



Rzeszów, dn. 19.02.2024 r.

Zapytanie ofertowe nr 1/FENG.03.01
na dostawę, nadzór nad instalacją i uruchomienie linii technologicznej do produkcji folii
wielowarstwowej – 1 szt.

ZAMAWIAJĄCY:

MARMA POLSKIE FOLIE Sp. z o.o.

Ul. Postępu 15C,

02-676 Warszawa

NIP 8130140614

REGON: 690252610

MARMA POLSKIE FOLIE Sp. z o.o. zaprasza do złożenia oferty w ramach projektu pn. „Zwiększenie efektywności energetycznej spółki MARMA POLSKIE FOLIE poprzez modernizację infrastruktury” w ramach Programu Fundusze Europejskie dla Nowoczesnej Gospodarki 2021-2027, Działanie 3.01 Kredyt Ekologiczny.

Postępowanie prowadzone jest w formie zapytania ofertowego zgodnie z zasadą konkurencyjności obowiązującą w ramach Wytycznych dotyczących kwalifikowalności wydatków na lata 2021-2027, do których nie stosuje się ustawy Prawo zamówień publicznych.

Celem niniejszego postępowania i warunków w nim określonych jest udzielenie zamówienia zgodnie z zasadami wynikającymi z art. 44 ust. 3 ustawy z dnia 27 sierpnia 2009 r. o finansach publicznych (Dz. U. z 2023 r. poz. 1270 t.j.) tj. w sposób celowy i oszczędny, z zachowaniem zasad: uzyskania najlepszych efektów z danych nakładów i optymalnego doboru metod i środków służących osiągnięciu założonych celów.

I. OPIS PRZEDMIOTU ZAPYTANIA OFERTOWEGO

1. Rodzaj zamówienia: dostawy.
2. Nazwa zamówienia: Dostawa, nadzór nad instalacją i uruchomienie linii technologicznej do produkcji folii wielowarstwowej – 1 szt.
Kod CPV: 42994200-2 Maszyny do przerobu tworzyw sztucznych
3. Szczegółowy opis przedmiotu zamówienia stanowią niniejsze tabele z parametrami:

Lp.	PARAMETR	WARTOŚĆ WYMAGANA
1.	Linia do produkcji folii 9-warstwowej metodą rozdmuchu	TAK
2.	Wyposażona w zintegrowany moduł MDO do orientowania wzdłużnego folii.	TAK



3.	Możliwość produkcji szerokiej gamy folii z możliwością przetwarzania PE, LLDPE, HDPE, MDPE, EVA, PCR, EVOH, PA	TAK
4.	Linia w pełni zautomatyzowana	TAK
5.	Szerokość robocza linii	2800 mm – 3000 mm
6.	Grubość folii w zakresie	20 -250 µm
7.	Prędkość nawijania folii	min. 250 m/min
8.	Średnica nawijanego wyrobu	min. 1000 mm
9.	Zakres orientowanych folii	20 -250 µm
10.	Współczynnik orientacji folii	od 1:1 do 10:1
11.	Wydajność produkcyjna dla produktu wzorcowego* (kryterium oceniane)	min. 600kg/h
12.	Zakres średnic ustników głowicy	fi 400 – 600 mm
13.	Max. zużycie energii elektrycznej na kg produktu wzorcowego* (wydajność energetyczna, kryterium oceniane)	0,678kWh/kg
14.	Pobór mocy przy maksymalnej wydajności dla produktu wzorcowego*	Max. 678 kW
15.	Kompletna konstrukcja wieży wraz z niezbędnymi podestami	TAK
16.	Linia powinna być przygotowana pod montaż systemu 100% inspekcji produkowanej folii (nie objęty zamówieniem)	TAK
17.	Linia wyposażona w niezbędne elementy i urządzenia zapewniające samodzielną pracę (zgodnie z poniższą tabelą)	TAK

*Przez produkt wzorcowy rozumie się: produkcję folii o szerokości 2200 mm, grubości 25 µm, wykonanej z mieszanki wzorcowej: 70% LDPE - polietylen niskiej gęstości o MFI 0,5 ÷ 1,0 g/10min i gęstości 0,920 ÷ 0,925 g/cm³ oraz 30% C6mLLDPE (metalocenowy polietylen liniowy o MFI 1,0 ÷ 2,0 g/10min i gęstości 0,917 ÷ 0,919 g/cm³ i proporcji warstw 1/1/1/1/1/1/1/1/1

Lp.	ELEMENTY LINII	WARTOŚĆ WYMAGANA
I.	GŁOWICA	
1.	9- warstwowa spiralna głowica rozdzielająca dla folii o strukturze warstw ABCDEFGHI	TAK
2.	Średnica głowicy (ustnika)	fi 600 mm
3.	Najwyższa jakość wykończenia zapewniająca najlepsze tolerancje grubości folii	TAK
4.	Powierzchnie przeznaczone do kontaktu ze stopem muszą być idealnie gładkie i wykończone odpowiednio poprzez chromowanie i niklowanie na twardo i polerowane „na lustro”	TAK
5.	Ogrzewanie wewnętrzne i zewnętrzne podzielone na strefy kontroli temperatury	TAK
6.	Platforma dla obsługi	TAK
II.	WYTŁACZARKA	



