapytaniu ofertowym.
5. Oświadczamy, że wszystkie informacje zamieszczone w niniejszej ofercie oraz załącznikach do niej są aktualne i zgodne z prawdą.

ZAŁĄCZNIKI DO OFERTY:

- W przypadku spółki cywilnej: dokumenty rejestrowe wszystkich wspólników oraz kopię umowy spółki wraz z jej aneksami (jeśli dotyczy)

- W przypadku osoby prawnej lub jednostki organizacyjnej nieposiadającej osobowości prawnej, której przepisy szczególne nadają zdolność prawną- odpis z właściwego rejestru (jeśli dotyczy)
- Oryginał pełnomocnictwa (jeśli dotyczy)
- Oświadczenie Wykonawcy o braku powiązań kapitałowych i osobowych (Załącznik nr 3.1.)
- Oświadczenie Wykonawcy o spełnianiu warunków udziału w postępowaniu ofertowym (Załącznik nr 3.2.)
- Oświadczenie Wykonawcy o przynależności do grupy kapitałowej (Załącznik nr 3.3.)
- Lista zrealizowanych projektów (Załącznik nr 4)
- Parametry oferowanych maszyn (Załącznik nr 5)

podpis i pieczęć Wykonawcy

SPECYFIKACJA TECHNICZNA MASZYN

Podane niżej parametry i opisy są to wymogi minimalne, jakie musi spełnić dana maszyna. Parametry oferowanych maszyn nie mogą być gorsze niż te wskazane poniżej. Jeśli oferowane parametry i funkcjonalności maszyn będą gorsze niż wskazane niżej, oferta zostanie odrzucona.

Ze względu na specyfikę wdrażanej technologii, wszystkie maszyny muszą być ze sobą kompatybilne.

Charakterystyka maszyn tworzących linię technologiczną:

Lp.	Maszyna	Wymagane parametry techniczne/funkcje
I	WYTŁACZARKA DWU-ŚLIMAKOWA	Wydajność maksymalna wytłaczarki 450 kg/h
		Moduł kontroli temperatury i ciśnienia
		Automatyczny zmieniacz sit (filtrów)
		Moduł sterowania temperaturą cieczy
		Dla pianek cienkich i średnich minimum cztery kalibratory o zmiennych średnicach. Dopuszcza się kalibratory o stałych średnicach. Dla pianek grubych minimum dwa kalibratory.
		Zakres gęstości uzyskiwanych pianek 16-80 kg/m3
		Zakres grubości uzyskiwanych pianek: 0,5 -18 mm
		Układ uplastyczniający wykorzystujący wytłaczarkę dwu-ślimakową
		Chłodzenie wytłaczarki przy użyciu wody w układzie zamkniętym
		System dozowania gazu pod wysokim ciśnieniem.
		Regulacja grubości pianki w obrębie jednej głowicy nastawiana bez zerwania wstęgi (hydrauliczna lub mechaniczna zmiana szerokości szczeliny pomiędzy elementami głowicy).
		Głowice i kalibratory umożliwiające wykonanie pianek o szerokościach:
		Pianki cienkie (gr. 0,5-3,0mm): 1000-1100; 1180-1300; 1350-1450; 1550-1650; 1750-1900; 2000-2150 mm
		Pianki średnie (gr. 3,1- 8,0mm): 1000-1100; 1200-1350; 1500-1600 mm
		Pianki grube (gr. >8,1mm): 1000-1100; 1200-1350 mm
		Głowice do pianek grubych wyposażone w system wygładzania powierzchni pianki.
		Rejon głowicy wytłaczarki oraz nawijaka wyposażony w kolektory do wyciągu butanu.
		Certyfikat CE
II	GRAWIMETRYCZNY SYSTEM DOZOWANIA 6-CIU SKŁADNIKÓW W POSTACI GRANULATU	Dozowanie składników wg procentowego udziału:
		Składnik 1 (granulat LDPE): 10-100%
		Składnik 2 (masterbatch GMS): 0,5-5%
		Składnik 3 (masterbatch talku): 0,5-5%
		Składnik 4 (barwnik): 0-10%
		Składnik 5 (masterbatch oxy): 0,2-5%
		Składnik 6 (INNE; REGRANULAT): 0-100%
		System obsługiwany za pomocą sterownika PLC
		Składniki dozowane z zaprogramowaną wydajnością pod wytłaczarkę dwu-ślimakową.
		Układ pneumatycznego pobierania składników.
		Wydajność dostosowana do wytłaczarki.
		Certyfikat CE

