



**SAMDEX** Sp. z o.o.  
39-300 MIELEC  
ul. Wojska Polskiego 9  
NIP 8171964542 Regon 831376609  
tel. 17 7886815

Mielec, 03 kwietnia 2017 r.

**Zamówienie nr 02/2017**

Zapytanie ofertowe dotyczy realizacji projektu nr POIR.03.02.02-00-0583/16, tytuł projektu: „Wdrożenie wyników prac badawczo-rozwojowych dotyczących produkcji nowego typu oklein bezpiecznych do ochrony produktów wykonanych ze szkła” w ramach Poddziałania 3.2.2. Programu Operacyjnego Inteligentny Rozwój 2014-2020. Kredyt na innowacje technologiczne.

**1. Zamawiający:**

SAMDEX Sp. z o. o. 39-300 Mielec, ul. Wojska Polskiego 9, wpisana do Rejestru KRS prowadzonym przez Sąd Rejonowy XII Wydział Gospodarczy w Rzeszowie pod Nr: 0000215460, posługujący się nr NIP: PL 8171964542.

**2. Przedmiot zamówienia:** linia produkcyjna do wytwarzania oklein bezpiecznych do szkła płaskiego oraz tyłów lusterek z użyciem dyspersji wodnych klejów akrylowych.

- miejsce dostawy: 39-300 Mielec, ul. Inwestorów, Polska

- Kod NUTS: PL325

- Kod CPV: 42994230-1 laminatory

**3. Opis przedmiotu zamówienia.**

Zamawiający oczekuje, że przedmiot zamówienia wybrany Oferent będzie realizował w następującym porządku:

- opracuje dokumentację projektową linii technologicznej

- wytworzy (zbuduje) linię produkcyjną wg. zaakceptowanego przez Zamawiającego projektu

- dokona rozruchu mechanicznego z udziałem Zamawiającego w miejscu wytworzenia linii produkcyjnej

- dostarczy linię produkcyjną do miejsca zainstalowania docelowego tj. pod adres: SAMDEX Sp. z o. o. 39-300 Mielec, ul. Inwestorów

- przeprowadzi rozruch technologiczny

Potwierdzeniem zrealizowania każdego etapu prac, będzie podpisanie każdorazowo protokołu częściowego odbioru prac, a po rozruchu technologicznym protokołu odbioru końcowego



Wymagania stawiane linii technologicznej:

- linia technologiczna powinna być wyposażona w układ przygotowania i aktywacji folii polietylenowej (ang. film conditioning) oraz układ prowadzenia krawędzi (ang. edge guide). Powinna być wyposażona w system aktywacji jednej strony powierzchni taśmy, na którą nanosi się wodny klej akrylowy i powinien posiadać zdolności regulacyjne wysokiego napięcia wytadowczego (w tzw. procesie koronowania).
- linia technologiczna powinna być wyposażona w głowicę rotograwiurową, co pozwoli na nakładanie kleju w sposób określony przez wdrażaną technologię,
- linii technologicznej musi być zdolna do wytwarzania oklein o szerokości znacznie większej niż 1250 mm
- wymagana prędkość produkcji nie mniejsza niż 150 m/min dla produktów o ilości kleju 6gr/m<sup>2</sup> warstwy suchej
- linia produkcyjna powinna być wyposażona w dwa zespoły (dwie technologie) nakładania wodnego kleju akrylowego. Poza zespołem wyposażonym w głowicę rotograwiurową, linia powinna posiadać możliwość nakładania dużych ilości kleju przy pomocy zespołów wałka Mayera
- wymagane jest wyposażenie linii produkcyjnej w zespół laminujący przed końcowym nawijaniem, który pozwoli nakładać gotową, suchą warstwę klejącą na taśmy z wybranego materiału z pominięciem fazy mokrej kleju.
- linia produkcyjna powinna ponadto posiadać podwójne zespoły umożliwiające produkcję na każdym etapie (podawanie materiału wyjściowego w postaci taśmy polietylenowej, proces laminowania, nawijanie gotowych produktów) w ruchu ciągłym bez zatrzymywania procesu produkcyjnego. Linia produkcyjna powinna w momencie, w którym kończy się materiał na pierwszej szpuli, umożliwić operatorowi maszyny uruchomienie procesu przełączania na równoległy proces rozwijania na drugim zespole. Zespół końcowego nawijania powinna posiadać mechanizm przeczucia produkcji w bardzo krótkim czasie z jednego zespołu nawijającego na drugi, aby przy dużych prędkościach produkcji rzędu 150 m/min nie powodować powstawania dużych ilości odpadów
- wyposażona w urządzenia mocujące na średnicach otworów tulei 3 cali i 6 cali: na starcie odwijania folii, nawijania wyrobów gotowych oraz startu zespołu laminującego
- linia technologiczna powinna posiadać odpowiednie tunele suszące – miejsca gdzie odbywa się odparowanie wody z mokrej warstwy kleju. Operator linii produkcyjnej powinien w sytuacjach awaryjnych, mieć łatwy i szybki dostęp do wnętrza tunelu. Maszyna powinna posiadać wystarczające opomiarowanie wraz z całym zespołem regulacji temperatury w automatyce. Tunel powinien zostać wyposażony w nowoczesne wydajne źródła ciepła jakim są nagrzewnice gazowe na gaz ziemny, co pozwoli wytwarzać ciepło bezpośrednio podczas spalania gazu w tunelu
- linia musi być tak skonstruowana, aby istniała możliwość zainstalowania przez Zamawiającego rur wentylacyjnych i wymienników ciepła służących do odzysku ciepła odpadowego pochodzącego z tuneli suszących
- linia musi zostać wyposażona w dwie wytwornice wody lodowej (chillery), krążącej w obiegach zamkniętych. Jeden chiller musi znajdować się na początku procesu produkcyjnego do eliminowania wewnętrznych naprężeń taśm polietylenowych, gdzie naprzemiennie taśma będzie ogrzewana z pomocą ciepła z odrębnego źródła ciepła i schładzana (woda lodowa z