1.	Wytłaczarka 9-warstwowa	TAK
2.	Przystosowana do niskich temperatur masy	TAK
3.	Wypożazona w: - bezstopniową skrzynię biegów z urządzenie chłodzącym olej przekładniowy - urządzenia do pomiaru temperatury oleju przekładniowego - wysoce odporny ślimak barierowy z wymiennymi sekcjami mieszającymi - regulowana rama ruchoma rama do poziomowania wysokości i kompensacji rozszerzalności cieplnej - regulatory temperatury i przekaźniki przełączające dla stref grzewczych - urządzenia do pomiaru temperatury i ciśnienia stopionego materiału - urządzenia do pomiaru temperatury wody chłodzącej - elementy grzejne do strefowego ogrzewania jednostki wytłaczającej - wentylatory wdmuchiwane w celu strefowego chłodzenia jednostki wytłaczającej - dla każdej z wytłaczarek system chłodzenia bądź grzania umożliwiającym dokładną regulację temperatury strefy zasypu - separatory magnetyczne pomiędzy wlotem granulatu a jednostką dozującą	TAK
III. JEDNOSTKA ORIENTUJĄCA MDO		
1.	Jednostka MDO o szerokości	2800 – 3000 mm
2.	Prędkość mechaniczna wlotowa	5 – 100 m/min
3.	Prędkość mechaniczna wylotowa	5 – 250 m/min
4.	Płynna regulacja współczynnika orientacji	1:1 do 10:1
5.	Olejowy zespół temperaturowy o podwyższonych parametrach.	TAK
6.	Wymagana temperatura zespołu temperaturowego (grzewczego)	min. 160 st.C
7.	Wypożazenie: - minimum 10 szt. termoregulowanych rolek, podzielonych na strefy: podgrzewania wstępnego, orientacji, wyżarzania i chłodzenia. - termoregulacja dla każdej ze stref niezależna - system regulacji i optymalizacji profilu folii na wejściu - pomiar naprężenia naciagu folii przed jednostką MDO - rolki napędzane niezależnie przez silniki asynchroniczne - czujnik rozdarcia folii - wizualizacja oraz sterowanie z dedykowanego pulpitu - możliwość transferu danych produkcyjnych do monitorowania w systemie nadrzędnym - konstrukcyjne obejście do pracy bez jednostki orientującej	TAK



	- urządzenie do przewleknięcia folii podczas obejścia - dodatkowy stojak z jedną stacją nawijającą - jednostka cięcia bocznego wraz z odprowadzaniem ścinek folii - pomiar profilu zorientowanej folii, umożliwiający pomiar każdej pojedynczej wstęgi folii	
IV.	NAWIJARKA DO FOLII.	
1.	Szerokość nawijanej folii	2800 – 3000mm
2.	Prędkość mechaniczna	min. 250 m/min
3.	Średnica nawijanej roli	min. 1000 mm
4.	Wymagane wyposażenie: - nawijarka folii powinna składać się z dwóch stacji nawijających i jednostki wstępnego odbioru. Wyposażona w zmotoryzowany system docisku rolki i centralny napęd wału nawijającego, zapewniająca najlepszą jakość rolki. - możliwość następujących trybów pracy: uzwojenie stykowe, uzwojenie stykowe/centryczne i uzwojenie szczelinowe, - noże rozdzielające w jednostce odciagu wstępnego wraz z orurowaniem i dmuchawą do odciągania ścinek - noże do cięcia wzdłużnego z możliwością produkcji do pięciu użytków na stronę, wraz z orurowaniem i dmuchawą do odciągania ścinek - oscylacja jednostki cięcia wzdłużnego w kierunku przesuwu folii - rolki zwrotne z rowkiem spiralnym rozprowadzającym zmarszczki min. 8 szt. na każdą nawijarkę - wał nawojowy rozprężny 3" – 5 szt. - wał nawojowy rozprężny 6" – 5 szt. - system obsługi wału nawijającego do zakładania wstępnego oraz przytrzymywania wału podczas wymiany rolki - dejonizatory	TAK
5.	Rolki chłodzące w systemie pre-nip Chłodzone wodą rolki S-wrap do chłodzenia wstęgi folii bezpośrednio przed nawijaniem celem uzyskania optymalnej jakości nawijania folii poprzez odprowadzanie ciepła resztkowego.	TAK
6.	Linia wyposażona w system zasysania krawędzi brzegowanej folii oraz system przetwarzania w granulację.	TAK
7.	W podstawowym wyposażeniu systemu zasysania powinny się znaleźć: - cyklon do podawania ścinek - zagęszczarka tnąca - wytłaczarka - granulacja na gorąco z chłodzeniem powietrzem	TAK
8.	Urządzenie powinno pracować w sposób automatyczny dostosowując wydajność do prędkości linii.	TAK



V. ODCIĄG WSTĘPNY		
1.	Szerokość na płasko	2800-3000 mm
2.	Prędkość maksymalna	150 m/min
3.	Temperatura pracy	20 st.C -95 st.C
4.	W wyposażeniu powinny znaleźć się następujące elementy: - walce ciągnące w systemie pre nip - dwupłaszczyznowe walce chłodzące do wychładzania folii bezpośrednio przed nawijaniem - rolki pomiaru naprężenia folii - napęd na serwomotorach - czujniki ultradźwiękowe do prowadzenia wstęgi w odniesieniu do środka	TAK
VI. OSCYLACYJNA JEDNOSTKA ODCIĄGOWA		
1.	Szerokość na płasko	2800-3000 mm
2.	Prędkość	do 150 m/min
3.	Wymagania; - jednostka obrotowa umocowana na ramie podstawy za pomocą pierścienia obrotowego z prętami obrotowymi i rolkami odchylającymi - wałki obrotowe z poduszka powietrzną - napęd rewersyjny - prowadnice z rolkami z włókna węglowego składane napędem elektrycznym - S-Wrap dwuwalkowy - jednostka odpuszczania	TAK
VII. WIEŻA I KONSTRUKCJE WSPORCZE		
1.	Wysokość wieży	max. 20 m.
2.	Prócz samej wieży konstrukcja powinna przewidywać dodatkowe platformy na piętrze do instalacji platformy MDO, jednostki odciągu wstępnego, jednostek obróbki wstępnej, centralnego systemu prowadzącego folię oraz szaf elektrycznych.	TAK
VIII. SYSTEM DOZOWANIA SUROWCA Z SYSTEMEM GRAWIMETRYCZNYM		
1.	Pneumatyczny system transportu granulatu na odległość do 40 m	TAK
2.	Ilość dmuchaw	min. 2 szt.
3.	Ilość dozowników	łącznie 37 szt.; 9 szt. to główne; 28 szt. boczne dozowniki
4.	Grawimetryczny system dozowania z podajnikiem do precyzyjnego pomiaru i kontroli wagi folii.	TAK
5.	Monitorowanie i dozowanie surowców kończącego się zlecenia z możliwością wyrzutu resztek surowca.	TAK
IX. PANEL STEROWANIA		
1.	Sterowanie linią w sposób intuicyjny i przyjazne dla użytkowników.	TAK
2.	Interfejs w języku polskim	TAK