III	AUTOMATYCZNY NAWIJAK Z PRECYZYJNYM CIĄGNIKIEM TYPU S-WRAP WRAZ Z URZĄDZENIEM DO CIĘCIA WZDŁUŻNEGO	Nawijak przystosowany do projektowanych szerokości i grubości pianek.
		Moduł naciągu wstęgi pianki
		Stała prędkość odbioru pianek eliminująca występowanie różnic w grubość
		Odcinanie wstęgi, nanoszenie kleju hot-melt i rozpoczynanie nawijania nowej rolki automatyczne za pomocą nawijaka dwu-trzpieniowego
		Dla pianek grubych wskazana możliwość nawijania bez wykorzystania gilz i kleju hot-melt.
		Zespół cięcia wzdłużnego za pomocą noży krążkowych, umożliwiające cięcie na 3 niezależne rolki IN-LINE z dwoma układami odciągowymi.
		Certyfikat CE
IV	URZĄDZENIE DO CIĘCIA NA KSZTAŁTY NIEREGULARNE	Stół podciśnieniowy 1500 mm x 3000 mm
		Zakres ruchów X-Y 1500 mm x 3000 mm
		Zakres ruchu Z = 100 mm
		Urządzenie wyposażone w dwie głowice robocze: - oscylacyjna 2 x serwo - frezującą (24.000 obr/min) z automatyczną wymianą narzędzi.
		Moduł sterowania 2,5 D lub 3D
		Pompa próżniowa
		Komputer sterujący
		Certyfikat CE

Urządzenia tworzące linię (z wyłączeniem urządzenia do cięcia na kształty nieregularne) muszą pracować w oparciu o jeden system operacyjny i muszą się ze sobą komunikować tworząc jeden system zarządzania całą linią. Parametry produkcyjne mają być nastawiane za pomocą sterowników PLC, które można zapisać tworząc recepturę produkcyjną.

Polsko-Koreańskie Przedsiębiorstwo
Produkcyjno-Handlowe
JOONGPOL Sp. z o.o.
ul. Wojska Polskiego 3
39-300 Mielec

OŚWIADCZENIE WYKONAWCY O BRAKU POWIĄZAŃ KAPITAŁOWYCH I OSOBOWYCH

W związku ze złożeniem Oferty w odpowiedzi na Zapytanie ofertowe nr 4/2017/3.2.2 POIR, działając jako _____ (osoba uprawniona do reprezentacji, dane Wykonawcy) _____ oświadczam, że pomiędzy reprezentowanym przeze mnie podmiotem a Zamawiającym (Polsko-Koreańskie Przedsiębiorstwo Produkcyjno-Handlowe JOONGPOL sp. z o.o., ul. Wojska Polskiego 3, 39-300 Mielec) nie istnieją powiązania osobowe lub kapitałowe, przez które 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:

- uczestniczeniu w spółce jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej,
- posiadaniu co najmniej 10% udziałów lub akcji,
- pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika,
- pozostawaniu w takim stosunku prawnym lub faktycznym, który może budzić uzasadnione wątpliwości co do bezstronności w wyborze dostawcy, w szczególności pozostawaniu w związku małżeńskim, w stosunku pokrewieństwa lub powinowactwa w linii bocznej do drugiego stopnia lub w stosunku przysposobienia, opieki lub kurateli.

Miejscowość, data

podpis i pieczęć Wykonawcy

„JOONGPOL” Spółka z o.o.
39-300 Mielec, ul. Wojska Polskiego 3
tel (017) 788-58-55 fax (017) 788-44-53

Członek Zarządu
1
Jadwiga Płanecz

PREZES ZARZĄDU
Stanisław Gajewski

Polsko-Koreańskie Przedsiębiorstwo
Produkcyjno-Handlowe
JOONGPOL Sp. z o.o.
ul. Wojska Polskiego 3
39-300 Mielec

OŚWIADCZENIE WYKONAWCY O SPEŁNIANIU WARUNKÓW UDZIAŁU W POSTĘPOWANIU OFERTOWYM

W związku ze złożeniem Oferty w odpowiedzi na Zapytanie ofertowe nr 4/2017/3.2.2 POIR, działając jako _____ (osoba uprawniona do reprezentacji, dane Wykonawcy) _____ oświadczam, że reprezentowany przeze mnie podmiot:

- posiada wymagane przepisami prawa uprawnienia do zrealizowania Zamówienia;
- posiada wiedzę i doświadczenie niezbędne do realizacji Zamówienia;
- dysponuje osobami zdolnymi do realizacji Zamówienia;
- dysponuje odpowiednim potencjałem technicznym do realizacji Zamówienia;
- dysponuje odpowiednim potencjałem ekonomicznym i finansowym, niezbędnym do realizacji Zamówienia.

