



Strzebielino, 21.07.2017

Postępowanie ofertowe nr. EC/05/UE/APET/07/2017

**Eurocast Sp. z o.o. zaprasza do składania ofert na dostawę linii do przewijania i cięcia asymetrycznej folii APET i APET/PE w ramach realizacji Projektu pt.: „Wprowadzenie innowacyjnych folii APET oraz APET/PE o asymetrycznej budowie przeznaczonych do kontaktów z żywnością”**

Programu Operacyjnego Inteligentny Rozwój, lata 2014-2020  
Oś priorytetowa 3 Wsparcie innowacji w przedsiębiorstwach  
Działanie 3.2 Wsparcie wdrożeń wyników prac B+R  
Poddziałanie 3.2.1 Badania na rynek

## **SPECYFIKACJA ZAPYTANIA OFERTOWEGO**

### **Zadanie 3**

**Zakup linii i urządzeń technologicznych w zakresie produkcji i konfekcjonowania asymetrycznej folii APET i APET/PE**

**Podzadanie 2: Linia do przewijania i cięcia asymetrycznej folii APET i APET/PE**

**ZAMAWIAJĄCY :**

**"EUROCAST" Sp. z o.o.**  
ul. Wejherowska 9, 84-220 Strzebielino



Projekt współfinansowany ze Środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego w ramach Programu Operacyjnego Inteligentny Rozwój

## SPIS TREŚCI

ROZDZIAŁ I.	WSTĘP I OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA
ROZDZIAŁ II.	DYSPOZYCJE DO SPORZĄDZENIA OFERTY
ROZDZIAŁ III.	OPIS SPOSOBU OBLICZANIA CENY OFERTY I KRYTERIA OCENY OFERT
ROZDZIAŁ IV.	WYMAGANIA ZAMAWIAJĄCEGO
ROZDZIAŁ V.	SKŁADANIE OFERT
ROZDZIAŁ VI.	POSTĘPOWANIE OFERTOWE



## ROZDZIAŁ I. WSTĘP I OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

### 1. WSTĘP i przedmiot zapytania ofertowego

Postępowanie o udzielenie zamówienia prowadzone jest w trybie zapytania ofertowego zgodnie z zasadą konkurencyjności dla zamówień powyżej 50 000,00 PLN netto. Projekt będzie współfinansowany ze Środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego w ramach Programu Operacyjnego Inteligentny Rozwój 2014-2020.

Przedmiotem niniejszego zamówienia jest **dostawa linii do przewijania i cięcia asymetrycznej folii APET i APET/PE** w ramach **Zadania nr 3** Projektu – Zakup linii i urządzeń technologicznych w zakresie produkcji i konfekcjonowania asymetrycznej folii APET i APET/PE, **Podzadania nr 2** Linia do przewijania i cięcia asymetrycznej folii APET i APET/PE.

### 2. Postanowienia ogólne

W Specyfikacji i we wszystkich dokumentach z nią związanych następujące słowa i zwroty oznaczają:

**ZAMAWIAJĄCY (Inwestor) - "EUROCAST" Sp. z o.o.** z siedzibą w 84-220 Strzebielino, ul. Wejherowska 9,  
**Dostawca (Ofertant, Wykonawca)** - osoba prawna, która ubiega się o udzielenie zamówienia, złożyła ofertę lub zawarła umowę z zamawiającym w sprawie niniejszego zamówienia,

**DOKUMENTACJA** – oznacza: ofertę, specyfikację, dokumentację projektową

**OFERTA** - oznacza zestaw wszystkich załączników, oświadczeń, wzorów i dokumentów żądanych przez Zamawiającego w Specyfikacji, wypełnionych ściśle z jego wymaganiami i na warunkach tam określonych wraz z wycenioną propozycją Dostawcy wykonania Przedmiotu Zamówienia, złożoną przez Dostawcę w sposób określony w Specyfikacji w wyniku przystąpienia do niniejszego postępowania ofertowego.

**SPECYFIKACJA** - oznacza niniejszą Specyfikację istotnych warunków zamówienia oraz wszelkie załączniki, wzory, formularze i inne dokumenty, które stanowią jej integralną część.

**PRZEDMIOT ZAMÓWIENIA** - oznacza dostawę linii do przewijania i cięcia asymetrycznej folii APET i APET/PE, w sposób i na warunkach określonych szczegółowo w pkt. 3 ROZDZIAŁU I oraz w ROZDZIALE II Specyfikacji i odpowiednich załącznikach.