3.	Oprogramowanie powinno posiadać następujące funkcje: - wizualizację linii z poszczególnymi jednostkami wchodzącymi w skład linii - dane procesowe, operacyjne i pomiarowe - podstawowe parametry kontroli i regulacji procesu produkcyjnego - raporty dotyczące wydajności, temperatur, ciśnień - zużycia poszczególnych materiałów - zarządzanie recepturami i zamówieniami - komunikaty o błędach, alarmach - raportowanie zużycia energii elektrycznej	TAK
4.	Archiwizacja danych produkcyjnych oraz możliwość wymiany danych z poziomu oprogramowania ERP.	TAK
5.	Możliwość monitorowania procesu z dowolnego komputera zewnętrznego.	TAK
X. AKTYWATORY OBRÓBKII POWIERZCHNI FOLII		
1.	Szerokość jonizacji	2800-3000 mm
2.	Moc wyjściowa generatorów	20 kW
3.	Elektrody segmentowe rozkładanie co 5 mm	TAK
4.	Automatyczne dopasowanie mocy do prędkości linii	TAK
5.	Obróbka wstępna folii wymaga łącznie instalacji 3 szt. aktywatorów: - dwustronna obróbka wstępna folii złożonej (zewnątrzne strony balona) - 1 szt. aktywator dwustronny - obróbka strony wewnętrznej folii po rozłożeniu w taśmę - 2 szt. aktywatorów jednostronnych	TAK
XI. URZĄDZENIA DO CHŁODZENIA POWIETRZA PROCESOWEGO ORAZ WODY PROCESOWEJ		
1.	Urządzenia powinny być zaprojektowane, aby zapewnić odpowiednią temperaturę powietrza i wody procesowej dla redukcji i optymalizacji zużycia energii.	TAK
2.	Urządzenia powinny być kompaktowe, wyposażone w odpowiednią automatykę, komory mieszania powietrza, suche chłodnice, jednostki chłodzące dla powietrza procesowego i wody procesowej.	TAK
3.	Jednostki powinny pracować w zamkniętym obiegu wody procesowej.	TAK
XII. ZMIENIACZE SIŁ		
1.	Wymagane jest aby linia była wyposażona w hydrauliczne zmienniki siły.	TAK
2.	Wyposażenie: - czujnik pomiaru ciśnienia stopu z automatyczną dezaktywacją pracy wyciązarki po przekroczeniu nadciśnienia - czujnik temperatury na zmienniku	TAK
XIII. KOSZ KALIBRACYJNY		
1.	Regulowana wysokość	min. 2000 mm

2.	Zakres szerokości otwarcia	1000 – 3200 mm
3.	Dodatkowy koszt podtrzymujący przed zespołem składania folii	TAK
4.	Elektryczna regulacja średnicy i wysokości	TAK
XIV. POMIAR PROFILU FOLII		
5.	Maksymalna szerokość na płasko	3200 mm
6.	Zmienna prędkość obrotowa.	TAK
7.	Bezdotykowy pomiar grubości folii na balonie dedykowany do folii barierowych.	TAK
8.	Czujnik z rozpraszaniem wstecznym promieni rentgenowskich z kontrolą odległości za pomocą poduszki powietrznej.	TAK
9.	Regulacja profilu grubości powinna odbywać się za pomocą stref grzewczych wewnątrz pierścienia chłodzącego z podziałem na strefy kontroli.	TAK
10.	Linia wyposażona w system optymalizacji profilu folii orientowanej w celu zaoszczędzenia przycinanych krawędzi.	TAK
11.	Pomiar wykonywany bezdotykowo na płasko dla dwóch zorientowanych folii.	TAK