chillera). Drugi chiller powinien zostać zainstalowany na końcu procesu produkcyjnego do schłodzenia oklein opuszczających suszarnię.

- linia produkcyjna powinna być w wysokim stopniu zautomatyzowana oraz posiadać opomiarowanie wymaganych podstawowych parametrów, aby zapewnić powtarzalność parametrów wytwarzanych produktów w całym okresie produkcyjnym niezależnie od dnia produkcji
- zamówienie nie obejmuje dostaw rur wentylacyjnych zespołów suszących linii produkcyjnej

Zmawiający dysponuje następującymi parametrami mediów zasilających:

1. Energią elektryczną niskiego napięcia 230/400 V, 50 Hz.
2. Gazem ziemnym o ciśnieniu roboczym 1,5 do 2,5 kPa
3. Sprężonym powietrzem 6 bar
4. Wodą pitną z wodociągów miejskich.

#### 4. Termin składani ofert.

Termin składania ofert upływa w dniu 08 maja 2017 r. godz. 15<sup>00</sup>. Oferty mogą być składane w formie papierowej w siedzibie Spółki SAMDEX lub przesłane pocztą, przesyłką kurierską na adres: SAMDEX Sp. z o. o. ul. Wojska Polskiego 9, 39-300 Mielec, Polska lub pocztą e-mail na adres: [krzysztof.popiolek@samdex.pl](mailto:krzysztof.popiolek@samdex.pl) lub [biuro@samdex.pl](mailto:biuro@samdex.pl)

#### 5. Zamawiający nie dopuszcza możliwości składania ofert częściowych.

#### 6. Terminy realizacji i odbioru poszczególnych etapów przedmiotu zamówienia:

- a) w terminie nie dłuższym niż 1 tydzień po dniu 08 maja 2017 r, zamawiający dokona wyboru oferty i przedłoży do podpisu projekt umowy oferentowi.
- b) wybrany oferent w terminie nie później niż do 05 lipca 2017 przedłoży zamawiającemu do odbioru dokumentację projektową linii produkcyjnej wraz z jej opisem oraz projekt jej optymalnego usytuowania w hali produkcyjnej, a także ilościowe zapotrzebowanie i miejsca dostaw: energii elektrycznej, gazu ziemnego i sprężonego powietrza. Ponadto w tym samym terminie oferent dostarczy dokumentację techniczną umożliwiającą wykonanie przez Zamawiającego zespołu rur nawiewnych i wywiewnych zespołów wentylacyjnych suszarni tzn. dokumentacja powinna zawierać informacje o wielkości przepływów powietrza tj. dopływu i odpływu powietrza z komór suszących, średnice rur, ich długości i wszystkie inne niezbędne informacje potrzebne do ich wykonania jak np. rodzaj materiału z jakiego mają być wykonane
- c) rozruch mechaniczny i odbiór zbudowanej linii produkcyjnej w siedzibie oferenta w terminie zaproponowanym przez oferenta jednak nie później niż do 30 marca 2018 r.
- d) Oferent wyprodukuje, dostarczy, dokona montażu i rozruchu technologicznego linii produkcyjnej w Mielcu, ul. Inwestorów, Zakład Produkcyjny SAMDEX w nieprzekraczalnym terminie 31 maja 2018 r.

