



Lublin, dnia 22.01.2024 rok

ZAPYTANIE OFERTOWE

W związku z planowaną realizacją projektu pt.: „**Wdrożenie innowacyjnej technologii produkcji nowych systemów zamknięć przeznaczonych do opakowań elastycznych typu doypack, pouch, saszetka**” w ramach Programu: **Fundusze Europejskie dla Nowoczesnej Gospodarki**, Priorytet: **Wsparcie dla przedsiębiorców**, Działanie: **Ścieżka SMART**, Nabór nr: **FENG.01.01-IP.02-002/23** zapraszamy do złożenia Oferty.

1. Zamawiający

WILK 2 Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością

ul. Bramowa 2-8

20-111 Lublin

KRS nr 0000528157

Osoby do kontaktu:

- Kamil Krajewski tel. +48601358458, e-mail: kamil.krajewski@wilkgroup.eu

2. Tryb udzielenia zamówienia

- 2.1. Postępowanie prowadzone jest zgodnie z zasadą konkurencyjności określoną w dokumencie: **Wytyczne dotyczące kwalifikowalności wydatków na lata 2021-2027** opracowanym przez Minister Funduszy i Polityki Regionalnej.
- 2.2. Zamawiający nie jest zobowiązany do stosowania przepisów ustawy z dnia 29 stycznia 2004 r. Prawo Zamówień Publicznych (tekst jedn.: Dz. U. z 2019 r., poz. 1843 z późn.zm.).
- 2.3. Zamawiający zastrzega sobie możliwość zmiany Zapytania ofertowego na każdym etapie postępowania o udzielenie zamówienia oraz prawo do unieważnienia postępowania w każdym czasie bez podania przyczyny. W przypadku unieważnienia postępowania, Wykonawcy nie przysługuje żadne roszczenie w stosunku do Zamawiającego.
- 2.4. Wynik postępowania zostanie upubliczniony w taki sam sposób w jaki upubliczniono zapytanie ofertowe.

3. Przedmiot zamówienia

- 3.1. Przedmiotem zamówienia jest **system podawania surowca wraz z systemem sterowania Zakładu produkcyjnego firmy Wilk 2 sp. z o.o. w Chelmie**.
- 3.2. Wymagane minimalne parametry systemu podawania surowca wraz z systemem sterowania został przedstawiony w **Załączniku nr 4** do Zapytania ofertowego.
- 3.3. W przypadku użycia w treści przedmiotu zamówienia oznaczeń w zakresie: nazwy konkretnego producenta, nazwy konkretnego produktu, normy jakościowe, patenty, znaki towarowe, typy, powyższe należy traktować wyłącznie jako pomoc w opisie przedmiotu zamówienia. Zamawiający dopuszcza produkty równoważne pod względem konstrukcji, materiałów, funkcjonalności, jakości. Jeżeli w opisie przedmiotu zamówienia wskazano jakiegokolwiek znak towarowy, patent czy pochodzenie – należy przyjąć, że wskazane patenty, znaki towarowe, pochodzenie określają parametry techniczne, eksploatacyjne, użytkowe, co oznacza, że Zamawiający dopuszcza złożenie ofert w tej części przedmiotu zamówienia o równoważnych parametrach technicznych, eksploatacyjnych i użytkowych.
- 3.4. Obowiązek wykazania równoważności spoczywa na Wykonawcy, który w przypadku oferowania rozwiązań równoważnych powinien dołączyć do oferty specyfikacje techniczne, karty katalogowe, instrukcje lub inne



dokumenty zawierające dane techniczne elementów równoważnych. W razie wątpliwości co do równoważności poszczególnych elementów, Zamawiający wezwie Wykonawcę do złożenia dodatkowych wyjaśnień lub dokumentów.

4. Rodzaj zamówienia

dostawy

5. Nazwa i kod przedmiotu zamówienia wg. Wspólnotowego Słownika Zamówień (CPV)

42990000-2 Różne maszyny specjalnego zastosowania

42000000-6 Maszyny przemysłowe

44610000-9 Zbiorniki, rezerwuary, pojemniki i zbiorniki ciśnieniowe

44163000-0 Rury i osprzęt

6. Opis części zamówienia w przypadku dopuszczenia składania ofert częściowych i wariantowych

6.1. Zamawiający nie dopuszcza możliwości składania ofert częściowych.

6.2. Zamawiający nie dopuszcza możliwość składania ofert wariantowych.

7. Termin i miejsce wykonania zamówienia

7.1. Termin realizacji zamówienia uzależniony jest od rozstrzygnięcia postępowania prowadzonego w trybie konkurencyjności oraz terminu podpisania umowy z Wykonawcą.

7.2. Termin realizacji przedmiotu umowy zostanie określony w umowie z Wykonawcą i nie powinien być dłuższy niż **22 tygodnie** od daty podpisania umowy, w tym:

- termin realizacji „strefy zielonej” nie powinien być dłuższy niż **14 tygodni** od daty podpisania umowy,
- termin realizacji „strefy niebieskiej” nie powinien być dłuższy niż **18 tygodni** od daty podpisania umowy,
- termin realizacji „strefy pomarańczowej” oraz „strefy fioletowej” nie powinien być dłuższy niż **22 tygodnie** od daty podpisania umowy.

7.3. Zamawiający zastrzega sobie prawo do zmiany terminu realizacji przedmiotu zamówienia (wydłużenia okresu realizacji zamówienia). Nowy termin zostanie określony po konsultacji z Wykonawcą.

7.4. Miejsce realizacji zamówienia: **ul. Hutnicza 31, 22-100 Chełm.**

8. Warunki udziału w postępowaniu

8.1. O udzielenie Zamówienia mogą ubiegać się Wykonawcy, którzy spełniają następujące warunki:

- a) posiadają uprawnienia do wykonywania określonej działalności lub czynności, jeżeli przepisy prawa nakładają obowiązek ich posiadania;
- b) posiadają wiedzę i doświadczenie w zakresie należytego wykonania zamówienia, tj.: Zamawiający uzna spełnienie tego warunku, jeśli **Wykonawca zrealizował w okresie ostatnich trzech lat przed upływem terminu składania ofert, a jeżeli okres prowadzenia działalności jest krótszy (w tym okresie) nie mniej niż 1 dostawę systemu podawania surowca.**

Ocena spełniania tego warunku udziału w postępowaniu będzie dokonana na zasadzie spełnia / nie spełnia na podstawie oświadczenia Wykonawcy o spełnianiu warunków udziału w postępowaniu – załącznik nr 3 do Zapytania ofertowego, który Wykonawca jest zobowiązany dołączyć do oferty. Zamawiający zastrzega sobie możliwość żądania dokumentów potwierdzających wykazane powyżej doświadczenie, np.: referencji, protokołów odbioru, itp., z których będzie jednoznacznie wynikać



spełnienie w/w warunku. W przypadku, gdy po wezwaniu Wykonawcy do złożenia dokumentów jak powyżej okaże się że nie spełnia on warunków udziału w postępowaniu, oferta Wykonawcy zostanie odrzucona, a Zamawiający będzie uprawniony do wyboru Wykonawcy, który spełnia wymagania zapytania ofertowego i którego oferta uzyskała kolejno najwyższą liczbę punktów.

- c) dysponują odpowiednim potencjałem technicznym oraz osobami zdolnymi do wykonania zamówienia;
- d) znajdują się w sytuacji ekonomicznej i finansowej umożliwiającej wykonanie zamówienia w wskazanym terminie;
- e) nie są powiązani z Zamawiającym osobowo lub kapitałowo.

8.2 Niespełnienie chociażby jednego z warunków udziału w postępowaniu będzie skutkować wykluczeniem Wykonawcy o udzielenie zamówienia. Oferta Wykonawcy uznana za wykluczoną będzie podlegać odrzuceniu.

8.3 Zamawiający w celu potwierdzenia spełnienia ww. warunków zobowiązany jest do:

- złożenia Oferty (**załącznik nr 1**);
- złożenia Oświadczenia dot. powiązań z Zamawiającym (**załącznik nr 2**);
- złożenie Oświadczenia dot. posiadania wiedzy i doświadczenia w zakresie należytego wykonania zamówienia (**załącznika nr 3**).

9 Wadium

Zamawiający nie przewiduje wadium.

10 Sposób przygotowania i złożenia oferty

- 10.1. Oferta powinna być złożona na formularzu ofertowym (załącznik nr 1 do Zapytania ofertowego) wraz z oświadczeniami i dokumentami określonymi w pkt 8 niniejszego Zapytania ofertowego.
- 10.2. Wykonawca może złożyć tylko jedną Ofertę.
- 10.3. Ofertę należy sporządzić w formie pisemnej i w języku polskim.
- 10.4. Podana w ofercie cena musi być wyrażona w PLN lub w innej walucie. Cena musi uwzględniać wszystkie wymagania niniejszego zapytania ofertowego oraz obejmować wszelkie koszty związane z terminowym i prawidłowym wykonaniem przedmiotu zamówienia oraz warunkami i wytycznymi stawianymi przez Zamawiającego, odnoszącymi się do przedmiotu zamówienia.
- 10.5. W przypadku wyrażenia ceny w innej walucie niż PLN zostanie ona przeliczona na PLN wg średniego kursu NBP obowiązującego w dniu publikacji Zapytania ofertowego.
- 10.6. Cena dla przedmiotu zamówienia może być tylko jedna, nie dopuszcza się wariantowości cen. Wszelkie upusty, rabaty, winny być od razu ujęte w obliczaniu ceny, tak by wyliczona cena za realizację przedmiotu zamówienia była ceną ostateczną, bez konieczności dokonywania przez Zamawiającego przeliczeń i innych działań w celu jej określenia.
- 10.7. Ceną Oferty jest cena netto za realizację przedmiotu zamówienia.
- 10.8. Zamawiający zastrzega sobie (przed podpisaniem umowy) możliwość negocjowania ceny w przypadku, gdy cena najkorzystniejszej oferty przekracza kwotę, którą Zamawiający dysponuje na sfinansowanie zamówienia.
- 10.9. Oferta musi być podpisana przez osoby uprawnione do reprezentowania podmiotu składającego ofertę i zawierać pieczęć firmową lub dane identyfikujące Oferenta w przypadku składania oferty w formie elektronicznej. Oferta może być podpisana w formie podpisu odręcznego (własnoręcznego) lub podpisem elektronicznym (podpisem zaufanym, podpisem osobistym lub kwalifikowanym podpisem elektronicznym). W przypadku podpisywania oferty podpisem własnoręcznym należy złożyć kompletny skan wszystkich stron oferty (formularz ofertowy wraz z wymaganymi załącznikami).
- 10.10. Termin związania Ofertą wynosi **30 dni** licząc od upływu terminu składania ofert.
- 10.11. Wszelkie poprawki Oferty powinny być dokonane w sposób czytelny i dodatkowo opatrzone datą dokonania poprawki oraz parafowane przez osobę podpisującą ofertę.