- Ocena spełniania wymagań będzie wykonana metodą spełnia/nie spełnia. Wymagane jest spełnienie wszystkich wymaganych parametrów. W przypadku niespełniania choćby jednego parametru, oferta będzie odrzucona.
- Zamawiający wymaga, aby przedmiot zamówienia był wolny od jakichkolwiek wad fizycznych i prawnych. Urządzenie ma być nowe, nieużywane, kompletne, tj. powinno znajdować się w stanie umożliwiającym jego użytkowanie bez ograniczeń, zgodnie z jego przeznaczeniem, z chwilą uruchomienia.
- Koszty transportu i ubezpieczenia przedmiotu zamówienia pokrywa Wykonawca. Przedmiot zamówienia zostanie dostarczony przez Wykonawcę i uruchomiony w Zakładzie w Kańczudze.
- Zamawiający wymaga, aby Dostawca bez dodatkowego wynagrodzenia przeprowadził w zakładzie Zamawiającego instruktaż obsługi urządzenia dla osób wskazanych przez Zamawiającego, który zawierać będzie m.in. zagadnienia związane z konfiguracją sprzętu, jego obsługą i konserwacją zgodnie z poniższym harmonogramem:
I instruktaż: trwający min. 14 dni po uruchomieniu.
II instruktaż: w okresie do 3 miesięcy od uruchomienia trwający min. 5 dni roboczych.
III instruktaż: w okresie do 9 miesięcy od uruchomienia trwający min. 5 dni roboczych.
- Zamawiający wymaga, aby po dostawie Wykonawca przeprowadził nadzór nad instalacją i koordynację prawidłowego montażu oraz uruchomienie w zakładzie Zamawiającego w Kańczudze, obejmujące m.in. wyrównania, przekazanie do eksploatacji, test odbioru końcowego i instrukcja początkowa. Oferta powinna uwzględniać koszty nadzoru nad instalacją i koordynację prawidłowego montażu i uruchomienia, realizowanego przez przeszkolonych techników Wykonawcy, trwających przez niezbędny dla tych czynności okres i obejmujących wszystkie koszty z tym związane (w tym koszty pracy, podróży, zakwaterowania i wyżywienia techników Wykonawcy).



9. Zamawiający wymaga, aby Wykonawca wraz z przedmiotem zamówienia dostarczył kompletną dokumentację techniczną przedmiotu zamówienia, aktualne wszelkie niezbędne atesty, certyfikaty, deklarację zgodności producenta lub innych dokumentów potwierdzających, że oferowany przedmiot zamówienia jest dopuszczony do obrotu i używania, dokumentów gwarancyjnych, świadectw jakości wymaganych przepisami prawa, szczegółowych instrukcji obsługi w języku polskim, innych dokumentów jeżeli są wymagane przez obowiązujące przepisy prawa.
10. Jeżeli w jakimkolwiek miejscu opisu przedmiotu zamówienia zostały wskazane nazwy producenta, nazwy własne, znaki towarowe, patenty lub pochodzenie materiałów czy urządzeń służących do wykonania niniejszego zamówienia, które wskazują lub mogłyby wskazywać na konkretnego producenta, nie stanowi to preferowania danego producenta, lecz ma na celu wskazanie na cechy - parametry techniczne i jakościowe nie gorsze od podanych w opisie. Zamawiający dopuszcza w takim przypadku składanie ofert równoważnych z zastosowaniem innych rozwiązań niż opisane nazwą producenta, nazwą własną, znakiem towarowym, patentem lub pochodzeniem materiałów czy urządzeń służących do wykonania niniejszego zamówienia, pod warunkiem, że zagwarantują one uzyskanie parametrów technicznych, eksploatacyjnych i jakościowych nie gorszych od założonych w opisie przedmiotu zamówienia. Wykonawca, który powołuje się na rozwiązania równoważne jest obowiązany wykazać, że oferowane przez niego rozwiązania spełniają określone wymagania przez Zamawiającego. Ciężar udowodnienia, że wyrób jest równoważny w stosunku do założeń określonych przez Zamawiającego spoczywa na składającym ofertę.
11. Zamawiający zastrzega, że Wykonawca ponosi wszelkie koszty związane z realizacją zamówienia.

II. TERMIN WYKONANIA PRZEDMIOTU ZAPYTANIA OFERTOWEGO

1. Rozpoczęcie: W dniu podpisania Umowy:
2. Maksymalny czas dostawy przedmiotu zamówienia do Zakładu w Kańczudze: do 12 miesięcy od podpisania Umowy.
3. Maksymalny czas od dostawy do uruchomienia: 10 tygodni od daty dostawy do Zakładu w Kańczudze.
4. Dostawca udzieli gwarancji na przedmiot umowy licząc od dnia odbioru końcowego całego przedmiotu umowy. Okres obowiązywania gwarancji Dostawca określi w złożonej ofercie, przy czym okres ten nie może być krótszy niż 12 miesięcy.

III. WARUNKI UDZIAŁU W POSTĘPOWANIU, OPIS SPOSOBU DOKONYWANIA OCENY TYCH WARUNKÓW ORAZ DOKUMENTY WYMAGANE DLA POTWIERDZENIA SPEŁNIANIA WARUNKÓW PRZEZ WYKONAWCĘ

1. O udzielenie zamówienia mogą się ubiegać Wykonawcy, którzy spełniają następujące warunki:
 - 1.1 posiadają uprawnienia do wykonywania działalności i czynności objętych przedmiotem zamówienia oraz nie znajdują się w stanie upadłości oraz nie znajdują się w stanie likwidacji. Poświadczeniem spełnienia warunku jest podpisanie oświadczenia stanowiącego element Formularza Oferty (Załącznik nr 1).

- 1.2 dysponują odpowiednim potencjałem technicznym umożliwiającym terminową realizację przedmiotu zamówienia.
Poświadczeniem spełnienia warunku jest podpisanie oświadczenia stanowiącego element Formularza Oferty (Załącznik nr 1).
- 1.3 znajdują się w sytuacji ekonomicznej i finansowej niezbędnej do realizacji zamówienia.
Poświadczeniem spełnienia warunku jest podpisanie oświadczenia stanowiącego element Formularza Oferty (Załącznik nr 1).
2. Posiadają niezbędną wiedzę i doświadczenie obejmujące należyte wykonanie w okresie ostatnich 3 lat przed upływem terminu składania ofert, a jeżeli okres prowadzenia działalności jest krótszy – w tym okresie – co najmniej 2 dostaw linii do wytłaczania folii wielowarstwowych (co najmniej 5 warstwowych) w technologii rozdmuchu z modulem MDO zbliżonych do parametrów będących przedmiotem niniejszego zapytania, Poświadczeniem spełnienia warunku jest wypełniony Załącznik nr 4, w którym Wykonawca wykaże zrealizowane dostawy.
3. Zamawiający dokona oceny spełniania wyżej opisanych warunków udziału Wykonawcy w postępowaniu zgodnie z formułą spełnia/nie spełnia na podstawie oświadczeń podpisanych wraz z Formularzem Oferty stanowiącym Załącznik nr 1 do niniejszego zapytania oraz Załącznika nr 4.
4. Zamawiający zastrzega sobie prawo wezwania do uzupełnienia przedłożonych dokumentów o informacje uprawdopodobniające przedstawione oświadczenia. Termin przedstawienia uzupełnień wynosił będzie 3 dni robocze.