#### 7. Do oferty należy dołączyć:

1. Aktualny odpis właściwego rejestru z własnoręcznym podpisem osoby reprezentującej podmiot gospodarczy, że odpis jest aktualny
2. Pełnomocnictwo w przypadku składania Oferty przez pełnomocnika Oferenta.
3. Oferenci składają oryginały lub kopie dokumentów, poświadczane „za zgodność z oryginałem” z podpisem Oferenta.
4. Oświadczenie o braku powiązań kapitałowych i osobowych Oferenta z Zamawiającym.

**8. Warunki dopuszczenia ofert w postępowaniu ofertowym.**

- Referencje. Oferent przedstawi referencje od przynajmniej jednego klienta dla którego zbudował samodzielnie linię technologiczną o podobnym zaawansowaniu technologicznym lub jako podmiot powstały z przedsiębiorstwa, które w przeszłości zrealizowało zamówienie o podobnych parametrach

**Sposób oceny: spełnia/ nie spełnia**

- Oferent przedłożył ofertę kompletną o zakresie dostaw opisanym w p.3 niniejszego Zamówienia.

**Sposób oceny: spełnia/ nie spełnia**

- W postępowaniu o udzielenie zamówienia nie mogą ubiegać się osoby lub podmioty gospodarcze powiązane kapitałowo lub osobowo z Zamawiającym. W związku z tym, każdy z oferentów złoży oświadczenie, o braku powiązań osobowych i kapitałowych z Zamawiającym, zgodnie z załącznikiem nr 1 do Zamówienia nr 02/2017

**Sposób oceny: spełnia/ nie spełnia**

- Oferent złoży wraz z ofertą deklarację gwarancji na okres nie krótszy niż 12 miesięcy dotyczącej przedmiotu zamówienia.

**Sposób oceny: spełnia/nie spełnia**

**Spełnienie w/w kryteriów jest warunkiem koniecznym, dopuszczającym do dalszej oceny oferty.**

**9. Kryterium oceny ofert.**

1. Kryterium cenowe. Oferta o najniższej cenie otrzymuje 100 punktów. Dla ofert o wyższych cenach punkty przyznawane będą wg wzoru:

$$P = \frac{\text{Cena najniższa}}{\text{Cena}} \times 100$$

Gdzie:

P – liczba uzyskanych punktów wyrażona liczbą całkowitą. W wyniku dzielenia, cyfr po przecinku nie uwzględnia się.

Cena – cena netto oferty



2. Kryterium środowiskowe. Oferent określi na podstawie zainstalowanej mocy cieplnej ilość zużywanego paliwa (gazu ziemnego) w okresie 1 godzinnym pracy linii produkcyjnej dla warstwy suchej kleju w ilości 6 gr/m<sup>2</sup>. Oferta o najniższym spalaniu gazu ziemnego otrzymuje 5 punktów. Zużycie gazu większe do 3 m<sup>3</sup>/h nie wpływa na ocenę. Za zużycie gazu ziemnego większe w przedziale od:

- od 3 do 7 m<sup>3</sup>/h – oferta otrzymuje 4 punkty
- od 8 do 13 m<sup>3</sup>/h – oferta otrzymuje 3 punkty
- od 14 do 17 m<sup>3</sup>/h – oferta otrzymuje 2 punkty
- od 18 do 23 m<sup>3</sup>/h – oferta otrzymuje 1 punkt
- powyżej 24 m<sup>3</sup>/h – oferta otrzymuje 0 punktów

3. Kryterium gwarancyjne. Minimalny okres gwarancji jaki zobowiązany jest udzielić Oferent wynosi 1 rok, dla którego ocena wynosi 0 punktów. Oferent udzielający gwarancji dłuższej niż 1 rok, otrzymuje za każdy kolejny rok wydłużonego okresu gwarancyjnego 5 punktów (np. 2 lata gwarancji – 5 punktów, 3 lata gwarancji – 10 punktów itd.)

**Zamawiający może odrzucić wszystkie oferty, jeśli zaproponowane ceny w sposób znaczący odbiegają od zaplanowanego przez Zamawiającego budżetu na realizację zakupu opisanego w p. 3 niniejszego zamówienia**

#### 10. Opis sposobu przygotowania oferty.

Oferta powinna zawierać:

- nazwę i adres oferenta
- opis oferowanego przedmiotu zamówienia, uwzględniający wymagania i parametry zamieszczone w p. „3. Opis przedmiotu zamówienia”
- osobę do kontaktu (imię i nazwisko, adres, e-mail)
- datę sporządzenia oferty
- okres ważności oferty
- cenę netto
- deklarację okresu gwarancyjnego dla przedmiotu zamówienia
- okres realizacji zamówienia

Ponadto:

1. Wszelkie zmiany, których Oferent dokonał w ofercie lub załącznikach do oferty, powinny być parafowane przez osobę podpisującą ofertę.
2. Oferenci ponoszą wszelkie koszty związane z przygotowaniem i złożeniem oferty, niezależnie od wyniku postępowania. Zamawiający w żadnym przypadku nie ponosi odpowiedzialności za koszty poniesione przez Oferentów w związku z przygotowaniem i złożeniem oferty.