- 10.12. Oferty nie spełniające warunków formalnych lub nie zawierające pełnego zakresu przedmiotu zamówienia zostaną odrzucone.
- 10.13. Wykonawca może dokonać zmiany w złożonej ofercie lub ją wycofać przed terminem składania ofert. Zarówno zmiana jak i wycofanie oferty wymagają zachowania formy analogicznej do złożonej oferty.
- 10.14. Zmianę oferty (lub powiadomienie o jej wycofaniu) należy przygotować w ten sam sposób co ofertę.
- 10.15. Ofertę należy złożyć przez stronę <https://bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl> (aplikacja BK2021) w nieprzekraczalnym terminie do dnia **23.02.2024 rok**.
- 10.16. Zamawiający zastrzega sobie prawo do zmiany zapytania ofertowego i formularza ofertowego w przypadku błędów w zapytaniu ofertowym, konieczności dokonania uzupełnień. W takim przypadku Zamawiający:
- o poinformuje o dokonanej zmianie w sposób właściwy dla upublicznienia niniejszego zapytania ofertowego,
 - o poinformuje o dokonanej zmianie wszystkich oferentów, którzy dotychczas złożyli oferty;
 - o jeżeli zajdzie taka konieczność, wydłuży termin składania ofert o czas niezbędny do wprowadzenia zmian w ofertach składanych przez oferentów.

11 Opis kryteriów, którymi Zamawiający będzie się kierował, przy wyborze oferty wraz z podaniem znaczenia tych kryteriów

11.1. Kryteria oceny ofert:

- a) Cena netto – waga punktowa 80 pkt. (80%)

Liczba punktów w kryterium „Cena netto” będzie przyznawana według poniższego wzoru:

$$\frac{\text{Najniższa wartość oferty netto wśród otrzymanych ofert}}{\text{Wartość netto wskazana w badanej ofercie}} \times 80$$

- b) Gwarancja liczona od dnia podpisania protokołu zdawczo odbiorczego przez Zamawiającego - waga punktowa - 20 pkt. (20%)

Liczba punktów w kryterium „Gwarancja” będzie przyznawana według poniższego wzoru:

$$\frac{\text{Okres gwarancji wskazany w badanej ofercie}^*}{\text{Najdłuższy okres gwarancji wśród otrzymanych ofert}^*} \times 20$$

* Minimalny okres gwarancji jaki może zaoferować Wykonawca to 24 miesiące. Oferta Wykonawcy, który zaproponuje okres gwarancji krótszy niż 12 miesięcy zostanie odrzucona. W przypadku podania przez wykonawcę okresu gwarancji dłuższego niż 60 miesięcy, do wzoru zostanie podstawiony okres 60 miesięcy. Wykonawca powinien w formularzu ofertowym wpisać proponowany okres gwarancji w miesiącach (liczba całkowita).

11.2. Łączna ocena obejmie sumę punktów uzyskanych przez ofertę w kryteriach wskazanych w pkt.1. Punkty będą liczone z dokładnością do dwóch miejsc po przecinku, stosując powszechne zasady zaokrąglania.

11.3. Zamawiający udzieli zamówienia Wykonawcy, którego oferta odpowiada wszystkim wymogom zawartym w zapytaniu ofertowym i zostanie oceniona w podanym kryterium wyboru jako najkorzystniejsza – uzyskując najwyższą liczbę punktów.



- 11.4. W przypadku odmowy podpisania umowy przez wybranego Wykonawcę, Zamawiający może zawrzeć umowę z Wykonawcą, który spełnia wymagania zapytania ofertowego i którego oferta uzyskała kolejno najwyższą liczbę punktów.
- 11.5. Jeżeli Zamawiający nie będzie mógł wybrać najkorzystniejszej oferty ze względu na to, że złożone zostały oferty, które uzyskały taką samą liczbę punktów, Zamawiający wezwie Wykonawców, którzy złożyli te oferty, do złożenia - w terminie określonym przez Zamawiającego - ofert dodatkowych. Wykonawcy składając oferty dodatkowe, nie mogą zaoferować cen wyższych niż zaoferowane w złożonych pierwotnie ofertach.

12 Informacja o formalnościach, jakie powinny zostać dopełnione po wyborze oferty w celu zawarcia umowy

- 12.1. Po wyborze najkorzystniejszej oferty umowa z wybranym Wykonawcą zostanie zawarta w formie pisemnej. Miejsce i termin zawarcia umowy zostanie określony przez Zamawiającego.
- 12.2. W umowie zostaną zapisane następujące terminy płatności z tytułu realizacji przedmiotu zamówienia dla poszczególnych stref systemu podawania surowca wraz z systemem sterowania Zakładu produkcyjnego firmy Wilk 2 sp. z o.o. w Chełmie:
- 10% ceny oferty – przedpłata po podpisaniu umowy;
 - 10% ceny oferty – przed dostawą zielonej strefy przedmiotu umowy;
 - 10% ceny oferty – przed dostawą niebieskiej strefy przedmiotu umowy;
 - 20% ceny oferty – przed dostawą pomarańczowej i fioletowej strefy przedmiotu umowy;
 - 10% ceny oferty – po podpisaniu protokołu zdawczo-odbiorczego zielonej strefy przedmiotu umowy;
 - 10% ceny oferty – po podpisaniu protokołu zdawczo-odbiorczego niebieskiej strefy przedmiotu umowy;
 - 20% ceny oferty – po podpisaniu protokołu zdawczo-odbiorczego pomarańczowej i fioletowej strefy przedmiotu umowy;
 - 10% ceny oferty – w terminie 30 dni po podpisaniu finalnego protokołu zdawczo-odbiorczego.
- 12.3. W przypadku, jeżeli okaże się, że Wykonawca, którego oferta została wybrana, będzie uchylał się od zawarcia umowy, Zamawiający może wybrać najkorzystniejszą spośród pozostałych ofert bez przeprowadzania ich ponownego badania i oceny.
- 12.4. W przypadku wyboru najkorzystniejszej oferty złożonej przez Wykonawców ubiegających się wspólnie o udzielenie zamówienia publicznego przed zawarciem umowy konieczne jest przedłożenie umowy konsorcjum, która będzie regulować wzajemną współpracę Wykonawców. Wykonawcy ubiegający się wspólnie o udzielenie zamówienia ponoszą solidarną odpowiedzialność za wykonanie umowy.
- 12.5. Osoby reprezentujące Wykonawcę przy podpisywaniu umowy powinny posiadać ze sobą dokumenty potwierdzające ich umocowanie do podpisania umowy, o ile umocowanie to nie będzie wynikać z dokumentów załączonych do oferty.

13 Zakres przetwarzania danych osobowych

- 13.1. Oferent wyraża zgodę na gromadzenie i przetwarzanie swoich danych osobowych przez Zamawiającego w zakresie niezbędnym do realizacji niniejszego postępowania ofertowego, zgodnie z Rozporządzeniem Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2016/679 z dnia 27 kwietnia 2016 r. w sprawie ochrony osób fizycznych w związku z przetwarzaniem danych osobowych i w sprawie swobodnego przepływu takich danych oraz uchylenia dyrektywy 95/46/WE (dalej jako „RODO” lub „Ogólne rozporządzenie o ochronie danych osobowych”). Przetwarzanie powierzonych danych osobowych będzie odbywało się z poszanowaniem przepisów RODO oraz wydanych w związku z nim krajowych przepisów z zakresu ochrony danych osobowych.
- 13.2. Zamawiający oświadcza, że jest administratorem danych, o których mowa w niniejszym zapytaniu ofertowym.
- 13.3. Zamawiający będzie przetwarzać dane osobowe w zakresie i celu przeprowadzenia postępowania ofertowego oraz realizacji obowiązku prawnego na podstawie art. 6 ust. 1 lit. c RODO



- 13.4. Podanie danych osobowych jest warunkiem udziału w niniejszym postępowaniu oraz wymogiem ustawowym do wypełnienia obowiązków wynikających z mocy prawa. Brak podania danych osobowych uniemożliwia udział Oferenta w postępowaniu ofertowym.
- 13.5. Odbiorcą danych mogą być w szczególności Instytucje Pośredniczące, Instytucje Zarządzające oraz inne instytucje państwowe i unijne, jak również podmioty zaangażowane przez te instytucje w związku z audytem, rozliczeniem i kontrolą projektu unijnego, Urząd Skarbowy, Bank, Kancelaria Prawna, Poczta Polska, firmy kurierskie. Ponadto dane mogą być przekazywane/ udostępniane dostawcom i podwykonawcom usług tj. informatyk, biuro rachunkowe, firmy doradczo-konsultingowe – takie podmioty przetwarzają dane tylko na podstawie umowy oraz tylko zgodnie z poleceniami.
- 13.6. Oferent posiada:
- na podstawie art. 15 RODO prawo dostępu do danych osobowych dotyczących oferenta;
 - na podstawie art. 16 RODO prawo do sprostowania danych osobowych oferenta;
 - na podstawie art. 18 RODO prawo żądania od administratora ograniczenia przetwarzania danych osobowych z zastrzeżeniem przypadków, o których mowa w art. 18 ust. 2 RODO.
- 13.7. W każdej chwili, Oferentowi przysługuje prawo wniesienia skargi do organu nadzorczego (GIODO lub jego prawny następca - Prezes Urzędu Ochrony Danych Osobowych).
- 13.8. Okres przetwarzania obejmuje okres wykonywania zobowiązań oraz okres przedawnienia roszczeń wynikający z przepisów, oraz okres przechowywania dokumentacji projektowej zgodnie zapisami umowy o dofinansowanie projektu
- 13.9. W przypadku zawarcia umowy lub zamówienia pomiędzy Oferentem a Zamawiającym, dane podane przez Oferenta będą przetwarzane w celu wykonania takiej umowy lub zamówienia oraz ich rozliczenia.