IV. DOKUMENTY I OŚWIADCZENIA WYMAGANE DO PRZEDŁOŻENIA PRZEZ WYKONAWCĘ WRAZ Z OFERTĄ

1. Ofertę należy złożyć zgodnie ze wzorem stanowiącym załącznik nr 1 do niniejszego Zapytania. Obowiązkowe załączniki to:
- a) Wypełniony załącznik Oświadczenie o braku powiązań zgodnie ze wzorem stanowiącym załącznik nr 2 do niniejszego Zapytania.
 - b) Wypełniony załącznik Parametry oferowane zgodnie ze wzorem stanowiącym załącznik nr 3 do niniejszego Zapytania.
 - c) Wykaz doświadczenia według wzoru załączonego do niniejszego Zapytania (Załącznik nr 4).
 - d) Odpowiednie dokumenty w języku polskim lub angielskim (np. katalogi, foldery, prospekty itp.) potwierdzające parametry techniczne i funkcjonalne opisane przez Zamawiającego w zapytaniu ofertowym.
 - e) W przypadku, gdy oferta wraz z załącznikami podpisywana jest przez pełnomocnika, tj. osobę, której umocowanie do reprezentowania Wykonawcy składającego ofertę nie wynika z właściwego Rejestru, do oferty należy dołączyć stosowne pełnomocnictwo w oryginale lub uwierzytelnionej kopii poświadczonej za zgodność z oryginałem.

V. KRYTERIA OCENY OFERT I ICH ZNACZENIE (WAGA)

Zamawiający wybierze ofertę najkorzystniejszą, zgodnie z poniższymi kryteriami:

- I. Cena – 50 pkt.
- II. Okres gwarancji – 10 pkt.



- III. Wydajność produkcyjna – 20 pkt.
- IV. Wydajność energetyczna – 20 pkt.

Maksymalna liczba punktów, które Wykonawca może uzyskać w zakresie wszystkich w/w kryteriów wynosi 100.

VI. OPIS SPOSOBU PRZYZNAWANIA PUNKTACJI ZA SPEŁNIENIE DANEGO KRYTERIUM OCENY OFERTY
--

- 1. Przy wyborze najkorzystniejszej oferty Zamawiający będzie kierować się kryteriami:
- 2. Kryterium I. Cena

Punkty przyznawane za kryterium „cena” będą liczone wg następującego wzoru:

$$C = (C_{min} : C_o) \times 50$$

gdzie:

C - liczba punktów przyznana danej ofercie za cenę,

C_{min} – najniższa cena spośród ważnych ofert,

C_o - cena podana przez Wykonawcę dla którego wynik jest obliczany,

Maksymalna liczba punktów, które Wykonawca może uzyskać w zakresie kryterium „cena”, wynosi 50.

UWAGA: W przypadku ofert w walucie innej niż PLN Zamawiający na potrzeby wyboru oferty najkorzystniejszej dokona przeliczenia ceny oferty na PLN według średniego kursu NBP z dnia, w którym upływa termin składania ofert.

- 3. W kryterium III. Okres gwarancji

Punkty przyznawane za kryterium „okres gwarancji” dla całości zamówienia będą liczone wg następującego wzoru:

$$G = ((G_o - 12) / 12) \times 5$$

gdzie:

G - ilość punktów przyznana danej ofercie za udzieloną gwarancję,

G_o - gwarancja podana w miesiącach przez Wykonawcę, dla którego wynik jest obliczany.

Okres gwarancji na całość zamówienia udzielony ponad 36 miesięcy nie będzie dodatkowo punktowany, a do wzoru zostanie podstawiony jako 36.

Oferta Wykonawcy, który nie określi w złożonej ofercie okresu gwarancji lub zaproponowany okres będzie krótszy niż 12 miesięcy, zostanie odrzucona – nie będzie podlegała ocenie.

Maksymalna liczba punktów, które Wykonawca może uzyskać w zakresie kryterium „gwarancja”, wynosi 10.

4. Kryterium IV Wydajność produkcyjna

Punkty przyznawane za kryterium „wydajność produkcyjna” będą liczone wg następującego wzoru:

$$W = (W_o : W_{max}) \times 20$$

gdzie:

W - liczba punktów przyznana danej ofercie za wydajność produkcyjną,
W_o – wydajność produkcyjna oferowanego urządzenia przy produkcji folii o szerokości 2200 mm, grubości 25 µm, wykonanej z mieszanki wzorcowej: 70% LDPE - polietylen niskiej gęstości o MFI 0,5 ÷ 1,0 g/10min i gęstości 0,920 ÷ 0,925 g/cm³ oraz 30% C6mLLDPE (metalocenowy polietylen liniowy o MFI 1,0 ÷ 2,0 g/10min i gęstości 0,917 ÷ 0,919 g/cm³ i proporcji warstw 1/1/1/1/1/1/1/1 wyrażona w kg/h
W_{max} – najwyższa wydajność produkcyjna spośród wszystkich ofert

Maksymalna liczba punktów, które można uzyskać w zakresie kryterium „wydajność produkcyjna” wynosi 20 pkt.

