



Strzebielino, 09.10.2017

Postępowanie ofertowe nr. EC/12/UE/APET/10/2017

**Eurocast Sp. z o.o. zaprasza do składania ofert na dostawę i montaż systemu podawania granulatu i płatka PET 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 3: System podawania granulatu i płatka PET**

**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 i montaż systemu podawania granulatu i płatka PET w ramach **Zadania nr 3** Projektu – Zakup linii i urządzeń technologicznych w zakresie produkcji i konfekcjonowania asymetrycznej folii APET i APET/PE, **Podzadania nr 3** System podawania granulatu i płatka PET.

### 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 (Ofereant, 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 i montaż systemu podawania granulatu i płatka PET, 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 dostawy i montażu systemu podawania granulatu i płatka PET, w ustalonym terminie i za uzgodnionym wynagrodzeniem.



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

### 3. Specyfikacja przedmiotu zamówienia.

#### Specyfikacja systemu podawania granulatu i płatka PET :

##### 3.1. Opis systemu

Zadaniem systemu podawania granulatu i płatka PET jest nieprzerwane dostarczenie surowca dla linii do produkcji asymetrycznej folii APET i APET/PE, zwaną dalej linią E7, zlokalizowanej na hali M+. W celu złożenia oferty na wykonanie powyższego systemu konieczna jest **wizja lokalna i opracowanie projektu systemu**.

Podciśnieniowy system podawania surowca ma dostarczyć materiał z następujących lokalizacji:

- Silosy zewnętrzne – posadowione przy zewnętrznych ścianach hali E i Mag. 2
- Stacje rozładunkowe big – bag – hala M
- Zbiorniki pośrednie hala (2 sztuki) - hala M+
- Suszarka – hala M
- Krystalizator – hala M
- z okolic maszyny – hala M+

System podawania podciśnieniowego granulatu i płatka PET składa się z:

- rur podających materiał ze stali kwasoodpornej i rur podciśnieniowych aluminiowych
- zbiorników pośrednich – pomiędzy silosem zewnętrznym a linią E7
- zbiornika pośredniego suszarki linii E7
- skrzyń odciągowych silosu zewnętrznego – wymagana modyfikacja istniejącego układu
- krosownicy – wymagana modyfikacja istniejącego układu
- pomp podciśnieniowych z automatycznymi filtrami – wraz z redundantnym systemem w przypadku awarii lub prac serwisowych
- automatyki sterującej pracą systemu

Nowoprojektowany system musi nawiązywać do standardu podobnych układów podawania surowca eksploatowanych w zakładzie Eurocast

##### 3.2. Wydajność systemu

Wydajność systemu podawania musi umożliwiać przesłanie 1500 kg surowca w ciągu godziny w różnych jego konfiguracjach. Dla zwiększenia niezawodności systemu, konieczne jest zastosowanie przedmuchu linii materiałowych podających surowiec z lokalizacji: stacje rozładunkowe big-bag hala M, krystalizator hala M. Linia E7 posiada trzy wyłaczarki A, B, C. Zaciąganie materiału do poszczególnych układów grawimetrycznych wyłaczarek A, B, C odbywa się za pomocą podciśnienia wytwarzanego przez pompy dostarczone razem z linią E7 z ww. lokalizacji.



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

Miejsce podawania	Ilość komponentów	Miejsce poboru	Średnica rurociągu Surowiec/podciśnienie	uwagi
Grawimetria Wyłaczarki A (jednośrubowa)	3	Okolice maszyny	60 mm/60 mm	
Grawimetria Wyłaczarki A (jednośrubowa)	1	Suszarka hala M	60 mm/60 mm	Gorący surowiec – konieczna izolacja
Grawimetria Wyłaczarki B (dwośrubowa)	1	Stacje rozładunkowe big bag hala M	88,9 mm/88,9 mm	przedmuchi
Grawimetria Wyłaczarki B (dwośrubowa)	1	Stacje rozładunkowe big bag hala M lub zbiornik pośredni hala M+	88,9 mm/88,9 mm	przedmuchi
Grawimetria Wyłaczarki B (dwośrubowa)	1	Stacje rozładunkowe big bag hala M/Krystalizator hala M	88,9 mm/88,9 mm	Gorący surowiec – przedmuchi
Grawimetria Wyłaczarki B (dwośrubowa)	2	Zbiorniki pośrednie hala M+,	60 mm/88,9 mm	
Grawimetria Wyłaczarki C (dwośrubowa)	1	Stacje rozładunkowe big bag hala M	88,9 mm/88,9 mm	przedmuchi
Grawimetria Wyłaczarki C (dwośrubowa)	1	Stacje rozładunkowe big bag hala M lub zbiornik pośredni hala M+	88,9 mm/88,9 mm	przedmuchi
Grawimetria Wyłaczarki C (dwośrubowa)	1	Stacje rozładunkowe big bag hala M/Krystalizator hala M	88,9mm/88,9 mm	Gorący surowiec – przedmuchi
Grawimetria Wyłaczarki C (dwośrubowa)	3	Okolice maszyny	60 mm/88,9 mm	
Suszarka hala M	1	Zbiornik pośredni hala M+	60 mm/60 mm	
Zbiorniki pośrednie hala M	2	Silosy zewnętrzne	60 mm/ 60 mm	Podciśnienie realizowane pompami budowanego systemu