14 Dopuszczalne istotne zmiany postanowień umowy

- 14.1. Zamawiający zastrzega sobie możliwość dokonania zmiany postanowień umowy zawartej w wyniku przeprowadzenia Zapytania ofertowego, w sytuacjach określonych w Wytocznych oraz w szczególności w następujących sytuacjach:
- zmiany powszechnie obowiązujących przepisów prawa w zakresie mającym wpływ na realizację umowy, w tym m.in.: dokumentów programowych, dokumentów związanych z realizacją projektów współfinansowanych ze środków unijnych;
 - zaistnienia okoliczności spowodowanymi czynnikami zewnętrznymi np.: zmiana wartości zamówienia wynikająca ze zmniejszenia lub rozszerzenia zakresu rzeczowego, przyczyn formalnych, zmiany umowy o dofinansowanie, zmiany terminu realizacji projektu (w szczególności konieczność wydłużenia terminu realizacji projektu);
 - decyzji instytucji publicznych, w tym Instytucji Pośredniczącej lub Instytucji Zarządzającej Programem Operacyjnym;
 - przyczyn zewnętrznych niezależnych od Zamawiającego lub Wykonawcy;
 - uzasadnionych zmian w zakresie sposobu realizacji przedmiotu zamówienia, w przypadku wystąpienia okoliczności, których Zamawiający lub Wykonawca nie mogli przewidzieć na etapie prowadzenia postępowania ofertowego
 - wystąpienie siły wyższej, uniemożliwiającej wykonanie przedmiotu zamówienia w terminach określonych w umowie;
 - powstania rozbieżności lub niejasności w rozumieniu pojęć użytych w umowie, których nie będzie można usunąć w inny sposób, a zmiana będzie umożliwiać usunięcie rozbieżności i doprecyzowanie umowy w celu jednoznacznej interpretacji jej postanowień przez strony, przy jednoczesnym braku zmiany charakteru umowy.
- 14.2. Zmiana dotycząca wartości wynagrodzenia
- Zmiana dotycząca wartości wynagrodzenia może nastąpić w przypadku zmian powszechnie obowiązujących przepisów prawa, które miałyby wpływ na realizację przedmiotu zamówienia w sposób zgodny z określonymi w umowie a groziłaby nadmierną stratą dla Wykonawcy.
 - Zmiana dotycząca wartości wynagrodzenia może nastąpić w przypadku potrzeby ograniczenia zakresu rzeczowego przedmiotu umowy przez Zamawiającego ze względu na czynniki, których



Zamawiający nie mógł przewidzieć w chwili zawierania umowy, przy czym wartość umowna wynagrodzenia ulegnie obniżeniu o wartość zakresu prac objętych rezygnacją.

14.3. Zmiana dotycząca terminu realizacji zamówienia

- Zmiana dotycząca terminu realizacji zamówienia określonego w umowie może nastąpić w przypadku wystąpienia siły wyższej (zdarzenia nie przewidywalnego, będącego poza kontrolą stron umowy) – wydłużenie o czas trwania zdarzenia nieprzewidywalnego.
- Zmiana dotycząca terminu realizacji zamówienia określonego w umowie może nastąpić w sytuacji, gdy wykonanie przedmiotu umowy w terminie jest niemożliwe z uwagi na wystąpienie w trakcie trwania umowy stanu nadzwyczajnego, uniemożliwiającego dotrzymanie terminu realizacji zamówienia – wydłużenie o czas trwania stanu nadzwyczajnego.
- Zmiana dotycząca terminu realizacji zamówienia określonego w umowie może nastąpić w przypadku innych obiektywnych przeszkód uniemożliwiających zrealizowanie zamówienia, za które nie odpowiada Wykonawca – wydłużenie o czas niezbędny do eliminacji przeszkody, za którą nie odpowiada Wykonawca.
- Zmiana dotycząca terminu realizacji zamówienia określonego w umowie może nastąpić w przypadku przedłużającej się niniejszej procedury ofertowej i wyboru Wykonawcy – wydłużenie o czas, który był pierwotnie planowany na podpisanie umowy z wybranym Wykonawcą.
- Zmiana dotycząca terminu realizacji zamówienia określonego w umowie może nastąpić w przypadku konieczności wykonania zamówień dodatkowych, których wykonanie jest niezbędne dla wykonania przedmiotu Umowy a nie mogły być przewidziane - wydłużenie o czas niezbędny do wykonania zamówień dodatkowych.
- Zmiana dotycząca terminu realizacji zamówienia określonego w umowie może nastąpić w przypadku opóźnień w wypłacie dofinansowania do projektu przez Instytucję Pośredniczącą i/lub Bank Gospodarstwa Krajowego – wydłużenie o czas odpowiadający okresowi od złożenia wniosku o płatność do czasu wypłaty dofinansowania na konto Zamawiającego.
- Zmiana dotycząca terminu realizacji zamówienia określonego w umowie może nastąpić w przypadku konieczności wprowadzenia zmian w projekcie wymagających akceptacji Instytucji Pośredniczącej - wydłużenie o czas odpowiadający okresowi od złożenia wniosku o zmianę projektu do czasu akceptacji zmian przez Instytucję Pośredniczącą.
- Zmiana dotycząca terminu realizacji zamówienia określonego w umowie może nastąpić z przyczyn niezależnych od Wykonawcy, będących następstwem okoliczności leżących po stronie Zamawiającego, w szczególności opóźnienia w przygotowaniu miejsca dostawy, odbiorze, opóźnienia w podejmowaniu decyzji przez Zamawiającego ważnych z punktu widzenia realizacji zamówienia, opóźnienia w terminowym regulowaniu płatności przez Zamawiającego itp. – termin realizacji umowy może zostać wydłużony o czas opóźnienia spowodowanego przez Zamawiającego.
- Zmiana dotycząca terminu realizacji zamówienia określonego w umowie może nastąpić w sytuacji pojawienia się przerw w realizacji lub odbioru przedmiotu zamówienia, powstałych w wyniku ewentualnych prac budowlanych prowadzonych w budynkach gdzie przedmiot zamówienia ma być dostarczony – termin zostanie przedłużony lub skrócony o czas niezbędny do zrealizowania przedmiotu zamówienia, co zostanie ustalone za porozumieniem obu stron umowy, w oparciu o ww. okoliczności.
- Zmiana dotycząca terminu realizacji zamówienia określonego w umowie może nastąpić w przypadku wystąpienia innych przyczyn niż wyżej wymienione, jeśli wynikać to będzie z okoliczności o charakterze obiektywnym, których nie można było przewidzieć w chwili składania oferty, w szczególności okoliczności wskazanych w pkt. 14.1 - termin zostanie przedłużony o czas niezbędny do zrealizowania przedmiotu zamówienia, co zostanie ustalone za porozumieniem obu stron umowy, w oparciu o ww. okoliczności.

14.4. Dopuszczalne będą jedynie zmiany postanowień umowy, w tym wymienione punkcie 14.2 oraz 14.3 zgodny wniosek Stron umowy oraz dokonane w formie pisemnej.

15 Pozostałe postanowienia

- 15.1. Zamawiający ma prawo do unieważnienia postępowania na każdym etapie postępowania bez podania przyczyny takiej decyzji.
- 15.2. Oferta Wykonawcy musi spełniać wszystkie wymagania stawiane w zapytaniu ofertowym i być złożona na wzorze oferty dołączonym do niniejszego zapytania.



- 15.3. Termin gwarancji wynosi minimalnie **24 miesiące** od daty zakończenia i odbioru prac będących przedmiotem zamówienia.
- 15.4. Oferenci są uprawnieni do składania pytań lub żądania wyjaśnień co do treści niniejszego Zapytania ofertowego. Pytania należy przysyłać przez stronę <https://bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl>. Zamawiający udzieli odpowiedzi na pytania potencjalnych Wykonawców w terminie do 3 dni od daty ich otrzymania pod warunkiem, że wpłyną do Zamawiającego najpóźniej na 7 dni kalendarzowych przed upływem terminu składania ofert.

16 Załączniki

- Załącznik nr 1. Formularz ofertowy
- Załącznik nr 2. Oświadczenie dot. powiązań z Zamawiającym
- Załącznik nr 3. Oświadczenie dot. posiadania wiedzy i doświadczenia w zakresie należytego wykonania zamówienia oraz sytuacji ekonomicznej i finansowej
- Załącznik nr 4. Specyfikacja techniczna przedmiotu zamówienia – minimalne parametry techniczne Systemu podawania surowca wraz z systemem sterowania



OFERTA

(miejscowość, data)

Zamawiający	WILK 2 Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością ul. Bramowa 2-8, 20-111 Lublin		
Nazwa Wykonawcy			
Adres			
NIP		REGON	
TELEFON		E-MAIL	

Oferujemy wykonanie przedmiotu zamówienia zgodnie z opisem przedmiotu zamówienia zawartym w Zapytaniu ofertowym zgodnie z poniższym zestawieniem:

Lp.	Nazwa	netto	VAT	brutto	Waluta
1.	System podawania surowca wraz z systemem sterowania				
RAZEM:					

Całkowita cena wynosi: netto _____ waluta: _____ + podatek VAT _____ %
w kwocie _____ waluta: _____; brutto _____ waluta: _____
(słownie: _____).



1. Termin realizacji zamówienia: _____ od dnia zawarcia umowy, w tym:
 - strefa zielona _____ od dnia zawarcia umowy;
 - strefa niebieska _____ od dnia zawarcia umowy;
 - strefa pomarańczowa i fioletowa _____ od dnia zawarcia umowy.
2. Termin ważności oferty: **30 dni** od dnia składania ofert.
3. Gwarancja wynosi _____ miesiące / miesięcy od dnia podpisania protokołu zdawczo-odbiorczego przez Zamawiającego.
4. Załączniki do Oferty - dokumenty:
 - oświadczenie (Załącznik nr 2 do Zapytania ofertowego);
 - oświadczenie (Załącznik nr 3 do Zapytania ofertowego).

(miejscowość, data)

(pieczęć, podpisy osób uprawnionych
do reprezentowania Wykonawcy)



OŚWIADCZENIE

Działając w imieniu i na rzecz _____ oświadczamy, że:

- (1) znamy i akceptujemy warunki realizacji zamówienia określone w zapytaniu ofertowym oraz nie wnosimy żadnych zastrzeżeń i uwag w tym zakresie;
- (2) posiadamy uprawnienia do wykonywania określonej działalności lub czynności, jeżeli przepisy prawa nakładają obowiązek ich posiadania;
- (3) posiadamy wiedzę i doświadczenie w zakresie należytego wykonania zamówienia;
- (4) dysponujemy odpowiednim potencjałem technicznym oraz osobami zdolnymi do wykonania zamówienia;
- (5) znajdujemy się w sytuacji ekonomicznej i finansowej umożliwiającej wykonanie zamówienia we wskazanym terminie;
- (6) nie jesteśmy powiązani osobowo lub kapitałowo z Zamawiającym. Przez powiązania osobowe lub kapitałowe rozumie się wzajemne powiązania pomiędzy Zamawiającym lub osobami upoważnionymi do zaciągania zobowiązań w imieniu Zamawiającego lub osobami wykonującymi w imieniu Zamawiającego czynności związanych z przygotowaniem i przeprowadzeniem procedury wyboru Wykonawcy a Wykonawcą, polegające w szczególności na:
 - 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;
 - pozostawaniu 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;
- (7) zobowiązujemy się do podpisania umowy na realizację niniejszego zamówienia w miejscu i terminie wskazanym przez Zamawiającego;
- (8) wyrażamy zgodę na gromadzenie i przetwarzanie swoich danych osobowych przez Zamawiającego w zakresie niezbędnym do realizacji niniejszego postępowania ofertowego, zgodnie z Rozporządzeniem Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2016/679 z dnia 27 kwietnia 2016 r. w sprawie ochrony osób fizycznych w związku z przetwarzaniem danych osobowych i w sprawie swobodnego przepływu takich danych oraz uchylenia dyrektywy 95/46/WE (dalej jako „RODO” lub „Ogólne rozporządzenie o ochronie danych osobowych”).