**CENA oferty** - oznacza kwotę należną do zapłaty Dostawcy, wyrażoną w PLN lub EUR za wykonanie i dostarczenie przedmiotu zamówienia, zgodnie z postanowieniami specyfikacji i UMOWY.

**UMOWA** - zgodne, wyrażone na piśmie oświadczenie woli Zamawiającego i Dostawcy określające w swojej treści warunki wykonania i dostawy linii do przewijania i cięcia asymetrycznej folii APET i APET/PE, w ustalonym terminie i za uzgodnionym wynagrodzeniem.



### 3. Specyfikacja przedmiotu zamówienia.

#### Specyfikacja linii do przewijania i cięcia sztywnej i spienionej folii APET:

##### 3.1. Rodzaj konfekcjonowanych folii i zakres grubości.

- A-PET: 70 ÷ 1200µm,
- A-PET/PE: 200 ÷ 1200µm,
- A-PET spieniony: 300 ÷ 1200µm,  
Transparentna, kolorowa lub metalizowana, .

##### 3.2. Kierunek przewijania.

- wz prawej do lewej, patrząc od strony operatora,

##### 3.3. Podstawowe dane techniczne.

- prędkość mechaniczna : powyżej 500m/min,
- napięcie : 400V – 50Hz,
- oprogramowanie, instrukcje, opisy przycisków : język polski,

##### 3.4. Układ odwijania.

- minimalna i maksymalna szerokość nawoju bazowego : 600 – 1600mm,
- maksymalne otwarcie szczęk odwijarki : 1850mm,
- średnica zewnętrzna nawoju bazowego : nie mniejsza niż 1200mm,
- średnica gilzy : papierowa lub z tworzywa sztucznego 6" (152mm),
- odseparowany układ odwijania z pobieraniem nawoju bazowego z podłogi,
- listwa blokująca naciąg materiału podczas zatrzymania maszyny,
- automatyczny system prowadzenia wstęgi z czujnikiem ultradźwiękowym,
- próżniowy stół do wykonywania łączeń folii,

##### 3.5. Korpus linii i układ cięcia.

- automatyczny system przełożenia folii w linii,
- napędzana rolka rozkładająca folię (spreader roll),
- układ cięcia z pneumatycznym systemem aktywacji napędzanego wałka kontr-noży,
- 9 noży (8 użytków) z odpowiednimi ostrzami dla sztywnych folii APET,
- automatyczne pozycjonowanie noży i kontr-noży również działające podczas automatycznego przekładania folii,
- wysokiej jakości listwy antystatyczne,

##### 3.6. Układ nawijania z automatycznym cyklem zmiany nawojów.

- minimalna i maksymalna szerokość nawoju : 150 – 1600mm,
- średnica zewnętrzna nawoju : nie mniejsza niż 600mm,



Projekt współfinansowany ze Środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego w ramach Programu Operacyjnego Inteligentny Rozwój

- max. naciąg folii: nie mniejszy niż 600 N/m
- technologia nawijania równocześnie na dwóch wałkach w oparciu o 4 wałkowy system wraz z obrotnikami z automatyczną zmianą,
- automatyczny system do zamknięcia końca nawoju i doklejenia folii do nowej gilzy,
- automatyczne cięcie folii pod koniec cyklu,
- automatyczny załadunek nowych gilz z automatycznym pozycjonowaniem (tolerancja 0,5mm) zgodnie z pozycją noży tnących,
- mechaniczne ramię zsuwające gotowe nawoje na automatyczne urządzenie odbierające,
- automatyczne urządzenie odbierające z funkcją obrotu nawoju o 90 stopni, ustawienia na odpowiedniej wysokości i automatycznego ułożenia na pasie transmisyjnym lub współpracy z robotem,
- 4 szt. kulkowych wałków (friction shaft) o średnicy 3" dla gilz papierowych i z tworzywa sztucznego,
- 4 szt. kulkowych wałków (friction shaft) o średnicy 6" dla gilz papierowych i z tworzywa sztucznego,
- wózek do montażu i demontażu wałków,
- pas transmisyjny,
- waga automatyczna,
- system odcięcia odcinanych brzegów folii : dwa aparaty ssące o min. średnicy 60mm, rozdrabniacze, dmuchawa z systemem venturi, konstrukcja do mocowania big-baga, młyn o wydajności min. 300kg/h z sitem o średnicy 8mm, cyklon wraz z filtrami, osłona wygłuszająca system,