Miejscowość, data

podpis i pieczęć Wykonawcy

Polsko-Koreańskie Przedsiębiorstwo
Produkcyjno-Handlowe
JOONGPOL Sp. z o.o.
ul. Wojska Polskiego 3
39-300 Mielec

OŚWIADCZENIE WYKONAWCY O PRZYNALEŻNOŚCI DO GRUPY KAPITAŁOWEJ

W związku ze złożeniem Oferty w odpowiedzi na Zapytanie ofertowe nr 4/2017/3.2.2 POIR, działając jako _____ (osoba uprawniona do reprezentacji, dane Wykonawcy) _____ oświadczam, że reprezentowany przeze mnie podmiot

- ☐ nie należy*
- ☐ należy*

do grupy kapitałowej w rozumieniu ustawy z dnia 16 lutego 2007 r. o ochronie konkurencji i konsumentów (Dz. U. nr 50, poz. 331, z późn. zm.).

Lista podmiotów należących do tej samej grupy kapitałowej (nazwa i adres podmiotu):**

1. _____
2. _____
3. _____

Miejscowość, data

podpis i pieczęć Wykonawcy

* odpowiednie zaznaczyć

** uzupełnić w przypadku przynależności do grupy kapitałowej w rozumieniu definicji zawartej w art. 4 pkt. 14 ustawy z dnia 16 lutego 2007 roku o ochronie konkurencji i konsumentów (Dz. U. z 2007 r., nr 50, poz. 331 z późn. zm.)

„JOONGPOL” Spółka z o.o.
39-300 Mielec, ul. Wojska Polskiego 3
tel. (017) 788-58-55 fax (017) 788-44-53

3
Członek Zarządu
Jadwiga Gopacz

PREZES ZARZĄDU
Stanisław Gajewski

**Polsko-Koreańskie Przedsiębiorstwo
Produkcyjno-Handlowe
JOONGPOL Sp. z o.o.**
ul. Wojska Polskiego 3
39-300 Mielec

LISTA ZREALIZOWANYCH PROJEKTÓW
- Instalacje do produkcji pianki polietylenowej
zrealizowane przez Wykonawcę w okresie ostatnich 5 lat

LP	Przedmiot zrealizowanego projektu (należy wskazać co najmniej rodzaj linii ¹ i rodzaj produkowanej pianki)	Data zakończenia realizacji projektu (miesiąc/rok)	Wartość netto realizowanego projektu ²
1			☐ $\geq$ 700 tys. EUR
2			☐ $\geq$ 700 tys. EUR
3			☐ $\geq$ 700 tys. EUR

podpis i pieczęć Wykonawcy

¹ Przez „rodzaj linii” rozumiemy m.in. jej wydajność, na bazie jakiej wytłaczarki działa linia

² Przy każdym projekcie należy zaznaczyć wartość projektu.