(miejscowość, data)

(pieczęć, podpisy osób uprawnionych
do reprezentowania Wykonawcy)



Załącznik nr 3 do Zapytania ofertowego

OŚWIADCZENIE

Nawiązując do zapytania ofertowego, oświadczam / oświadczamy, że:

- **zrealizowałem / zrealizowaliśmy w okresie ostatnich trzech lat przed upływem terminu składania ofert, a jeżeli okres prowadzenia działalności jest krótszy (w tym okresie) nie mniej niż 1 dostawę systemu podawania surowca.**

Przyjmuję do wiadomości, iż niezłożenie na wezwanie Zamawiającego dokumentów potwierdzających spełnianie w/w warunków udziału w postępowaniu lub ich niezgodność z wymaganiami zapytania ofertowego będzie skutkować odrzuceniem mojej / naszej oferty.

(miejscowość, data)

(pieczęć, podpisy osób uprawnionych
do reprezentowania Wykonawcy)



Załącznik nr 4 do Zapytania ofertowego

**Specyfikacja techniczna przedmiotu zamówienia – minimalne parametry techniczne
Systemu podawania surowca wraz z systemem sterowania**

1. ZAWÓR SSĄCY DO SIŁOSU – szt. 31

- Kontrolowany 3-drogowy zawór ssący wykonany z litego aluminiowego odlewu ciśnieniowego. Precyzyjna regulacja powietrza fluidyzacyjnego i filtra wlotu powietrza. Szerokie okno inspekcyjne i zasuwą wylotowa typu kompasowego.
- Liczba dróg ssących: 3
- Średnica rur: 60 mm

2. ROZDZIELNIA AUTOMATYCZNA (ZIELONA STREFA)

- Wejścia: 9
- Wyjścia: 20

2.1. Rozdzielacz automatyczny (krosownica) – szt. 1

- Automatyczne sprzęgło materiał-maszyna dla scentralizowanego systemu podawania dla maksymalnej elastyczności systemu (wszystkie materiały dostępne dla wszystkich maszyn) i wysokiej prędkości łączenia.
- Moduły In/Out kompletne z niezależnymi napędami.
- Hermetyczne połączenie In/Out dzięki pierścieniom uszczelniającym. Max 100 wspólnej rury, aby uniknąć wszelkich zanieczyszczeń.
- Zintegrowane sterowanie z systemem.
- Wlot po stronie materiału, maks.: nr 24
- Wylot po stronie maszyny, max.: nr 24
- Czas reakcji połączenia ramienia wlot / wylot: sek. 1,0

2.2. Moduł IN/OUT wejścia z silosu – szt. 9

- Moduł przyłączeniowy IN/OUT do rozdzielacza automatycznego. Ruch wglębny z podwójnym drążkiem łączącym ramienia mechanicznego gwarantuje niezwykle szybkie połączenie (1 sek.). Nie wymaga konserwacji.
- Hermetyczne połączenie z pierścieniem uszczelniającym.
- Moduł elektroniczny, mechaniczny i pneumatyczny.
- Średnica rury: 60 mm

2.3. Moduł 24 IN/OUT wyjścia na maszyny – szt. 20

- Moduł przyłączeniowy IN/OUT do rozdzielacza automatycznego. Ruch wglębny z podwójnym drążkiem łączącym ramienia mechanicznego gwarantuje niezwykle szybkie połączenie (1 sek.). Nie wymaga konserwacji.
- Hermetyczne połączenie z pierścieniem uszczelniającym.
- Moduł elektroniczny, mechaniczny i pneumatyczny.
- Średnica rury: 60 mm

2.4. Kabina ochronna dla rozdzielacza – szt. 1

- Kabina ochronna dla rozdzielacza z panelami z siatki zapewniającymi łatwy dostęp. Dostęp do rozdzielacza jest łatwy dzięki drzwiom kontrolowanym przez urządzenie zabezpieczające.

2.5. ZAWÓR CZYSZCZĄCY LINIE Z ZAMKNIĘCIEM D.60 – szt. 9

- Automatyczny zawór do czyszczenia linii w systemach transportowych. Zawór ten zapobiega zapychaniu się linii i ułatwia zmiany produkcyjne, gdy wymagane jest opróżnienie linii. Jeśli zawór nie pracuje, jest zamknięty, aby uniknąć zanieczyszczenia powietrza i pyłu elektrostatycznego.
- Odlew aluminiowy.
- Zamknięcie z uszczelką.
- Średnice rur: 60 mm

2.6. STEROWNIK ELEKTROPNEUM V 24-DC – szt. 2

- Elektro-pneumatyczne urządzenie do sterowania zaworami do czyszczenia rur lub zaworów wylotowych materiału. Jest on wyposażony w przyłączenie rurki oraz kabla zasilającego.

2.7. ORUROWANIE

3. DOZOWANIE GRAWIMETRYCZNE (ZIELONA STREFA)

- Max. produkcja mieszanki: 75 Kg/h
- Rodzaj materiału: PE/PP granulki 2-4 mm
- Ilość dozowanych komponentów:
 - I° komponent (min-max): Natural % 10 - 100



- II° komponent (min-max): Natural % 5 - 30
- III° komponent (min-max): Additive % 1 - 5
- IV° komponent (min-max): Additive % 0,1 - 1

3.1. DOZOWNIKI GRAWIMETRYCZNE – szt. 10

- Wysokoprecyzyjny grawimetryczny system dozowania partii dzięki technologii cyfrowej. Maszyna wyposażona w algorytm obliczania wagi, który zapewnia odporność na wibracje, co pozwala na zainstalowanie miksera bezpośrednio na maszynie przetwarzającej. Mechanizm dozujący gwarantujący zakładaną dokładność, np.: z podwójną migawką. Sterowanie oparte na komputerze PC, kolorowy dotykowy interfejs użytkownika.
- Technologia cyfrowa.
- System separacji drgań
- Ethernet USB Serial Port RS485.
- Łatwy interfejs dotykowy.
- Dokładność 0,1% na produkcji godzinowej.
- Czas reakcji migawki: 25 msec.
- 200 receptur w pamięci

3.2. ZBIORNIKI 24 LT – szt. 20

- Zbiornik standardowy dla dozownika grawimetrycznego odpowiedni do materiału oryginalnego i regranulatu. Bardzo precyzyjne dozowanie dzięki np.: systemowi otwieranej migawki. Konstrukcja ze stali nierdzewnej.
- Pojemność zbiornika: 20-24 dmc
- Czas reakcji migawki: 25 ms
- Precyzja dozowania: $\pm 0,01\%$

3.3. ZREDUKOWANE ZBIORNIKI 24 LT – szt. 10

- Zmniejszony standardowy lej do dozownika grawimetrycznego opracowany dla dozowania 1% do 5% masterbatchu i dodatków. Wysoka precyzja dozowania i spójność produkcji.
- Niezależny i wyjmowany lej.
- Łatwa konserwacja i czyszczenie.
- Modułowa konstrukcja.
- Konstrukcja ze stali nierdzewnej AISI 304.
- Pojemność leja: 24,0 dmc
- Czas reakcji migawki: 25 msec

3.4. ZBIORNIKI PULSACYJNE 25 LT – szt. 10

- Pulsacyjny lej do dozownika grawimetrycznego opracowany do dozowania 0,1% do 1% koncentratów i dodatków. Mechanizm musi zapewniać kontrolę wydajności na poziomie 0,08 grama.
- Pulsacyjny system zrzutu.
- Minimalna pojemność kontroli partii: 0,05-0,1 gramów.
- Niezależny i wyjmowany lej.
- Łatwa konserwacja i czyszczenie.
- Modułowa konstrukcja.
- Konstrukcja ze stali nierdzewnej AISI 304.
- Pojemność leja: 25,0 dmc

3.5. WSPARCIE DLA ZBIORNIKÓW – szt. 10

- Ścianka wspierająca dla mocowania zbiorników. Dzięki temu wsparciu maszyna może przyjąć 4 zbiorniki.

3.6. BAZA ZBIORNIKA Z WYLOTEM I – szt. 10

- Podstawy leja do instalacji leja bezpośrednio na maszynie przetwórczej. Wykonane w całości z odlewu aluminiowego, wyposażone w boczny otwór wylotowy umożliwiający opróżnianie zbiornika. Wszystkie podstawy są wyposażone w płytę neutralną do łatwego montażu na maszynie przetwórczej.
- Zasuwa ręczna.
- Górny kołnierz: 150x150 mm
- Dolny kołnierz: 120x120 mm

4. SYSTEM PODAWANIA (ZIELONA STREFA)

- Ilość obsługiwanych maszyn: 10
- Rodzaj materiału do transportu: PE/PP
- Gęstość nasypowa: 0,6 kg/dm³
- Forma tworzywa: granulki 2-4 mm
- Wydajność: 750 kg/h
- Maksymalna odległość załadunku: 40 mt.
- Wysokość załadunku: 4 mt.

