



Fundusze  
Europejskie



Rzeczpospolita  
Polska

Unia Europejska  
Europejskie Fundusze  
Strukturalne i Inwestycyjne



## **ZAPYTANIE OFERTOWE NR 2A/2018**

**W SPRAWIE ZAMÓWIENIA NA ZAKUP LINII DO PRODUKCJI I  
LAMINOWANIA TEKSTURY FALISTEJ – SKLEJARKA POJEDYNCZA  
2 SZTUKI**

SŁONE, 04.04.2018

 1



Fundusze  
Europejskie



Rzeczpospolita  
Polska

Unia Europejska  
Europejskie Fundusze  
Strukturalne i Inwestycyjne



**1. Nazwa i adres Zamawiającego.**

ROYALPACK, Tatar Sp. j.

Al. Brzozowa 2A, StONE

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.**

**Linia do produkcji i laminowania tektury falistej – sklejkarka pojedyncza 2 sztuki**

Przedmiotem zamówienia jest dostawa i instalacja 2 sztuk kompletnych sklejarek pojedynczych (Single Facer) typu kasetowego.

Każda sklejarka powinna zostać wyposażona w 2 automatyczne urządzenia do łączenia wstęgi (Splicer) i 2 odwijaki (Reel Stand) służące do produkcji tektury 2-warstwowej.

**3.1 Funkcje, parametry i wyposażenie konieczne** - w przypadku niespełnienia któregośkolwiek z poniższych parametrów koniecznych oferta Oferenta zostanie odrzucona

**3.1.1 Funkcje konieczne**

**Sklejarki umożliwiające:**

- 1) produkcję 2 wstęg tektury 2-warstwowej jednocześnie i przy odpowiedniej konstrukcji mostu kierowanie jednej wstęgi na maszynę kaszerującą (laminator) a drugiej na nawijak
- 2) produkcję tektury 4-warstwowej przy skierowaniu obu wstęg tektury 2-warstwowej w kierunku maszyny kaszerującej (laminator)
- 3) produkcję tektury 3-warstwowej przy skierowaniu wstęgi tektury 2-warstwowej z jednej sklejarki i linera (również papieru typu preprint) z odwijaka drugiej sklejarki w kierunku maszyny kaszerującej (laminator)
- 4) produkcję tektury 2 lub 4-warstwowej z różnym podłożem np. metalizowanym (aluminium)

**3.1.2 Parametry i wyposażenie konieczne**

- 1) maszyna musi mieć możliwość pracy na papierach o szerokości od 650mm do 1650mm
- 2) prędkość maksymalna min. 250m/min.
- 3) wyposażenie: 2 kasety o profilu fali B i 2 kasety o profilu fali E, co umożliwi produkcję tektury o profilu – E, B, EB, EE



- 4) wał dociskowy o niskim rezonansie umożliwiający produkcję flutingu od 50g/m<sup>2</sup>
- 5) możliwość stosowania papierów do produkcji tektur falistych o gramaturach odpowiednio Linery typu Testliner od 60 do 200g/m<sup>2</sup> oraz medium typu Fluting od 50 do 180g/m<sup>2</sup>
- 6) interfejs zapewniający synchronizację prędkości sklejek pojedynczych (2x Single Facer) z nawijakiem (Rewinder) i z maszyną kaszerującą (laminatorem)
- 7) 2 systemy zraszania (nawilżania) i podgrzewania (post-heater) wstęgi tektury 2-warstwowej.  
Każda z 2 sklejek pojedynczych (Single Facer) zaopatrzona w system zraszania (Steam shower) wstęgi z możliwością wyboru zakresu (strefy) zraszania i wał grzewczy końcowy (nagrzewnica końcowa (post-heater)) wstęgi napędzany z jedną stałą prędkością i wyposażony w automatyczną regulację kąta opasania w zależności od prędkości.  
Systemy zraszania i podgrzewania umiejscowione przed wejściem na maszynę kaszerującą (laminator).
- 8) każda z 2 sklejek pojedynczych (Single Facer) wyposażona w automat do łączenia wstęgi (Splicer), medium, liner - prędkość 250 m /min
- 9) każda z 2 sklejek pojedynczych (Single Facer) wyposażona w kabinę dźwiękoszczelną
- 10) konstrukcję mostu umożliwiającą wszystkie warianty produkcji wymienione powyżej w pkt. 3.1.1