### 3.3. Uwagi do pracy systemu

Zarządzanie pracą systemu podawania granulatu i płatka PET ma się odbywać za pośrednictwem systemu automatyki. Dotykowy panel sterujący zostanie umieszczony w okolicach maszyny w miejscu wskazanym przez Zamawiającego po montażu wszystkich komponentów. System ma umożliwiać zdalne przełączanie źródeł zasilania w surowiec (np. stacja wyladowcza big bag / krystalizator) przy użyciu zasuw pneumatycznych. Dodatkowo wszystkie linie materiałowe używane do transportu płatka muszą być wyposażone w przedmuchi, w celu uniknięcia blokowania się rur surowcem. Sygnał wyzwalający procedurę przedmuchi wysteruje układ podawania surowca E7. Funkcjonalności sterownika zarządzającego pracą układu podawania:

- kontrola ilości roboczogodzin każdej z pomp i cykliczne przełączanie z pompą rezerwową



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

- możliwość systemowego odstawienia wybranej pompy
  - sterowanie czyszczeniem automatycznych filtrów
  - wybór miejsca poboru surowca (wysterowanie odpowiednich zasuw)
  - wizualizacja pracy układu (miejsce poboru surowca, stan pracy pomp, filtrów automatycznych, alarmy, itp.)
  - różne poziomy dostępu dla użytkowników
  - możliwość działania w trybie pulpitu zdalnego (np. za pośrednictwem przeglądarki internetowej)
- wskazane jest aby wszystkie niezbędne elementy sterownicze, zabezpieczenia elektryczne, sterownik, itd. umieszczone były w wentylowanej mechanicznie szafie elektrycznej o IP nie mniejszym niż 54.

### **3.4. Uwagi dotyczące prowadzenia rurociągów**

Wszystkie rurociągi materiałowe należy wykonać ze stali kwasoodpornej, dopuszcza się wykonanie rur podających podciśnienie z aluminium, używając średnic podanych w zestawieniu.

W celu separacji maszyny od wibracji pochodzących z systemu podawania, podłączenia rurociągów do podajników maszyny należy wykonać w sposób elastyczny, jednak tylko na prostym odcinku (na długości max. 50 cm) a wszystkie połączenia łukowe należy wykonać ze stali/ aluminium. Materiał użyty do połączeń elastycznych musi być przezierny dla stwierdzenia obecności wewnątrz materiału, oraz odporny na temperaturę - minimum 130 stopni Celsjusza. Połączenia elastyczne powinny być wykonane w odległości nie większej niż 3 m od podajnika. Rurociągi podciśnieniowe powinny być odporne na wysoką temperaturę (dopuszcza się użycie metalowych, spiralnych rur stalowych).

Rurociągi materiałowe prowadzone z silosów zewnętrznych – wymagają przebudowy skrzyni zaciągowej, oraz rozbudowy istniejącej krosownicy.

System pompowy wraz z automatycznymi filtrami oraz szafa elektryczna - posadowienie przewidziano na hali M.

Wykonanie rurociągów – nawiązanie standardem wykonania do analogicznych instalacji na terenie zakładu Eurocast (sposób wykonywania zawiesi i konstrukcji podtrzymujących) - konieczna jest wizja lokalna.

### **3.5. Zabezpieczenia.**

- CE certyfikacja zgodnie z aktualnym ustawodawstwem UE i międzynarodowymi standardami bezpieczeństwa na całość wykonanego systemu.

### **3.6. Podstawowe dane techniczne.**

- wydajność : nie mniejsza niż 1500kg/h,
- napięcie : 400V – 50Hz,
- oprogramowanie, instrukcje, opisy przycisków : język polski,

### **3.7. Instrukcja eksploatacji.**

- 2 papierowe kopie w języku polskim, z płyta CD zawierającą instrukcję eksploatacji, schematy elektryczne, pneumatyczne, backup oprogramowania,



## ROZDZIAŁ II . DYSPOZYCJE DO SPORZĄDZENIA OFERTY

Dostawca przygotowując ofertę winien uwzględnić poniższe uwagi Zamawiającego:

1. Pożądany przez Zamawiającego termin wykonania zamówienia: **max. 5 miesięcy**. Dostawa i podpisanie protokołu odbioru nie później niż **31.03.2018**.
2. Dostawca wraz z ofertą powinien dostarczyć wstępny projekt systemu (lay-out).
3. Dostawca powinien dostarczyć pełną ostateczną dokumentację (lay-out), nie później niż 1 miesiąc po podpisaniu umowy.
4. Dostawca powinien złożyć ofertę wraz ze szczegółowym opisem materiałów wraz z nazwami producentów poszczególnych komponentów planowanych do użycia 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:

- wykonanie przedmiotu zamówienia zgodnie ze Specyfikacją oraz Dyspozycjami do sporządzenia oferty
- ubezpieczenie i transport do siedziby Zamawiającego,
- gwarancję 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 ze średnim 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	80	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 80</b>
2.	Warunki płatności	5	Max. ilość punktów otrzyma tylko oferta z najniższą kwotą przedpłaty (minimalna przedpłata przed dostawą)
3	Oddziaływanie na środowisko - hałas wytwarzany przez układ pompowy	5	max ilość punktów otrzyma oferta z najniższym wytwarzanym hałasem w dB (zgodnie ze specyfikacją techniczną danej pompy)
4	Gwarancja	10	Max. ilość punktów otrzyma tylko oferta z najdłuższym okresem gwarancji.
	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”
- udzielą 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:

- a) Ofertę podpisaną przez upoważnionego przedstawiciela (- li).





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

- 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 [europcast@eurocast.pl](mailto:europcast@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 **25.10.2017**.

### 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.