4.1. STOJĄCY SERWER DOTYKOWYM WYŚWIETLACZEM MIN. 10" – szt. 1

- System zarządzania do scentralizowanego transportu tworzyw sztucznych oparty na logice PLC
- Zintegrowana sieć z zarządzaniem klientami



- Logika FIRST-IN FIRST-OUT
- Autokonfiguracja
- Sterowanie dotykowe min. 10"
- Port Ethernet, Port Modbus
- zdolny obsłużyć do 80 odbiorników
- 4.2. Kłowa JEDNOSTKA SSĄCA Pompa podcinieniowa – szt. 1
 - Konstrukcja o zmniejszonym obrysie dostosowana do systemu transportu tworzyw
 - Wskaźnik LED statusu pracy
 - Moc: 5,5 kW
 - Średnica: 60 mm
- 4.3. FILTR CELULOZOWY + CZYSZCZENIE FILTRA + BYPASS, WOLNOSTOJĄCY – szt. 1
 - Filtr cyklonowy do jednostek ssących
 - Stożkowy filtr celulozowy
 - Wyjmowany zbiornik zbierający
 - Brak konieczności konserwacji
 - Kłapa zwrotna
 - Automatyczne czyszczenie bez dostępu powietrza
 - Zawór bypass
 - Wydajność filtracji mikronów: 8,0
 - Średnica mm: 64
- 4.4. ZAPASOWA JEDNOSTKA SSĄCA – szt. 1
 - Zapasowa ssawa kłowa wyposażona w wysokowydajną dmuchawę do transportu tworzyw sztucznych
 - Panel elektryczny jednostki głównej
 - Moc: 5,5 kW
 - Średnica rury mm: 70
- 4.5. MANUALNA ZMIANA VACUUM/REZERWA/VACUUM – szt. 1
- 4.6. ODBIORNIK V24DC szt. 10
 - Odbiornik granulatu z tworzywa sztucznego do systemów transportowych
 - Wykonany ze stali nierdzewnej
 - Zintegrowana elektronika pokładowa i regulacja zaworu proporcji
 - Filtr siatkowy ze stali nierdzewnej
 - Pojemność: 24,0 dmc
 - Średnica rury: 50 mm
- 4.7. ODBIORNIK V24DC R12C42K2 szt. 10
 - Odbiornik granulatu z tworzywa sztucznego do systemów transportowych
 - Wykonany ze stali nierdzewnej
 - Zintegrowana elektronika pokładowa i regulacja zaworu proporcjonalnego
 - Filtr sitowy ze stali nierdzewnej
- 4.8. ADAPTER DO KLAPY D.60 – szt. 10
 - Rura wlotowa materiału do odbiorników
 - Średnica rury mm: 60
- 4.9. ADAPTER DO KLAPY ODBIORNIKA D.50 – szt. 10
 - Rura wlotowa materiału do odbiorników
 - Średnica rury mm: 50
- 4.10. PODAJNIK JEDNOF. V230-AC – szt. 20
 - Kompaktowy podajnik jednofazowy wykonany ze stali nierdzewnej z wbudowaną elektroniką do sterowania zaworem VP
 - Wyposażony w filtr tkaninowy
 - Pojemność: 1,0 dmc
 - Średnica rury: 30 mm
- 4.11. DYSK ADAPTACYJNY - szt. 20

Dysk adaptacyjny do podajników montowany na kołnierzu
- 4.12. RURA Z POJEDYNCZĄ SONDĄ - szt. 20

Jednorurkowa sonda ssąca wykonana ze stali nierdzewnej z fluidyzacją, w komplecie z nietoksycznym antystatycznym węzłem elastycznym.

 - Średnica mm 30
 - Długość węzła elastycznego m 3
- 4.13. ORUROWANIE
- 5. ROZDZIELNIA AUTOMATYCZNA A (NIEBIESKA STREFA)**
 - Wejścia: 12
 - Wyjścia: 20



5.1. ZAWÓR CZYSZCZĄCY LINIE Z ZAMKNIĘCIEM D.60 – szt. 12

- Automatyczny zawór do czyszczenia linii w systemach transportowych
- Odlew aluminiowy
- Zamknięcie z uszczelką
- Średnice rur: 60 mm

5.2. STEROWNIK ELEKTROPNEUM V24-DC – szt. 3

- Elektro-pneumatyczne urządzenie do sterowania zaworami do czyszczenia rur lub zaworów wylotowych materiału
- Przyłączenie rurki oraz kabla zasilającego

5.3. ORUROWANIE

- Rury i węże ze stali nierdzewnej do podłączenia wlotu i wylotu do jednostki sterującej.

5.4. Rozdzielacz automatyczny 24-24 (krosownica) – szt. 1

- Automatyczne sprzęgło materiał-maszyna dla scentralizowanego systemu podawania dla maksymalnej elastyczności systemu (wszystkie materiały dostępne dla wszystkich maszyn) i wysokiej prędkości łączenia.
- Moduły In/Out kompletne z niezależnymi napędami.
- Hermetyczne połączenie In/Out dzięki pierścieniom uszczelniającym. Max 100 wspólnej rury, aby uniknąć wszelkich zanieczyszczeń.
- Zintegrowane sterowanie z systemem.
- Wlot po stronie materiału, maks.: nr 24
- Wylot po stronie maszyny, max.: nr 24
- Czas reakcji połączenia ramienia wlot/wylot: sek. 1,0

5.5. Moduł – szt. 12

- Moduł przyłączeniowy IN/OUT do rozdzielacza automatycznego
- Hermetyczne połączenie z pierścieniem uszczelniającym
- Moduł elektryczny, mechaniczny i pneumatyczny
- Średnica rury: 60 mm

5.6. Moduł 24 IN/OUT – szt. 20

- Moduł przyłączeniowy IN/OUT do rozdzielacza automatycznego
- Hermetyczne połączenie z pierścieniem uszczelniającym
- Moduł elektryczny, mechaniczny i pneumatyczny
- Średnica rury: 60 mm

5.7. Kabina ochronna dla rozdzielacza – szt. 1

- Kabina ochronna dla rozdzielacza z panelami z siatki
- Drzwi kontrolowane przez urządzenie zabezpieczające.

6. DOZOWANIE GRAWIMETRYCZNE A (NIEBIESKA STREFA)

- Max. produkcja mieszanki: 75 Kg/h
- Rodzaj materiału: PE/PP granulki 2-4 mm
- Dodatki:
 - I° komponent (min-max): Natural % 10 - 100
 - II° komponent (min-max): Natural % 5 - 30
 - III° komponent (min-max): Additive % 1 - 5
 - IV° komponent (min-max): Additive % 0,1 - 1

6.1. DOZOWNIK GRAWIMETRYCZNY – szt. 18

- Wysokoprecyzyjny grawimetryczny system dozowania partii dzięki technologii cyfrowej. Maszyna wyposażona w algorytm obliczania wagi, który zapewnia odporność na wibracje, co pozwala na zainstalowanie miksera bezpośrednio na maszynie przetwarzającej. Mechanizm dozujący gwarantujący zakładaną dokładność, np.: z podwójną migawką Sterowanie oparte na komputerze PC, kolorowy dotykowy interfejs użytkownika.
- Technologia cyfrowa.
- System separacji drgań
- Ethernet USB Serial Port RS485.
- Łatwy interfejs dotykowy.
- Dokładność 0,1% na produkcji godzinowej.
- Czas reakcji migawki: 25 msec.
- 200 receptur w pamięci

6.2. ZBIORNIK 24 LT – szt. 36

- Pojemność zbiornika: 24 dmc
- Czas reakcji migawki: 25 ms
- Precyzja dozowania: A0,1%

6.3. ZMNIEJSZONY ZBIORNIK 24 LT – szt. 18

- Pojemność: 24 dm³

6.4. ZBIORNIK PULSACYJNY 25 LT – szt. 18



- Pulsacyjny lej do dozownika grawimetrycznego opracowany do dozowania 0,1% do 1% koncentratów i dodatków. Mechanizm zapewnia kontrolę wydajności na poziomie 0,08 grama.
 - Pulsacyjny system zrzutu.
 - Minimalna pojemność kontroli partii: 0,05-0,1 gramów.
 - Niezależny i wyjmowany lej.
 - Łatwa konserwacja i czyszczenie.
 - Modułowa konstrukcja.
 - Konstrukcja ze stali nierdzewnej AISI 304.
 - Pojemność leja: 25,0 dmc
- 6.5. WSPARCIE DLA ZBIORNIKÓW – szt. 18
- Ścianka wspierająca dla mocowania zbiorników
- 6.6. BAZA ZBIORNIKA Z WYLOTEM 15 D 70 – szt. 18
- Zasuwa ręczna
 - Górny kołnierz: 150x150 mm
 - Dolny kołnierz: 120x120 mm
- 6.7. WÓZEK – szt. 1
- Modułowa rama nośna do montażu na podłodze dla dozowników grawimetrycznych
- 6.8. ZBIORNIK ZASYPOWY Z 3 RURAMI D60 – szt. 1
- Pojemność zbiornika: 50 dmc - Punkty zasysania: 3
 - Średnice rur: 60 mm
- 6.9. PNEUMATYCZNA ZASUWA MOTYŁKOWA P70 – szt. 1
- Średnica otworu: 70 mm
 - Płyta mocująca: 150x150 mm
- 6.10. STEROWNIK ELEKTROPNEUM V24-DC – szt. 1
- Elektro-pneumatyczne urządzenie do sterowania zaworami do czyszczenia rur lub zaworów wylotowych materiału

7. SYSTEM PODAWANIA A (NIEBIESKA STREFA)

- Ilość obsługiwanych maszyn: 18
 - Rodzaj materiału do transportu: PP
 - Gęstość materiału (kg/dmc): 0,6
 - Forma: granulat 2-4 mm
 - Przerób maksymalny (Kg/h): 1350
 - Maksymalna odległość załadunku (mt.): 50
 - Wysokość załadunku (mt.): 4
 - Ilość kolanek: 0
- 7.1. Stojący serwer z dotykowym wyświetlaczem 10" – szt. 1
- System zarządzania do scentralizowanego transportu tworzyw sztucznych oparty na logice PLC
 - Zintegrowana sieć z zarządzaniem klientami
 - Logika FIRST-IN FIRST-OUT
 - Autokonfiguracja
 - Sterowanie dotykowe 10"
 - Port Ethernet, Port Modbus
- 7.2. KŁOWA JEDNOSTKA SSĄCA V400/50 Pompa podciśnieniowa – szt. 1
- Konstrukcja o zmniejszonym obrysie dostosowana do systemu transportu tworzyw
 - Wskaźnik LED statusu pracy
 - Moc: 7,5 kW
 - Średnica: 60 mm
- 7.3. FILTR Z WKŁADEM CELULOZOWYM + CZYSZCZENIE FILTRA + BYPASS, WOLNOSTOJĄCY – szt. 1
- Filtr cyklonowy do jednostek ssących
 - Stożkowy filtr celulozowy
 - Wyjmowany zbiornik zbierający
 - Brak konieczności konserwacji
 - Kłapa zwrotna
 - Automatyczne czyszczenie bez dostępu powietrza
 - Zawór bypass
 - Wydajność filtracji mikronów: 8,0
 - Średnica mm: 64
- 7.4. BACKUP CLAW JEDNOSTKA SSĄCA – szt. 1
- Zapasowa kłowa jednostka ssąca wyposażona w wysokowydajną dmuchawę do transportu tworzywa sztucznego
 - Panel elektryczny jednostki
 - Moc: 7,5 kW
 - Średnica rury mm: 60