PARAMETRY OFEROWANYCH MASZYN

Lp.	Maszyna	Wymagane parametry techniczne/funkcje	Oferowane parametry*	Oferowane funkcje (należy wpisać TAK lub NIE)**
I	WYTŁACZARKA DWU-ŚLIMAKOWA	Wydajność maksymalna wylączarki 450 kg/h		
		Moduł kontroli temperatury i ciśnienia		
		Automatyczny zmieniacz sit (filtrów)		
		Moduł sterowania temperaturą cieczy		
		Dla pianek cienkich i średnich minimum cztery kalibratory o zmiennych średnicach. Dopuszcza się kalibratory o stałych średnicach. Dla pianek grubych minimum dwa kalibratory.		
		Zakres gęstości uzyskiwanych pianek 16-80 kg/m³		
		Zakres grubości uzyskiwanych pianek: 0,5 -18 mm		
		Układ uplastyczniający wykorzystujący wylączarkę dwu-ślimakową		
		Chłodzenie wylączarki przy użyciu wody w układzie zamkniętym		
		System dozowania gazu pod wysokim ciśnieniem.		
		Regulacja grubości pianki w obrębie jednej głowicy nastawiana bez zerwania wstęgi (hydrauliczna lub mechaniczna zmiana szerokości szczeliny pomiędzy elementami głowicy).		
		Głowice i kalibratory umożliwiające wykonanie pianek o szerokościach:		
		Pianki cienkie (gr. 0,5-3,0mm): 1000-1100; 1180-1300; 1350-1450; 1550-1650; 1750-1900; 2000-2150 mm		
		Pianki średnie (gr. 3,1- 8,0mm): 1000-1100; 1200-1350; 1500-1600 mm		
		Pianki grube (gr. >8,1mm): 1000-1100; 1200-1350 mm		
		Głowice do pianek grubych wyposażone w system wygładzania powierzchni pianki.		
		Rejon głowicy wylączarki oraz nawijaka wyposażony w kolektory do wyciągu butanu.		
		Certyfikat CE		
II	GRAWIMETRYCZNY SYSTEM DOZOWANIA 6-CIU SKŁADNIKÓW W POSTACI GRANULATU	Dozowanie składników wg procentowego udziału:		
		Składnik 1 (granulat LDPE): 10-100%		
		Składnik 2 (masterbatch GMS): 0,5-5%		
		Składnik 3 (masterbatch talku): 0,5-5%		
		Składnik 4 (barwnik): 0-10%		
		Składnik 5 (masterbatch oxy): 0,2-5%		
		Składnik 6 (INNE; REGRANULAT): 0-100%		
		System obsługiwany za pomocą sterownika PLC		
		Składniki dozowane z zaprogramowaną wydajnością pod wylączarkę dwu-ślimakową.		
		Układ pneumatycznego pobierania składników.		
		Wydajność dostosowana do wylączarki.		
		Certyfikat CE		

III	AUTOMATYCZNY NAWIJAK Z PRECYZYJNYM CIĄGNIKIEM TYPU S- WRAP WRAZ Z URZĄDZENIEM DO CIĘCIA WZDŁUŻNEGO	Nawijak przystosowany do projektowanych szerokości i grubości pianek.		
		Moduł naciągu wstęgi pianki		
		Stała prędkość odbioru pianek eliminująca występowanie różnic w grubość		
		Odcinanie wstęgi, nanoszenie kleju hot-melt i rozpoczynanie nawijania nowej rolki automatyczne za pomocą nawijaka dwu-trzpieniowego		
		Dla pianek grubych wskazana możliwość nawijania bez wykorzystania gilz i kleju hot-melt.		
		Zespół cięcia wzdłużnego za pomocą noży krążkowych, umożliwiające cięcie na 3 niezależne rolki IN-LINE z dwoma układami odciągowymi.		
		Certyfikat CE		
IV	URZĄDZENIE DO CIĘCIA NA KSZTAŁTY NIEREGULARNE	Stół podciśnieniowy 1500 mm x 3000 mm		
		Zakres ruchów X-Y 1500 mm x 3000 mm		
		Zakres ruchu Z = 100 mm		
		Urządzenie wyposażone w dwie głowice robocze: - oscylacyjna 2 x serwo - frezującą (24.000 obr/min) z automatyczną wymianą narzędzi.		
		Moduł sterowania 2,5 D lub 3D		
		Pompa próżniowa		
		Komputer sterujący		
		Certyfikat CE		

UWAGA! W każdym wierszu tabeli należy podać wymaganą informację. W przypadku braku informacji w którymkolwiek z obowiązkowych pól (białe pola w kolumnach „Oferowane parametry” i „Oferowane funkcje”), oferta zostanie odrzucona.

miejscowość, data

podpis i pieczęć Wykonawcy

LEGENDA		
*	Należy w białych polach wpisać oferowane parametry	
**	Należy w białych polach wpisać, czy maszyna spełnia czy nie spełnia danej funkcjonalności (czy posiada daną opcję) - należy wpisać TAK lub NIE	
	- w przypadku gdy maszyna SPEŁNIA daną funkcjonalność (czy posiada daną opcję) proszę wpisać w białych polach	TAK
	- w przypadku gdy maszyna NIE SPEŁNIA daną funkcjonalność (czy posiada daną opcję) proszę wpisać w białych polach	NIE