3. Ofertę podpisuje czytelnie osoba uprawniona na podstawie dokumentu rejestrowego lub ważnego udzielonego pełnomocnictwa do występowania w imieniu Oferenta, które powinno być dołączone do oferty.
4. dopuszczone będą tylko oferty przygotowane w języku polskim lub angielskim, pismem drukowanym
5. zaleca się aby wszystkie kartki oferty były trwale spięte, ponumerowane oraz zaparafowane
6. wszystkie wymagane dokumenty mogą być przedłożone w oryginale lub kopii potwierdzonej za zgodność z oryginałem

## 12. Gwarancje i certyfikat bezpieczeństwa

- Oferent przedłoży europejski certyfikat bezpieczeństwa CE obejmującej przedmiot zamówienia
- Oferent udzieli Zmawiającemu minimum 12 miesięcy lub dłuższej gwarancji bezusterkowej pracy maszyny, liczonych od dnia podpisania protokołu odbioru końcowego
- Oferent w dniu podpisania protokołu końcowego zobowiązany jest dostarczyć dokument Gwarancji Jakości.
- w ramach gwarancji Oferent podejmuje się naprawy wszystkich elementów objętych przedmiotem zamówienia
- Nie podlegają uprawnieniom z tytułu gwarancji wady powstałe wskutek:
  - działania siły wyższej albo z winy użytkownika lub osoby trzeciej, za którą oferent nie ponosi odpowiedzialności
- W okresie trwania gwarancji i rękojmi Oferent zobowiązuje się do nieodpłatnego usunięcia zgłoszonych przez Zamawiającego wad w terminie 4 dni kalendarzowych, a wad szczególnie uciążliwych w ciągu 48 godzin.
- jeśli usunięcie wady w/w terminach ze względów technicznych nie jest możliwe, Oferent jest zobowiązany powiadomić o tym pisemnie Zawiadamiącego. Zmawiający wyznaczy nowy termin z uwzględnieniem możliwości technicznych. Niedotrzymanie przez Oferenta wyznaczonego terminu będzie zakwalifikowane jako odmowa usunięcia wady.
- Oferent udzieli Zmawiającemu cesji uprawnień gwarancyjnych na rzecz innego podmiotu jeśli Oferent nie usunie wad lub podjęte przez Oferenta działania nie gwarantują usunięcia wady we wskazanych terminach, Zamawiający zleci usunięcie wad innemu podmiotowi, obciążając kosztami Oferenta. Oferent zwróci Zmawiającemu wszelkie uzasadnione i należycie udokumentowane koszty i wydatki poniesione w związku z usunięciem wady w terminie 14 dni od daty otrzymania faktury VAT.
- na okoliczność usunięcia wad spisuje się protokół
- w przypadku wymiany jakiegokolwiek elementu przy dokonaniu istotnej naprawy – termin gwarancji dla tego elementu lub urządzenia biegnie od nowa. W takiej sytuacji Oferent wystawi dokument wydłużający okres gwarancji dla tego elementu lub urządzenia.

A handwritten signature in black ink is written over a horizontal line. To the right of the signature is a circular stamp, partially visible, containing some illegible text or a logo.

### **13. Umowa na wykonanie przedmiotu zakupu**

- z Oferentem, którego oferta została wybrana jako najkorzystniejsza, Zamawiający zawrze umowę na wykonanie przedmiotu zamówienia
- w przypadku, gdy wybrany Oferent odmówi zawarcia umowy, Zamawiający zwróci się o podpisanie umowy z Oferentem, który złożył następną w kolejce najkorzystniejszą ofertę
- wybranemu Oferentowi - na jego wniosek -Zamawiający dopuszcza możliwość otwarcia akredytywy na warunkach określonych przez Zamawiającego w umowie na wykonanie przedmiotu zakupu.

### **14. Udzielanie wyjaśnień dotyczących treści zamówienia.**

Bieżących wyjaśnień w zakresie przedmiotu zamówienia udzielać będą w imieniu Zamawiającego w języku polskim Krzysztof Popiołek pod nr tel: +48 509 025 989 , a w języku angielskim Sandro Sampaio pod nr tel: +48 508 277 383 lub Monika Popiołek +48 504 092 575. W kwestiach istotnych pytania należy formułować w formie pisemnej drogą e-mail. Zarówno pytania jak i odpowiedzi będą przesyłane do wiadomości wszystkich oferentów, również poprzez pocztę internetową na wskazane adresy e-mail oferentów.

Krzysztof Popiołek