#### 3.1.2.1 Sklejarki pojedyncze (Single Facer)

- 1) zmotoryzowany system wymiany kaset z wałami ryflowymi, pozwalający wymienić kasety w czasie poniżej 15 minut
- 2) automatyczny system aplikacji kleju (bezszczelinowy)
- 3) automatyczny system ustawiania szerokości podawania kleju odpowiednio do szerokości wstęgi
- 4) automatyczne ustawianie szczeliny klejowej w zależności od prędkości maszyny
- 5) automatyczny system wykrywania zerwanej wstęgi dla papieru liner i papieru medium
- 6) podgrzewacz (Preheater) do papieru liner oraz podgrzewacz (Preconditioner) do papieru medium wyposażony w automatyczny system regulujący ich opasanie w zależności od zadanej temperatury
- 7) system automatycznej aplikacji krzywych kleju w zależności od prędkości roboczej oraz rodzaju fali
- 8) elektryczny wózek do kaset
- 9) hydrauliczny system kontroli ciśnienia pomiędzy wałami ryflowymi oraz pomiędzy wałem dociskowym a wałem ryflowym
- 10) automatyczna kontrola ciśnienia pomiędzy wałami ryflowymi w zależności od szerokości papieru
- 11) pełnowymiarowy zraszacz parowy flutingu przed wejściem na wał ryflowy
- 12) system pary zamknięty
- 13) silniki główne sklejek pojedynczych (Single Facer) napędzane prądem zmiennym





### 3.1.2.2 Odwijaki (Reel Stand)

- 1) sterowanie hydrauliczne
- 2) system centrowania roli papieru z trzpieniami mocowania gilz
- 3) trzpień mocowania gilz średnicy 100 mm
- 4) elektryczne wózki transportujące rolki papieru

### 3.1.2.3 Automaty do łączenia wstęgi (Splicer)

- 1) niezawodność łączenia wstęgi na poziomie większym niż 99%
- 2) system monitorujący ilość papieru na odwijanej roli oraz umożliwiający uruchomienie automatu do łączenia wstęgi przy zadanej długości wstęgi papieru
- 3) system automatycznego uruchomienia automatu do łączenia wstęgi (Splicer) w momencie końca wstęgi papieru na roli i/lub zerwania papieru
- 4) system minimum podwójnej kontroli napięcia wstęgi

## 3.2 Pożądane/preferowane /parametry techniczne i wyposażenie

Pożądane / preferowane / parametry techniczne i wyposażenie dwóch sklejek pojedynczych (2 x Single Facer) podlegają dodatkowej punktacji - zgodnie z opisem w punkcie 16. Kryteria oceny ofert i sposobu ich obliczania

### 3.2.1 Sklejarki pojedyncze (Single Facer)

- 1) wały ryflowe peryferyjnie podgrzewane
- 2) wały ryflowe fali B pokryte węglikiem wolframu
- 3) wały ryflowe fali E pokryte chromem
- 4) zawór kontrolujący ciśnienie podawanej pary
- 5) system kontroli zapasu wstęgi na moście dla każdej sklejkarki pojedynczej

### 3.2.2 Odwijaki (Reel Stand)

- 1) Konusy (trzpień) rozporowe o średnicy 100 mm z dyskiem

### 3.2.3 Automaty do łączenia wstęgi (Splicer)

- 1) automat do łączenia wstęgi wyposażony w wałek uchylny

## 3.3 Kod wg Wspólnego Słownika Zamówień: 42000000-6 Maszyny przemysłowe

## 3.4 Koszty ewentualnych szkoleń są kosztami dostawcy.

## 4. Termin realizacji zamówienia.

II kwartał 2019 roku



**5. Pożądane warunki płatności**

- 10% przedpłata w ciągu 14 dni po zamówieniu – gwarancja bankowa zwrotu zaliczki
- 10% druga przedpłata 7 miesięcy przed dostawą – gwarancja bankowa zwrotu zaliczki
- 70% przed wysyłką przedmiotu zamówienia – gwarancja bankowa zwrotu zaliczki
- 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 w wersji dwujęzycznej.

#### 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 09.05.2018 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 09.05.2018 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	<p>Ocena na podstawie formularza ofertowego</p> $C = \frac{\text{cena oferowana minimalna netto}}{\text{cena badanej oferty netto}} \times 60 \text{ pkt}$





2.	Okres gwarancji	15 pkt	<p>Przy czym punkty będą przyznawane w następujący sposób:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• gwarancja do 12 miesięcy - 0 pkt</li> <li>• gwarancja od 13 do 24 miesięcy - 5 pkt</li> <li>• gwarancja powyżej 24 miesięcy - 15 pkt</li> </ul>
3.	Czas reakcji serwisu w siedzibie zamawiającego	8 pkt	<p>Przy czym punkty będą przyznawane w następujący sposób:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• czas reakcji do 24 godzin - 8 pkt</li> <li>• czas reakcji od 25 do 48 godzin - 1 pkt</li> <li>• czas reakcji powyżej 48 godzin - 0 pkt</li> </ul>
4.	Pożądane parametry	7 pkt	1 pkt za każdy spełniony pożądany parametr techniczny
5.	Pożądane warunki płatności	10 pkt	<ul style="list-style-type: none"> <li>• zgodne z zapytaniem - 10 pkt</li> <li>• inne niż w zapytaniu - 0 pkt</li> </ul>

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
- 5) w związku małżeńskim, 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

*WŁAŚCICIEL*  
*Andrzej Tatar*