### **3.7. Zabezpieczenia.**

- awaryjny stop : przyciski,
- aktywne i pasywne systemy bezpieczeństwa,
- CE certyfikacja zgodnie z aktualnym ustawodawstwem UE i międzynarodowymi standardami bezpieczeństwa,

### **3.8. Instrukcja eksploatacji.**

- 2 papierowe kopie w języku polskim i jedna w języku angielskim z płytą CD zawierającą instrukcję eksploatacji, schematy elektryczne, pneumatyczne, hydrauliczne,

### **3.9. Oprogramowanie**

- Kopia kompletnego aktualnego oprogramowania z opisami zostanie dostarczona po rozruchu maszyny.



## ROZDZIAŁ II . DYSPOZYCJE DO SPORZĄDZENIA OFERTY

Dostawca przygotowując ofertę winien uwzględnić poniższe uwagi Zamawiającego:

1. Pożądany przez Zamawiającego termin wykonania zamówienia: **max. 7 miesięcy**. Dostawa i podpisanie protokołu odbioru maszyny nie później niż **31.03.2018**.
2. Dostawca wraz z ofertą powinien dostarczyć wstępną dokumentację linii: lay-out linii, lay-out przyłączy oraz wstępny projekt fundamentu.
3. Dostawca powinien dostarczyć pełną ostateczną dokumentację linii: lay-out linii, lay-out przyłączy oraz projekt fundamentu, nie później niż 2 miesiące po podpisaniu umowy.
4. Dostawca powinien złożyć ofertę wraz ze szczegółowym opisem materiałów wraz z nazwami producentów poszczególnych komponentów planowanych do użycia przy budowie maszyny jak również uwzględnić wszystkie parametry techniczne zgodnie z zaleceniami Zamawiającego wyszczególnionymi w Specyfikacji (ROZDZIAŁ I pkt.3).
5. W ofercie prosimy o podanie proponowanego terminu i sposobu płatności.
6. Oferta winna być sporządzona na piśmie i podpisana przez osobę upoważnioną do reprezentowania firmy .
7. Oferent zostaje związany złożoną przez siebie ofertą **60 dni**, licząc od terminu, do którego można składać oferty.

## ROZDZIAŁ III . SPOSÓB OBLICZANIA CENY OFERTY I KRYTERIA OCENY OFERT

### 1. Sposób obliczania ceny:

Wykonawca w przedstawionej Ofercie winien zaoferować cenę kompletną, jednoznaczną i ostateczną, która powinna obejmować:

- gwarancję bankową wykonanych przedpłat,
- wykonanie przedmiotu zamówienia zgodnie ze Specyfikacją oraz Dyspozycjach do sporządzenia oferty
- ubezpieczenie i transport do siedziby Zamawiającego,
- gwarancją min. 12 miesięcy

Cena oferty winna być wyrażona w złotych polskich bądź w euro, rozbitą na netto, brutto oraz VAT zgodnie z obowiązującą stawką. W przypadku otrzymania ofert w PLN oraz EUR, oferty z ceną wyrażoną w euro zostaną przeliczone na PLN zgodnie z kursem NBP na dzień składania ofert.

### 2. Zamawiający dokona wyboru oferty w oparciu o kryteria oraz kalkulację według poniższej tabeli:



Projekt współfinansowany ze Środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego w ramach Programu Operacyjnego Inteligentny Rozwój

Tabela kalkulacji ofert :

	Kryterium - opis	Max. punkty	Sposób przyznawania punktacji
1	Cena netto	90	Punkty będą liczone oddzielnie dla każdej z ofert. Oferty z ceną pomiędzy najwyższą i najniższą otrzymają ilość punktów wyliczoną proporcjonalnie wg następującego wzoru: <b>cena oferty z najniższą ceną/cena oferty ocenianej x 90</b>
2.	Warunki płatności	5	Max. ilość punktów otrzyma tylko oferta z najniższą kwotą przedpłaty (minimalna przedpłata przed dostawą)
3	Oddziaływanie na środowisko - zużycie energii elektrycznej na 1kg przewijanej folii	5	Max. ilość punktów otrzyma tylko oferta linii z najniższym zużyciem energii elektrycznej na 1kg przewijanej folii.
	Suma	100	

## ROZDZIAŁ IV. WYMAGANIA ZAMAWIAJĄCEGO

### 1. Warunki wymagane od Wykonawców ubiegających się o udzielenie zamówienia

O udzielenie zamówienia mogą ubiegać się wykonawcy, którzy spełniają następujące warunki:

- spełniają warunki określone w „specyfikacji zapytania ofertowego”
- udziela gwarancji na wykonany przedmiot zamówienia;
- nie są powiązani kapitałowo lub osobowo z Zamawiającym.