5. Kryterium V Wydajność energetyczna (KRYTERIUM ZIELONYCH ZAMÓWIEŃ PUBLICZNYCH)

Punkty przyznawane za kryterium „wydajność energetyczna” będą liczone wg następującego wzoru:

$$E = (E_{min} : E_o) \times 20$$

gdzie:

E - liczba punktów przyznana danej ofercie za wydajność energetyczną,
E_o – zużycie energii elektrycznej przez linię przy produkcji folii o szerokości 2200 mm, grubości 25 µm, wykonanej z mieszanki wzorcowej: 70% LDPE - polietylen niskiej gęstości o MFI 0,5 ÷ 1,0 g/10min i gęstości 0,920 ÷ 0,925 g/cm³ oraz 30% C6mLLDPE (metalocenowy polietylen liniowy o MFI 1,0 ÷ 2,0 g/10min i gęstości 0,917 ÷ 0,919 g/cm³ i proporcji warstw 1/1/1/1/1/1/1/1 wyrażone w jednostce kWh/kg
E_{min} – najniższe zużycie energetyczne spośród wszystkich ofert

Oferta Wykonawcy, w której wydajność energetyczna będzie wyższa niż 0,678kWh/kg zostanie odrzucona – nie będzie podlegała ocenie.

Maksymalna liczba punktów, które można uzyskać w zakresie kryterium „wydajność energetyczna” wynosi 20 pkt.

6. Maksymalna liczba punktów, która może zostać przyznana Wykonawcy w ocenie ww. kryteriów, wynosi 100,00 pkt.
7. Za ofertę najkorzystniejszą uznana zostanie oferta, która uzyska najwyższą liczbę punktów liczonych jako suma punktów uzyskanych w poszczególnych kryteriach.
8. Wszystkie obliczenia będą dokonywane z dokładnością do dwóch miejsc po przecinku.

9. Do porównania cen ofert według powyższego wzoru zostanie przyjęta podana w ofertach cena netto za realizację przedmiotu Zamówienia.
10. Zamawiający udzieli zamówienia Wykonawcy, którego oferta zostanie uznana za najkorzystniejszą.
11. Zamawiający odrzuca oferty jeżeli:
 - oferta została złożona po wyznaczonym terminie lub/i w niewłaściwym miejscu,
 - oferta jest niepełna lub nie spełnia wymagań niniejszego ogłoszenia.
12. Zamawiający zastrzega sobie prawo negocjacji ceny z Wykonawcą, którego oferta uzyskała najwyższą liczbę punktów, w przypadku, gdy cena zaoferowana przez Wykonawcę przekracza kwotę przeznaczoną przez Zamawiającego na realizację zamówienia.

VII. MIEJSCE I TERMIN SKŁADANIA ORAZ OTWARCIA OFERT

1. Oferta musi zostać złożona za pośrednictwem Bazy konkurencyjności.
2. Oferta musi zostać złożona w nieprzekraczalnym terminie do dnia 19.02.2024 r. do godziny 9.00.
3. O terminie złożenia oferty decyduje data i godzina wpływu oferty za pośrednictwem Bazy konkurencyjności.
4. Otwarcie ofert nastąpi w dniu: 20.02.2024 r. o godz. 10.00 w siedzibie Zamawiającego.

VIII. SPOSOB PRZYGOTOWANIA OFERTY ORAZ FORMA JEJ SKŁADANIA

1. Ofertę należy przedstawić na załączonym do zapytania ofertowego formularzu.
2. Nieodłączny element oferty stanowią załączniki wymagane zgodnie z niniejszym Zapytaniem.
3. Oferta może być wypełniona odręcznie lub komputerowo, jednakże w każdym przypadku oferta musi być wypełniona w sposób czytelny.
4. Rekomenduje się, żeby każda strona oferty i załączników zawierająca jakąkolwiek treść została zaparafowana.
5. Oferta musi być podpisana przez osobę do tego upoważnioną, która widnieje w Krajowym Rejestrze Sądowym, wypisie z ewidencji działalności gospodarczej lub innym dokumencie zaświadczającym o jej umocowaniu prawnym do reprezentowania podmiotu składającego ofertę lub przedłoży do oferty stosowne pełnomocnictwo.
6. W przypadku gdy oferta wraz z załącznikami podpisywana jest przez pełnomocnika, tj. osobę, której umocowanie do reprezentowania Wykonawcy składającego ofertę nie wynika z właściwego Rejestru, do oferty należy dołączyć stosowne pełnomocnictwo w oryginale lub uwierzytelnionej kopii poświadczonej za zgodność z oryginałem.
7. Zamawiający odrzuci i nie będzie brał pod uwagę przy ocenie oferty niespełniającej warunków określonych niniejszym zapytaniem ofertowym. Wykonawcy z tego tytułu nie przysługują żadne roszczenia.
8. Każdy z Wykonawców może złożyć tylko jedną ofertę.



9. Zamawiający informuje, że oferty składane w postępowaniu są jawne i podlegają udostępnieniu od chwili ich otwarcia z wyjątkiem informacji stanowiących tajemnicę przedsiębiorstwa w rozumieniu przepisów ustawy z dnia 16 kwietnia 1993 r. o zwalczaniu nieuczciwej konkurencji. Za informacje objęte tajemnicą przedsiębiorstwa Zamawiający uzna tylko dokumenty opatrzone przez oferenta klauzulą „tajemnica przedsiębiorstwa”.

