



Fundusze  
Europejskie



Rzeczpospolita  
Polska

Unia Europejska  
Europejskie Fundusze  
Strukturalne i Inwestycyjne



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

**W SPRAWIE ZAMÓWIENIA NA ZAKUP LINII DO PRODUKCJI I  
LAMINOWANIA TEKTURY FALISTEJ – MASZYNA KASZERUJĄCA**

SŁONE, 11.04.2018

 1



**1. Nazwa i adres Zamawiającego.**

ROYALPACK, Tatar Sp. j.

Al. Brzozowa 2A, SŁONE

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 – automatyczna maszyna kaszerująca (laminator)**

Przedmiotem zamówienia jest dostawa i instalacja **automatycznej maszyny kaszerującej** pracującej w systemie in line do sklejania wcześniej wydrukowanych offsetowo arkuszy papieru z tekturą falistą przekazywaną w formie wstęgi z 2 sklejek pojedynczych (2 x Single Facer).

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

**3.1.1 Funkcje konieczne:**

**Automatyczna maszyna kaszerująca umożliwiająca:**

- 1) kaszerowanie jednocześnie produkowanej tektury 2 i 4-warstwowej - maszyna pracująca w systemie in line, połączona z dwoma sklejarkami pojedynczymi (2 x Single Facer)
- 2) produkcję arkuszy tektury 2-warstwowej (wstęga tektury 2-warstwowej przekazywana ze sklejarki pojedynczej (Single Facer)) i ich laminowanie arkuszami papieru zadrukowanymi nadrukiem offsetowym
- 3) produkcję arkuszy tektury 4-warstwowej (2 wstęgi tektury 2-warstwowej przekazywane z 2 sklejek pojedynczych (Single Facer)) i ich laminowanie arkuszami zadrukowanymi nadrukiem offsetowym
- 4) produkcję arkuszy tektury 2-warstwowej z papierem typu pre-print jako warstwą wewnętrzną wstęgi i jej laminowanie arkuszem offsetowym
- 5) produkcję arkuszy tektury 3-warstwowej z papierem typu pre-print jako warstwą zewnętrzną wstęgi
- 6) produkcję arkuszy tektury 2 lub 4-warstwowej z różnym podłożem np. metalizowanym (aluminium) i ich laminowanie arkuszami zadrukowanymi nadrukiem offsetowym
- 7) produkcję arkuszy tektury 3-warstwowej z różnym podłożem np. metalizowanym (aluminium) gdzie jako warstwa zewnętrzna zostanie użyty papier typu pre-print



### 3.1.2 Parametry i wyposażenie konieczne

- 1) szerokość maksymalna arkusza nie mniejsza niż 1630mm
- 2) długość maksymalna arkusza nie mniejsza niż 1630mm
- 3) szerokość maksymalna wstęgi 2-warstwowej tektury falistej nie mniej niż 1640mm
- 4) prędkość maksymalna linii do 220m/min lub 12.000 arkuszy/godz.
- 5) odpowiednia do laminowania arkuszy drukowanych offsetowo o gramaturze 120-400 g/m<sup>2</sup> z 2 i 4-warstwową tekturą falistą o profilu B, E, F, G, N, EB, EE
- 6) wyposażona w elektroniczną jednostkę do laminowania, w której laminowanie, wyrównanie (rejestracja) i regulacja arkuszy offsetowych odbywa się podczas ich ruchu, bez ich zatrzymywania. Kontrola i regulacja położenia arkusza w ruchu za pomocą sterowanych elektronicznie osi serwomechanizmu
- 7) przednia krawędź zadrukowanego arkusza i tektury falistej rejestrowane optycznie, długość nadatku arkusza górnego regulowana w ruchu bez zatrzymywania arkusza w dowolnym momencie na pulpicie sterującym
- 8) sterowane elektronicznie wyrównanie, prowadzenie, pasowanie każdego arkusza offsetowego w „locie” bez zatrzymywania. Boczna regulacja ustawienia zadrukowanego arkusza podczas jego ruchu
- 9) dokładność laminowania: +/- 1 mm
- 10) automatyczne ustawianie wysokości głowicy ssącej na podajniku zadrukowanych arkuszy
- 11) wyposażona w 2 sekcje klejowe: pierwsza do kaszerowania tektury 2 i 4-warstwowej, druga do sklejania 2 wstęg tektury 2-warstwowej celem produkcji wstęgi tektury 4-warstwowej
- 12) sekcje klejowe z automatycznym napełnianiem
- 13) elektromagnetyczny przepływomierz kleju: pomiar i ocena zużycia kleju, bieżące zużycie w g/m<sup>2</sup> na pulpicie
- 14) aplikator taśm zrywających dający możliwość wklejenia co najmniej 4 taśm zrywających we wstęgę tektury 2 lub 4-warstwowej mających zastosowanie przy produkcji pudeł z taśmą zrywającą. Szerokość taśmy zrywającej od 5 do 15mm.
- 15) dodatkowy przesuwany podajnik arkuszy dający możliwość pracy z arkuszami tektury falistej nakładanymi z zewnątrz – laminowanie w systemie arkusz-arkusz
- 16) system cięcia do pasera (punktury registra) „cut to mark” umożliwiający użycie papieru typu pre-print od strony wewnętrznej wstęgi tektury. System ten synchronizuje cięcie z marką registra na wstędze pre-print
- 17) dodatkowy skaner rozszerzający system cięcia do pasera o możliwość synchronizacji cięcia wstęgi, gdy jako zewnętrzna warstwa tektury użyty jest papier typu pre-print
- 18) automatyczna detekcja połączenia wstęgi tektury falistej metalową taśmą i odrzut tego połączenia poprzez wyrzutnik odpadu z linii
- 19) ultradźwiękowy wykrywacz podwójnych arkuszy (arkusze drukowane), wykryty podwójny arkusz jest automatycznie wyrzucany z linii
- 20) skanowanie drukowanych arkuszy: brak drukowanego arkusza górnego uniemożliwia podanie pokrytego klejem i odciętego arkusza z wstęgi tektury falistej, uruchamia się wyrzutnik odpadu
- 21) automatyczny podajnik arkuszy drukowanych z pracą non-stop wyposażony w automatycznie wsuwane pręty non-stop oraz system automatycznej wymiany palet składający się z 3 plastikowych przenośników modułowych płaskich i panelu sterowania
- 22) automatyczne ustawianie formatu i jego zmian