7.5. MANUALNA ZMIANA VACUUM/REZERWA/VACUUM – szt. 1

7.6. ODBIORNIK 3-FAZOWY V24DC – szt. 19

- Odbiornik granulatu z tworzywa sztucznego do systemów transportowych
- Wykonany z nietoksycznej stali nierdzewnej
- Zintegrowana elektronika pokładowa i regulacja zaworu proporcji
- Filtr siatkowy ze stali nierdzewnej
- Pojemność: 48,0 dmc
- Średnica rury: 50 mm

7.7. ODBIORNIK 3-FAZOWY V24DC – szt. 18

- Odbiornik granulatu z tworzywa sztucznego do systemów transportowych
- Wykonany z nietoksycznej stali nierdzewnej
- Zintegrowana elektronika pokładowa i regulacja zaworu proporcji VP
- Filtr sitowy ze stali nierdzewnej
- Pojemność: 12,0 dmc
- Średnica rury: 40 mm

7.8. ADAPTER DO KLAPY ODBIORNIKA D.60 – szt. 19

- Rura wlotowa materiału do odbiorników
- Średnica rury mm: 60

7.9 ADAPTER DO KLAPY ODBIORNIKA R12 D.50 – szt. 18

- Rura wlotowa materiału do odbiorników
- Średnica rury mm: 50

7.10. PODAJNIK JEDNOFAZOWY V230-AC – szt. 36

- Kompaktowy podajnik jednofazowy wykonany ze stali nierdzewnej
- Z wbudowaną elektroniką do sterowania zaworem VP
- Wyposażony w filtr tkaninowy
- Pojemność: 1,0 dmc
- Średnica rury: 30 mm

7.11. DYSK ADAPTACYJNY – szt. 36

- Dysk adaptacyjny do podajników typu 1
- Montowany na kołnierzu typu 6

7.12. RURA Z POJEDYŃCZĄ SONDĄ – szt. 36

- Jednorurowa sonda ssąca wykonana ze stali nierdzewnej
- Z fluidyzacją
- W komplecie z nietoksycznym antystatycznym węzem elastycznym
- Średnica mm: 30
- Długość węża elastycznego: 3 m

7.13. MATERIAŁY INSTALACYJNE – szt. 1

- Rurociągi materiałowe ze stali nierdzewnej
- Kolana przeciwzwichnięciowe do transportu materiałów
- Tuleje łączące
- Elastyczne rurociągi

7.14. RURA Z POJEDYŃCZĄ SONDĄ – szt. 16

- Jednorurowa sonda ssąca wykonana ze stali nierdzewnej
- Z fluidyzacją
- W komplecie z nietoksycznym antystatycznym węzem elastycznym
- Średnica mm: 50
- Długość węża elastycznego: 3 m

8. ROZDZIELNIA AUTOMATYCZNA B (POMARAŃCZOWA STREFA)

- Wejścia: 10
- Wyjścia: 22

8.1. ZAWÓR CZYSZCZĄCY LINIE Z ZAMKNIĘCIEM D.60 – szt. 10

- Automatyczny zawór do czyszczenia linii w systemach transportowych
- Odlew aluminiowy
- Zamknięcie z uszczelką
- Średnice rur mm: 60

8.2. STEROWNIK ELEKTROPNEUM V24-DC – szt. 3

- Elektro-pneumatyczne urządzenie do sterowania zaworami do czyszczenia rur lub zaworów wylotowych materiału
- Z przyłączeniem rurki oraz kabla zasilającego

8.3. ORUROWANIE – szt. 1

- Rury i węże ze stali nierdzewnej do podłączenia wlotu i wylotu do jednostki sterującej

8.4. Rozdzielacz automatyczny (krosownica 24-24) – szt. 1

- Automatyczne sprzęgło materiał-maszyna dla scentralizowanego systemu podawania



- Moduły In/Out kompletne z niezależnymi napędami
 - Hermetyczne połączenie In/Out dzięki pierścieniowi uszczelniającemu
 - Wlot po stronie materiału, maks.: nr 24
 - Wylot po stronie maszyny, max.: nr 24
 - Czas reakcji połączenia ramienia wlot/wylot: sek. 1,0
- 8.5. Moduł 24 IN/OUT – szt. 10
- Moduł przyłączeniowy IN/OUT do rozdzielacza automatycznego
 - Ruch wgłębny z podwójnym drążkiem łączącym ramienia mechanicznego
 - Hermetyczne połączenie z pierścieniem uszczelniającym
 - Moduł elektryczny, mechaniczny i pneumatyczny
 - Średnica rury mm: 60
- 8.6. Moduł 24 IN/OUT – szt. 22
- Moduł przyłączeniowy IN/OUT do rozdzielacza automatycznego
 - Ruch wgłębny z podwójnym drążkiem łączącym ramienia mechanicznego
 - Hermetyczne połączenie z pierścieniem uszczelniającym
 - Moduł elektryczny, mechaniczny i pneumatyczny
 - Średnica rury mm: 60
- 8.7. Kabina ochronna dla rozdzielacza – szt. 1
- Kabina ochronna dla rozdzielacza z panelami z siatki
 - Dostęp do rozdzielacza przez drzwi kontrolowane przez urządzenie zabezpieczające

9. DOZOWANIE GRAWIMETRYCZNE B (POMARAŃCZOWA STREFA)

- Max. produkcja mieszanki: 75 Kg/h
 - Rodzaj materiału: PE/PP granulki 2-4 mm
 - Gęstość nasypowa (Kg/h): 75
- 9.1. DOZOWNIK GRAWIMETRYCZNY – szt. 10
- Wysokoprecyzyjny grawimetryczny system dozowania partii dzięki technologii cyfrowej. Maszyna wyposażona w algorytm obliczania wagi, który zapewnia odporność na wibracje, co pozwala na zainstalowanie miksera bezpośrednio na maszynie przetwarzającej. Mechanizm dozujący gwarantujący zakładaną dokładność, np.: z podwójną migawką Sterowanie oparte na komputerze PC, kolorowy dotykowy interfejs użytkownika.
 - Technologia cyfrowa.
 - System separacji drgań
 - Ethernet USB Serial Port RS485.
 - Łatwy interfejs dotykowy.
 - Dokładność 0,1% na produkcji godzinowej.
 - Czas reakcji migawki: 25 msec.
 - 200 receptur w pamięci
- 9.2. ZBIORNIK 24 LT – szt. 20
- Zbiornik standardowy dla dozownika grawimetrycznego
 - Precyzyjne dozowanie dzięki np.: systemowi dwustronnie otwieranej migawki
 - Pojemność zbiornika dmc: 24
 - Czas reakcji migawki ms: 25
 - Precyzja dozowania: A0,1%
- 9.3. ZMNIEJSZONY ZBIORNIK 24 LT – szt. 10
- Lej załadowniczy do dozowania dodatków i master-batch w małych ilościach
 - Wykonane ze stali nierdzewnej
 - Podwójna migawka z urządzeniem do kalibracji
 - Drzwiczki inspekcyjne
 - Elektropneumatyczne urządzenie napędowe
 - Pojemność: 24 dm³
- 9.4. ZBIORNIK PULSACYJNY P 40 – szt. 10
- Pulsacyjny lej do dozownika grawimetrycznego
 - Mechanizm zapewniający kontrolę wydajności na poziomie 0,08 g
 - Konstrukcja ze stali nierdzewnej AISI 304
 - Pojemność leja dmc: 25,0
 - Czas reakcji migawki msec: 25
- 9.5. WSPARCIE DLA ZBIORNIKÓW – szt. 10
- Ścianka wspierająca dla mocowania zbiorników
 - Maszyna może przyjąć 4 zbiorniki
- 9.6. BAZA ZBIORNIKA Z WYLOTEM D 70 – szt. 10
- Podstawy leja do instalacji leja bezpośrednio na maszynie przetwórczej
 - Wykonane z odlewu aluminiowego
 - Zasuwa ręczna



- Górny kołnierz mm: 150x150
- Dolny kołnierz mm: 120x120

10. DOZOWANIE GRAWIMETRYCZNE C (POMARAŃCZOWA STREFA)

- Max. produkcja mieszanki: 150 Kg/h
 - Rodzaj materiału: PE/PP granulki 2-4 mm
 - Gęstość nasypowa (Kg/h): 150
- 10.1. DOZOWNIK GRAWIMETRYCZNY – szt. 2
- Wysokoprecyzyjny grawimetryczny system dozowania partii dzięki technologii cyfrowej. Maszyna wyposażona w algorytm obliczania wagi, który zapewnia odporność na wibracje, co pozwala na zainstalowanie miksera bezpośrednio na maszynie przetwarzającej. Mechanizm dozujący gwarantujący zakładaną dokładność, np.: z podwójną migawką Sterowanie oparte na komputerze PC, kolorowy dotykowy interfejs użytkownika.
 - Technologia cyfrowa.
 - System separacji drgań
 - Ethernet USB Serial Port RS485.
 - Łatwy interfejs dotykowy.
 - Dokładność 0,1% na produkcji godzinowej.
 - Czas reakcji migawki: 25 msec.
 - 200 receptur w pamięci
- 10.2. ZBIORNIK STANDARTOWY 25 LT – szt. 2
- Standardowy lej do dozownika grawimetrycznego
 - Precyzyjne dozowanie dzięki np.: systemowi podwójnie otwieranej migawki
 - Konstrukcja ze stali nierdzewnej AISI 304
 - Pojemność leja dmc: 25,0
 - Czas reakcji migawki: 25 msec
- 10.3. ZMNIEJSZONY ZBIORNIK 25 LT – szt. 4
- Zmniejszony standardowy lej do dozownika grawimetrycznego
 - Precyzyjne dozowanie dzięki np.: systemowi podwójnych pokryw
 - Konstrukcja ze stali nierdzewnej AISI 304
 - Pojemność leja dmc: 25,0
 - Czas reakcji migawki: 25 msec
- 10.4. ZBIORNIK PULSACYJNY 25 LT – szt. 2
- Pulsacyjny lej do dozownika grawimetrycznego
 - Mechanizm zapewniający kontrolę wydajności na poziomie 0,08 g
 - Konstrukcja ze stali nierdzewnej AISI 304
 - Pojemność leja dmc: 25,0
 - Czas reakcji migawki: 25 msec
- 10.5. WSPARCIE DLA ZBIORNIKÓW – szt. 2
- Ścianka wspierająca dla mocowania zbiorników
 - Maszyna może przyjąć 4 zbiorniki
- 10.6 BAZA ZBIORNIKA Z WYLOTEM I ZAS.– szt. 2
- Podstawy leja do instalacji leja bezpośrednio na maszynie przetwórczej
 - Wykonane w całości z odlewu aluminiowego
 - Zasuwa ręczna
 - Górny kołnierz mm: 220x220
 - Dolny kołnierz mm: 150x150