IX. INFORMACJE DODATKOWE

1. Zamawiający nie przewiduje udzielenia Wykonawcy zamówień publicznych uzupełniających.
2. Jeżeli zaoferowana cena lub koszt wydają się rażąco niskie w stosunku do przedmiotu zamówienia, tj. różnią się o więcej niż 30% od średniej arytmetycznej cen wszystkich ważnych ofert niepodlegających odrzuceniu, lub budzą wątpliwości zamawiającego co do możliwości wykonania przedmiotu zamówienia zgodnie z wymaganiami określonymi w zapytaniu ofertowym lub wynikającymi z odrębnych przepisów, zamawiający żąda od wykonawcy złożenia w wyznaczonym terminie wyjaśnień, w tym złożenia dowodów w zakresie wyliczenia ceny lub kosztu. Zamawiający ocenia te wyjaśnienia w konsultacji z wykonawcą i może odrzucić tę ofertę wyłącznie w przypadku, gdy złożone wyjaśnienia wraz z dowodami nie uzasadniają podanej ceny lub kosztu w tej ofercie.
3. Termin związania ofertą: 60 dni od ostatecznego terminu składania ofert.
4. Zamawiający nie dopuszcza możliwości składania ofert częściowych.
5. Zamawiający nie dopuszcza możliwości składania ofert wariantowych.
6. Zamawiający nie dopuszcza możliwości składania ofert warunkowych.
7. Zamawiający zastrzega sobie prawo dokonywania zmian warunków zapytania ofertowego, a także jego odwołania lub unieważnienia oraz zakończenie postępowania bez wyboru ofert w każdym czasie bez podawania przyczyny.
8. Zamawiający zastrzega sobie ponadto uprawnienie do powtórzenia czynności w postępowaniu albo unieważnienia postępowania, jeżeli podmiot lub podmioty biorące udział w postępowaniu wpłynęły na jego wynik w sposób sprzeczny z prawem lub Wytycznymi Instytucji Zarządzającej w sprawie udzielania zamówień współfinansowanych ze środków EFRR, w stosunku do których nie stosuje się ustawy Prawo zamówień publicznych.
9. W toku oceny i badania ofert Zamawiający zastrzega sobie prawo żądać od Wykonawców wyjaśnień lub uzupełnień dotyczących treści złożonych ofert i załączonych dokumentów.
10. W przypadku gdy wybrany wykonawca odstąpi od zawarcia umowy w sprawie zamówienia, zamawiający może zawrzeć umowę z wykonawcą, który w prawidłowo przeprowadzonym postępowaniu o udzielenie zamówienia uzyskał kolejną najwyższą liczbę punktów.

X. INFORMACJE NA TEMAT ZAKRESU WYKLUCZENIA

1. W celu uniknięcia konfliktu interesów zamówienia publiczne nie mogą być udzielone podmiotom powiązanym osobowo lub kapitałowo z Zamawiającym. Przez powiązania kapitałowe lub osobowe rozumie się wzajemne powiązania między Zamawiającym lub osobami upoważnionymi do zaciągania zobowiązań w imieniu Zamawiającego lub osobami wykonującymi w imieniu Zamawiającego

czynności związane z przygotowaniem i przeprowadzeniem procedury wyboru Wykonawcy a oferentem, polegające w szczególności na:

- a) uczestniczeniu w spółce jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej, posiadaniu co najmniej 10% udziałów lub akcji, pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika,
 - b) pozostawaniu w związku małżeńskim, w stosunku pokrewieństwa lub powinowactwa w linii prostej, pokrewieństwa lub powinowactwa w linii bocznej do drugiego stopnia, lub związaniu z tytułu przysposobienia, opieki lub kurateli albo pozostawaniu we wspólnym pożyciu z wykonawcą, jego zastępcą prawnym lub członkami organów zarządzających lub organów nadzorczych wykonawców ubiegających się o udzielenie zamówienia,
 - c) pozostawaniu z wykonawcą w takim stosunku prawnym lub faktycznym, że istnieje uzasadniona wątpliwość co do ich bezstronności lub niezależności w związku z postępowaniem o udzielenie zamówienia.
2. Wykonawca zobowiązany jest dołączyć do oferty oświadczenie o braku ww. powiązań według wzoru załączonego do niniejszego zapytania ofertowego.
 3. Oświadczenie o braku powiązań osobowych lub kapitałowych należy przedłożyć w oryginale lub uwierzytelnionej kopii poświadczonej za zgodność z oryginałem przez notariusza lub przez organ równorzędny w świetle obowiązujących przepisów. Oświadczenie winno zostać podpisane przez osobę/y uprawnioną/e do reprezentowania Wykonawcy składającego ofertę.
 4. W przypadku złożenia oferty przez Wykonawcę powiązanego osobowo lub kapitałowo z Zamawiającym zostanie on wykluczony z udziału w niniejszym postępowaniu.

XI. INFORMACJE O SPOSOBIE POROZUMIEWANIA SIĘ ZAMAWIAJĄCEGO Z WYKONAWCAMI, A TAKŻE WSKAZANIE OSÓB UPRAWNIONYCH DO POROZUMIENIA SIĘ Z WYKONAWCAMI
--

1. Osobą upoważnioną ze strony Zamawiającego do kontaktowania się z Wykonawcami i udzielania wyjaśnień w imieniu Zamawiającego jest:
Pan Leszek Gontarz; e-mail leszek.gontarz@marma.com.pl, telefon 663 630 009
2. Wykonawca może zwrócić się do Zamawiającego o wyjaśnienia dotyczące zapytania ofertowego.
3. Zapytania mogą być przesłane do Zamawiającego za pośrednictwem Bazy Konkurencyjności.
4. Zamawiający udzieli odpowiedzi na wszelkie zapytania związane z prowadzonym postępowaniem ofertowym zadane poprzez Bazę Konkurencyjności i umieści je na Bazie Konkurencyjności, bez wskazania źródła zapytania, pod warunkiem, że zapytanie zostanie skierowane i doręczone Zamawiającemu co najmniej 3 dni robocze przed upływem terminu składania ofert.
5. Zamawiający może przed upływem terminu składania ofert zmienić treść zapytania ofertowego, o każdej takiej zmianie Zamawiający poinformuje niezwłocznie na stronach, które używane były do upublicznienia zapytania (jeżeli jest to możliwe), oraz zawiadomi Wykonawców, którzy zgłosili swoje zainteresowanie postępowaniem.