- 23) automatyczny non-stop na wykładaniu zaopatrzony w system transporterów dla automatycznej wymiany palet składający się z 4 plastikowych przenośników płaskich sterowanych modułowo, dozownik palet oraz panel sterujący
- 24) system wałków balansujących (kompensacyjnych) niezbędny do produkcji in line, podtrzymujący naciąg wstęgi tektury 2-warstwowej i synchronizujący pracę maszyny kaszerującej (laminatora) ze sklejarkami pojedynczymi (2 x Single Facer)
- 25) długość sekcji docisku pojedynczego arkusza min. 6m
- 26) 4 krążkowe noże boczne wstęgi automatycznie ustawiane, przycinanie obu krawędzi wstęgi od 10 do 100 mm
- 27) podawanie i prowadzenie wstęgi za pomocą pasów podciśnieniowych
- 28) klimatyzowane szafy sterownicze
- 29) sterowanie maszyny poprzez panel dotykowy
- 30) komputerowy zapis ustawień maszyny dla ok. 1000 zleceń
- 31) ustawianie kolejnego zlecenia i korekta danych w dowolnym momencie podczas pracy maszyny
- 32) rotacyjny przekrawacz składający się z dwóch obrotowych cylindrów wyposażonych w noże helikoidalne, kontrolowany przez system serwonapędów
- 33) przedłużony most podajnika arkuszy

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

### **3.3 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 angielskim.

**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 15.05.2018 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 15.05.2018 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	Ocena na podstawie formularza ofertowego $C = \frac{\text{cena oferowana minimalna netto}}{\text{cena badanej oferty netto}} \times 60 \text{ pkt}$
2.	Okres gwarancji	17 pkt	Przy czym punkty będą przyznawane w następujący sposób: <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 – 5 pkt + 1 pkt za każdy kolejny miesiąc – maksymalna możliwa ilość punktów do zdobycia w tym kryterium to 17 pkt</li> </ul>
3.	Czas reakcji serwisu w siedzibie zamawiającego	10 pkt	Przy czym punkty będą przyznawane w następujący sposób: <ul style="list-style-type: none"> <li>czas reakcji do 24 godzin – 10 pkt</li> <li>czas reakcji od 25 do 48 godzin - 3 pkt</li> <li>czas reakcji powyżej 48 godzin - 0 pkt</li> </ul>
4.	Pożądane warunki płatności	13 pkt	<ul style="list-style-type: none"> <li>zgodne z zapytaniem – 13 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 w związku małżeńskim;
- 5) 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.



Fundusze  
Europejskie



Rzeczpospolita  
Polska

Unia Europejska  
Europejskie Fundusze  
Strukturalne i Inwestycyjne




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

 **ROYALPACK** Tatar Sp.j.  
Aleja Brzozowa 2A, Słone  
66-008 Świdnica  
NIP 973-099-24-96, Regon 080502765

WŁAŚCICIEL  
  
Andrzej Tatar