11. SYSTEM PODAWANIA B (POMARAŃCZOWA STREFA)

- Ilość obsługiwanych maszyn: 12
 - Rodzaj materiału do transportu: PP
 - Gęstość materiału kg/dmc: 0,6
 - Forma: granul/wiór płynny 2-4 mm
 - Przerób maksymalny Kg/h: 1200
 - Maksymalna odległość załadunku mt.: 50
 - Wysokość załadunku mt.: 4
- 11.1. Stojący serwer z dotykowym wyświetlaczem min. 10" – szt. 1
- System zarządzania do scentralizowanego transportu tworzyw sztucznych
 - Logika FIRST-IN FIRST-OUT
 - Autokonfiguracja
 - Sterowanie dotykowe
 - 80 klientów
 - Port Ethernet
- 11.2. KŁOWA JEDNOSTKA SSĄÇA – szt. 1



- Nowa konstrukcja o zmniejszonym obrysie dostosowana do systemu transportu tworzyw
 - Wskaźnik LED statusu pracy
 - Moc: 7,5 kW
 - Średnica: 60 mm
- 11.3. FILTR Z WKŁADEM CELULOZOWYM + CZYSZCZENIE FILTRA + BYPASS, WOLNOSTOJĄCY – szt. 1
- Filtr cyklonowy do jednostek ssących
 - Stożkowy filtr celulozowy
 - Wyjmowany zbiornik zbierający
 - Brak konieczności konserwacji
 - Kłapa zwrotna
 - Automatyczne czyszczenie bez dostępu powietrza
 - Zawór bypass
 - Wydajność filtracji mikronów: 8,0
 - Średnica mm: 64
- 11.4. ZAPASOWA JEDNOSTKA SSĄCA – szt. 1
- Zapasowa kłowa jednostka ssąca
 - Panel elektryczny jednostki
 - Moc kW: 7,5
 - Średnica rury mm: 60
- 11.5. MANUALNA ZMIANA VACUUM/REZERWA/VACUUM – szt. 1
- 11.6. ODBIÓRNIK 3-FAZOWY – szt. 12
- Odbiórnik granulatu z tworzywa sztucznego do systemów transportowych
 - Efekt Vortex
 - Filtr siatkowy ze stali nierdzewnej
 - Oświetlenie LED o wysokiej widoczności
 - Pojemność dmc: 12,0
 - Średnica rury mm: 40
- 11.7. ADAPTER DO KLAPY ODBIÓRNIKA – szt. 12
- Rura wlotowa materiału do odbiorników
 - Średnica rury mm: 60
- 11.8. ADAPTER DO KLAPY – szt. 12
- Rura wlotowa materiału do odbiorników
 - Średnica rury mm: 50
- 11.9. PODAJNIK JEDNOFAZOWY – szt. 24
- Kompaktowy podajnik jednofazowy
 - Efekt Vortex
 - Łagodny start
 - Samoczyszczący filtr tkaninowy w standardzie
 - Lampa LED o wysokiej widoczności
 - Poziom hałasu <76dBA
 - Pojemność dmc: 1,0
 - Średnica rury mm: 30
- 11.10. DYSK ADAPTACYJNY – szt. 24
- Dysk adaptacyjny do podajników typu 1 montowany na kołnierzu typu 6.
- 11.11. RURA Z POJEDYNCZĄ SONDĄ – szt. 24
- Jednorurowa sonda ssąca
 - Średnica mm: 30
 - Długość węża elastycznego m: 3
- 11.12. MATERIAŁY INSTALACYJNE – szt. 1
- Rurociągi materiałowe ze stali nierdzewnej, kolana przeciwwzrostowe do transportu materiałów, tuleje łączące, elastyczne rurociągi.
- 11.13. ODBIÓRNIK 3-FAZOWY – szt. 12
- Odbiórnik granulatu z tworzywa sztucznego do systemów transportowych
 - Efekt Vortex
 - Filtr siatkowy ze stali nierdzewnej
 - Oświetlenie LED o wysokiej widoczności
 - Pojemność dmc: 48,0
 - Średnica rury mm: 50
- 12. ROZDZIELNIA AUTOMATYCZNA C (FIOLETOWA STREFA)**
- Wejścia: 10
 - Wyjścia: 24
- 12.1. ZAWÓR CZYSZCZĄCY LINIE Z ZAMKNIĘCIEM VPC D.60 – szt. 10
- Automatyczny zawór do czyszczenia linii w systemach transportowych



- Odlew aluminiowy
 - Zamknięcie z uszczelką
 - Średnice rur mm: 60
- 12.2. STEROWNIK ELEKTROPNEUM CEP V V24-DC CEP V – szt. 3
- Elektro-pneumatyczne urządzenie do sterowania zaworami do czyszczenia rur lub zaworów wylotowych materiału
 - Przyłącze rurki i kabel zasilający
- 12.3. ORUROWANIE – szt. 1
- Rury i węże ze stali nierdzewnej do podłączenia wlotu i wylotu do jednostki sterującej
- 12.4. Rozdzielacz automatyczny 24-24 – szt. 1
- Automatyczne sprzęgło materiał-maszyna dla scentralizowanego systemu podawania 24 IN/OUT
 - Moduły In/Out z niezależnymi napędami
 - Zintegrowane sterowanie z systemem podawania
 - Wlot i wylot po stronie maszyny max. 24
 - Czas reakcji połączenia ramienia wlot/wylot: 1,0 sek.
- 12.5. Moduł 24 IN/OUT – szt. 10
- Moduł przyłączeniowy IN/OUT do rozdzielacza automatycznego
 - Hermetyczne połączenie z pierścieniem uszczelniającym
 - Moduł elektryczny, mechaniczny i pneumatyczny
 - Średnica rury mm: 60
- 12.6. Moduł 24 IN/OUT – szt. 24
- Moduł przyłączeniowy IN/OUT do rozdzielacza automatycznego
 - Hermetyczne połączenie z pierścieniem uszczelniającym
 - Moduł elektryczny, mechaniczny i pneumatyczny
 - Średnica rury mm: 60
- 12.7. Kabina ochronna dla rozdzielacza – szt. 1
- Kabina ochronna dla rozdzielacza
 - Panele z siatki zapewniające łatwy dostęp
 - Drzwi kontrolowane przez urządzenie zabezpieczające
- 13. DOZOWANIE GRAWIMETRYCZNE D (FIOLETOWA STREFA)**
- Max. produkcja mieszanki: 75 Kg/h
 - Rodzaj materiału: PE/PP
 - Forma tworzywa: granulki 2-4 mm
 - Ilość dozowanych komponentów:
 - I° komponent (min-max): Natural % 10 - 100
 - II° komponent (min-max): Natural % 5 - 30
 - III° komponent (min-max): Additive % 1 - 5
 - IV° komponent (min-max): Additive % 0,1 - 1
- 13.1. Dozownik grawimetryczny – szt. 12
- Wysokoprecyzyjny grawimetryczny system dozowania partii dzięki technologii cyfrowej. Maszyna wyposażona w algorytm obliczania wagi, który zapewnia odporność na wibracje, co pozwala na zainstalowanie miksera bezpośrednio na maszynie przetwarzającej. Mechanizm dozujący gwarantujący zakładaną dokładność, np.: z podwójną migawką Sterowanie oparte na komputerze PC, kolorowy dotykowy interfejs użytkownika. Technologia cyfrowa.
 - System separacji drgań
 - Ethernet USB Serial Port RS485.
 - Łatwy interfejs dotykowy.
 - Dokładność 0,1% na produkcji godzinowej.
 - Czas reakcji migawki: 25 msec.
 - 200 receptur w pamięci
- 13.2. ZBIORNIK STANDARDOWY 24 – szt. 24
- Standardowy zbiornik do dozownika grawimetrycznego.
 - Precyzyjne dozowanie dzięki dwustronnie otwieranej migawce.
 - Konstrukcja ze stali nierdzewnej.
 - Pojemność zbiornika: 24 dmc.
 - Czas reakcji migawki: 25 msec
 - Precyzja dozowania: 0,01%
- 13.3. – ZBIORNIK ZREDUKOWANY – szt. 12
- Zmniejszony standardowy lej do dozownika grawimetrycznego.
 - Dozowanie masterbatchu i dodatków (1% do 5%).
 - Konstrukcja ze stali nierdzewnej.
 - Niezależny i wyjmowany lej.
 - Łatwa konserwacja i czyszczenie.