6. W przypadku gdy zmiana powodować będzie konieczność modyfikacji oferty, Zamawiający przedłuży termin składania ofert. W takim przypadku wszelkie prawa i zobowiązania – Wykonawcy i Zamawiającego – będą podlegały nowemu terminowi.

XII. ISTOTNE POSTANOWIENIA UMOWY

I. PŁATNOŚĆ

1. Zamawiający dokona zapłaty za realizowaną umowę na podstawie faktur VAT wystawianych przez Wykonawcę w terminie:

- I płatność w wysokości 20% wartości umowy w terminie 30 dni od dnia podpisania umowy. Płatność zabezpieczona gwarancją bankową.
- II płatność w wysokości 20% wartości umowy w terminie 3 miesięcy od podpisania umowy. Płatność zabezpieczona gwarancją bankową.
- III płatność w wysokości 50% wartości umowy przed wysyłką linii. Płatność zabezpieczona gwarancją bankową.
- IV płatność w wysokości 10% wartości umowy po odbiorze przedmiotu umowy w siedzibie Zamawiającego i obustronnym podpisaniu protokołu odbioru bez zastrzeżeń.

Warunkiem czwartej płatności jest przedstawienie Gwarancji Należytego Wykonania Umowy otwartej przez Bank Sprzedającego na kwotę 10% ceny kontraktu za pośrednictwem Swift.

II. KARY UMOWNE

1. W przypadku opóźnienia w dostawie przedmiotu umowy z przyczyn leżących wyłącznie po stronie Wykonawcy, Zamawiający ma prawo naliczyć kary umowne w wysokości 0,5% całości łącznego zamówienia netto za każdy pełny tydzień opóźnienia, jednakże nie więcej niż 10% wartości zamówienia netto łącznie.

III. GWARANCJA

1. Wykonawca udziela na przedmiot umowy ... miesięcznej gwarancji poczynawszy od dnia podpisania Protokołu odbioru bez zastrzeżeń.
2. W okresie gwarancji Wykonawca zobowiązuje się do dokonania naprawy lub wysłania części do wymiany na własny koszt.
3. W przypadku awarii całkowicie wyłączającej maszynę z pracy na okres dłuższy niż 14 dni, której przyczyny leżą po stronie Wykonawcy, gwarancja zostaje przedłużona o okres naprawy takiej awarii.
4. Wykluczone z gwarancji są części normalnego zużycia.

XIII. OKREŚLENIE WARUNKÓW ZMIANY UMOWY ZAWARTEJ W WYNIKU PRZEPROWADZENIA POSTĘPOWANIA O UDZIELENIE ZAMÓWIENIA PUBLICZNEGO

1. Zamawiający przewiduje możliwość wprowadzenia istotnych zmian postanowień zawartej umowy z wybranym Wykonawcą w stosunku do treści oferty, na podstawie której dokonano wyboru Wykonawcy, w następujących przypadkach:



- a) zmiany jakichkolwiek rozporządzeń i przepisów i innych dokumentów, w tym dokumentów programowych Programu Fundusze Europejskie dla Nowoczesnej Gospodarki na lata 2021-2027, mających wpływ na realizację umowy;
 - b) zmiany powszechnie obowiązujących przepisów prawa mających bezpośredni wpływ na realizację umowy;
 - c) zmiana terminu realizacji umowy
 - gdy zaistnieje inna, niemożliwa wcześniej do przewidzenia okoliczność prawna, ekonomiczna, techniczna, lub wystąpi siła wyższa, za którą żadna ze stron nie ponosi odpowiedzialności, skutkująca brakiem możliwości należytego wykonania umowy zgodnie z zamówieniem,
 - gdy niedotrzymanie pierwotnego terminu realizacji umowy jest konsekwencją opóźnienia przez Zamawiającego w realizacji prac koniecznych do prawidłowego odbioru (przyjęcia) przedmiotu umowy.
 - d) zmiany organizacyjne, w tym osób odpowiedzialnych za kontakty i nadzór nad realizacją przedmiotu umowy,
 - e) wystąpienie oczywistych omyłek pisarskich i rachunkowych w treści umowy,
 - f) ograniczenia Przedmiotu Zamówienia za odpowiednią korektą wynagrodzenia Wykonawcy – w przypadku, gdy konieczność takich ograniczeń będzie wynikać z dotychczasowego przebiegu zamówienia lub z przyczyn niezależnych od Wykonawcy;
2. Wszelkie zmiany treści umowy mogą być dokonywane wyłącznie w formie aneksu podpisanego przez obie strony, pod rygorem nieważności.

XIV. ZAŁĄCZNIKI

- 1. Załącznik nr 1 Formularz ofertowy – wzór.
- 2. Załącznik nr 2 Oświadczenie o braku powiązań osobowych lub kapitałowych – wzór.
- 3. Załącznik nr 3 Parametry oferowane – wzór.
- 4. Załącznik nr 4 Wykaz doświadczenia – wzór.