Przez powiązania kapitałowe lub osobowe rozumie się wzajemne powiązania między beneficjentem lub osobami upoważnionymi 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:

- a) uczestniczeniu w spółce jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej,
- b) posiadaniu co najmniej 5 % udziałów lub akcji,
- c) pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika,
- d) pozostawaniu w takim stosunku prawnym lub faktycznym, który może budzić uzasadnione wątpliwości, co do bezstronności w wyborze wykonawcy, w szczególności pozostawanie 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.

### 2. Dokumenty wymagane od Wykonawcy :

Zamawiający wymaga, aby każdy z Wykonawców składający Ofertę na Przedmiot Zamówienia, złożył następujące dokumenty:



Projekt współfinansowany ze Środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego w ramach Programu Operacyjnego Inteligentny Rozwój

- a) Ofertę podpisaną przez uprawnionego przedstawiciela (- li).
- b) Potwierdzenie spełnienia wymagań określonych w Rozdziale IV – w formie oświadczeń.

**Zamawiający nie dopuszcza składania ofert częściowych ani wariantowych.**  
**Zamawiający nie dopuszcza możliwości udzielania zamówień uzupełniających.**

## ROZDZIAŁ V. SKŁADANIE OFERT

### Miejsce i termin składania ofert

Oferty wraz z dokumentami potwierdzającymi spełnienie warunków udziału w postępowaniu należy przesłać drogą elektroniczną na adres [eurocast@eurocast.pl](mailto:eurocast@eurocast.pl) lub pocztą na adres firmy „Eurocast” Sp. z o.o., ul. Wejherowska 9, 84-220 Strzebielino, bądź składać osobiście w zamkniętych kopertach z dopiskiem „Oferta” w recepcji firmy Eurocast Sp. z o.o. w terminie do **22.08.2017**.

### Osobami uprawnionymi do kontaktu z oferentami ze strony Inwestora są:

- 1 Dyrektor Operacyjny: Piotr Szymczak , tel. +48 601 68 78 59  
e-mail: [piotrszymczak@eurocast.pl](mailto:piotrszymczak@eurocast.pl)
- 2 Katarzyna Kurzelewska tel. +48 603 580 962  
e-mail: [katarzynakurzelewska@eurocast.pl](mailto:katarzynakurzelewska@eurocast.pl)

**Koszty sporządzenia Oferty:** Wykonawca ponosi wszelkie koszty związane z przygotowaniem i złożeniem oferty.

## ROZDZIAŁ VI . POSTĘPOWANIE OFERTOWE

### 1. Wyjaśnianie ofert:

Dla ułatwienia oceny i porównania złożonych Ofert Zamawiający może\_według swojego uznania, zwrócić się do każdego Wykonawcy o wyjaśnienie treści złożonej Oferty.

### 2. Zakaz ujawniania informacji:

Wykonawca nie może ujawnić informacji, stanowiących tajemnicę przedsiębiorstwa Zamawiającego w rozumieniu przepisów o zwalczaniu nieuczciwej konkurencji.

### 3. Rozstrzygnięcie postępowania:

Postępowanie zostanie rozstrzygnięte w momencie, gdy jego wynik zostanie zatwierdzony przez członka Zarządu Firmy „Eurocast” Sp. z o.o. Wybór oferty będzie udokumentowany protokołem postępowania o udzielenie zamówienia.

### 4. Zawiadomienie:

O wyborze oferty Zamawiający zawiadomi oferenta niezwłocznie po zatwierdzeniu oferty.

### 5. Podpisanie umowy:

Podpisanie umowy z wybranym Wykonawcą nastąpi w terminie uzgodnionym przez obie strony.

### 6. Zamawiający zastrzega sobie prawo unieważnienia postępowania bez podania przyczyn.