- Pojemność leja: 24,0 dmc
 - Czas reakcji migawki: 25 msec
- 13.4. - ZBIORNIK PULSACYJNY – szt. 12
- Pulsacyjny lej do dozownika grawimetrycznego.
 - Dozowanie koncentratów i dodatków (0,1% do 1%).
 - Mechanizm pulsacyjny dla doskonałego wykończenia.
 - Konstrukcja ze stali nierdzewnej.
 - Minimalna pojemność kontroli partii: 0,08 g.
 - Niezależny i wyjmowany lej.
 - Łatwa konserwacja i czyszczenie.
 - Pojemność leja: 25,0 dmc
 - Czas reakcji migawki: 25 msec
- 13.5. WSPARCIE DLA ZBIORNIKÓW – szt. 12
- Ścianka wspierająca dla mocowania 4 zbiorników.
- 13.6. BAZA ZBIORNIKA Z WYLOTEM I ZAS. BTK 15 D 70 – szt. 12
- Podstawy leja do instalacji bezpośrednio na maszynie przetwórczej.
 - Wykonane z odlewu aluminiowego.
 - Zasuwa ręczna.
 - Górny kołnierz: 150x150 mm, Dolny kołnierz: 120x120 mm
- 14. DOZOWANIE GRAWIMETRYCZNE E (FIOLETOWA STREFA)**
- Max. produkcja mieszanki: 150 Kg/h
 - Rodzaj materiału: PE/PP
 - Forma tworzywa: granulki 2-4 mm
 - Ilość dozowanych komponentów
 - I° komponent (min-max): Natural % 10 - 100
 - II° komponent (min-max): Natural % 5 - 30
 - III° komponent (min-max): Additive % 1 - 5
 - IV° komponent (min-max): Additive % 0,1 - 1
- 14.1. DOZOWNIK GRAWIMETRYCZNY – szt. 3
- Jednostki dozowania grawimetryczne .
 - Precyzja: 0,01%, system ważenia zbiornika, np.: podwójnie otwierana migawka.
 - Łatwa obsługa, panel dotykowy.
 - Porty: Ethernet, USB, Modbus.
 - 1180 modele, dozowanie do 12 ton/h, 12 elementów.
 - Zapis 200 receptur.
- 14.2. ZBIORNIK STANDARTOWY 25 LT – szt. 3
- Standardowy lej do dozownika grawimetrycznego.
 - Konstrukcja ze stali nierdzewnej.
 - Niezależny i wyjmowany lej.
 - Modułowa konstrukcja.
 - Pojemność leja: 25,0 dmc
 - Czas reakcji migawki: 25 msec
- 14.3. ZMNIEJSZONY ZBIORNIK 25 LT Szt. 6
- Zmniejszony standardowy lej do dozownika grawimetrycznego.
 - Dozowanie 1% do 5% koncentratu i dodatków.
 - Konstrukcja ze stali nierdzewnej.
 - Niezależny i wyjmowany lej.
 - Łatwa konserwacja i czyszczenie.
- 14.4. ZBIORNIK PULSACYJNY 25 LT – szt. 3
- Pulsacyjny lej do dozownika grawimetrycznego.
 - Dozowanie 0,1% do 1% koncentratów i dodatków.
 - Mechanizm pulsacyjny dla doskonałego wykończenia.
 - Konstrukcja ze stali nierdzewnej.
 - Minimalna pojemność kontroli partii: 0,08 g.
 - Niezależny i wyjmowany lej.
 - Łatwa konserwacja i czyszczenie.
 - Pojemność leja: 25,0 dmc
 - Czas reakcji migawki: 25 msec
- 14.5. WSPARCIE DLA ZBIORNIKÓW – szt. 3
- Ścianka wspierająca dla mocowania 4 zbiorników.
- 14.6. BAZA ZBIORNIKA Z WYLOTEM I ZAS. BTK 22 D 10 Szt. 3
- Podstawy leja do instalacji bezpośrednio na maszynie przetwórczej.



- Wykonane z odlewów aluminiowych.
- Zasuwa ręczna.
- Górny kołnierz: 220x220 mm, Dolny kołnierz: 150x150 mm

15. SYSTEM PODAWANIA C

- Ilość obsługiwanych maszyn: 15
 - Rodzaj materiału do transportu: PP
 - Gęstość materiału- kg/dmc: 0,6
 - Forma- Granulat 2-4 mm
 - Przerób maksymalny- Kg/h: 1200
 - Maksymalna odległość załadunku- mt.: 50
 - Wysokość załadunku- mt.: 4
 - Ilość kolanek- 15
- 15.1. KŁOWA JEDNOSTKA SSĄCA V400/50 – szt. 1
- Nowa konstrukcja o zmniejszonym obrysie dostosowana do systemu transportu tworzyw
 - Wskaźnik LED statusu pracy
 - Moc: 7,5 kW
 - Średnica: 60 mm
- 15.2. FILTR Z WKŁADEM CELULOZOWYM + CZYSZCZENIE FILTRA + BYPASS, WOLNOSTOJĄCY – szt. 1
- Filtr cyklonowy do transportu tworzyw sztucznych.
 - Efekt Vortex dla większej separacji pyłu.
 - Stożkowy filtr celulozowy, wyjmowany zbiornik zbierający.
 - Bez konieczności konserwacji, automatyczne czyszczenie.
 - Zawór bypass, wydajność filtracji mikronów: 8,0.
- 15.3. BACKUP KŁOWA JEDNOSTKA SSĄCA – szt. 1
- Jednostka ssąca zapasowa z dmuchawą do transportu tworzywa sztucznego.
 - Panel elektryczny jednostki, moc: 7,5 kW.
 - Średnica rury: 60 mm.
- 15.4. MANUALNA ZMIANA VACUUM/RESERWA/VACUUM – szt. 1
- 15.5. ODBIORNIK 3-FAZOWY – szt. 15
- Odbiornik granulatu z tworzywa sztucznego.
 - Pojemność: dmc 48,0, średnica rury: 50 mm.
- 15.6. ODBIORNIK 3-FAZOWY – szt. 15
- Odbiornik granulatu z tworzywa sztucznego.
 - Pojemność: dmc 12,0, średnica rury: 40 mm.
- 15.7. ADAPTER DO KLAPY ODBIORNIKA R – szt. 15
- Rura wlotowa materiału do odbiorników .
 - Średnica rury: 60 mm.
- 15.8. ADAPTER DO KLAPY ODBIORNIKA – szt. 15
- Rura wlotowa materiału do odbiorników .
 - Średnica rury: 50 mm.
- 15.9. PODAJNIK JEDNOF. – szt. 30
- Kompaktowy podajnik jednofazowy ze stali nierdzewnej.
 - Pojemność: dmc 1,0, średnica rury: 30 mm.
- 15.10. DYSK ADAPTACYJNY – szt. 30
- Dysk adaptacyjny do podajników typu 1, montowany na kołnierzu typu 6.
- 15.11. MATERIAŁY INSTALACYJNE – szt. 1
- Rurociągi materiałowe ze stali nierdzewnej, kolana przeciwwzrostowe, tuleje łączące, elastyczne rurociągi.
- 15.12. RURA Z POJEDYŃCZĄ SONDĄ – szt. 6
- Jednorurowa sonda ssąca ze stali nierdzewnej.
 - Średnica rury: 50 mm, Długość węży elastycznego: 3 m.
- 15.13. RURA Z POJEDYŃCZĄ SONDĄ – szt. 30
- Jednorurowa sonda ssąca ze stali nierdzewnej.
 - Średnica rury: 30 mm, Długość węży elastycznego: 3 m.

16. ROZDZIELNIA AUTOMATYCZNA D (ROZDZIELNIA AUTOMATYCZNA POMIĘDZY SIŁOSAMI ZEWNĘTRZNYMI A WEWNĘTRZNYMI)

- Wejścia: 12
- Wyjścia: 4
- Zintegrowane sterowanie z systemem
- Wlot po stronie materiału, maks.: nr 12
- Wylot po stronie maszyny, max.: n°12



- Czas reakcji połączenia ramienia wlot/wylot: sek. 1,0
- 16.1. Rozdzielacz automatyczny – szt. 1
 - Automatyczne sprzęgło materiał-maszyna dla scentralizowanego systemu podawania.
 - Prostota mechanizmu i uruchomienia.
 - Moduły In/Out kompletne z niezależnymi napędami.
 - Hermetyczne połączenie In/Out dzięki pierścieniowi uszczelniającemu.
 - Tylko 100 mm wspólnej rury, aby uniknąć wszelkich zanieczyszczeń.
- 16.2. Moduł 12 IN/OUT – szt. 12
 - Moduł przyłączeniowy IN/OUT do rozdzielacza automatycznego
 - Ruch wglębny z podwójnym łącznikiem ramienia mechanicznego.
- 16.3. Moduł 12 IN/OUT – szt. 4
 - Moduł przyłączeniowy IN/OUT do rozdzielacza automatycznego
 - Ruch wglębny z podwójnym łącznikiem ramienia mechanicznego.
- 16.4. Kabina ochronna dla rozdzielacza – szt. 1
 - Kabina ochronna z panelami z siatki zapewniającymi łatwy dostęp.
 - Drzwi kontrolowane przez urządzenie zabezpieczające.
- 16.5. ZAWÓR CZYSZCZĄCY LINIE Z ZAMKNIĘCIEM VPC D.60 – szt. 12
 - Automatyczny zawór do czyszczenia linii w systemach transportowych.
 - Odlew aluminiowy, zamknięcie z uszczelką.
 - Średnice rur: 60 mm.
- 16.6. STEROWNIK ELEKTROPNEUM CEP V V24-DC - CEP V – szt. 3
 - Elektro-pneumatyczne urządzenie do sterowania zaworami do czyszczenia rur lub zaworów wylotowych materiału.
 - Przyłączenie rurki oraz kabla zasilającego.
- 16.7. ORUROWANIE – szt. 1
 - Rury i węże ze stali nierdzewnej do podłączenia wlotu i wylotu do jednostki sterującej.
- 16.8. MATERIAŁY INSTALACYJNE – szt. 1
 - Rurociągi materiałowe ze stali nierdzewnej, kolana przeciwwzrostowe do transportu materiałów, tuleje łączące, elastyczne rurociągi.
- 16.9. SKRZYNKI ELEKTRYCZNE DO PONOWNEGO WYKORZYSTANIA ISTNIEJĄCEJ POMPY I ODBIORNIKA – szt. 1

17. SYSTEM NADZORU DLA WSZYSTKICH STREF

- 17.1. TERMINAL STACJI NADZORU – szt. 1
 - system dedykowany do łączności i nadzorowania złożonych systemów.
 - Oparty na monitorowaniu stacji końcowej zbiera sygnały z każdej aktywnej maszyny w dziale wtrysku, do 1200 użytkowników.
 - System nadzoru opartym na standardach SCADA i posiada protokół OPC UA zgodnie ze standardami łączności inteligentnej fabryki 4.0.
 - System nadzoru jest zintegrowanym systemem aktywnych licencji.
 - Zużycie poszczególnych materiałów w czasie rzeczywistym jest pobierane z systemu SCADA z magazynu surowców.
 - Modułowa struktura składa się z 20 podstawowych licencji specjalistycznych: Transport, Suszenie, Dozowanie, Magazynowanie.
 - 24 aplikacje są przeznaczone do raportowania, linków, zdalnej pomocy, konserwacji zapobiegawczej, itp.
- 17.2. LICENCJA STACJA ROBOCZA – szt. 1
- 17.3. MODUŁ PRZYŁĄCZENIOWY OPC-UA – szt. 1
- 17.4. CZARNA SKRZYNKI – szt. 2
- 17.5. PRZEŁĄCZNIK ETHERNETOWY Szt. 1
- 17.6. KABEL SIECIOWY 100MT – szt. 3
- 17.7. KABEL ETHERNET 100 mt. – szt. 3
- 17.8. LICENCJE
- 17.9. EKRAN INFORMACYJNY – szt. 3
- 17.10. WYŚWIETLACZ 50" – szt. 3
- 17.11. MODUŁ PODAWANIA – szt. 3
- 17.12. MODUŁ POMPA – szt. 4
- 17.13. KLIENT ODBIORNIK – szt. 107
- 17.14. KLIENT KROSOWNICA – szt. 5
- 17.15. SERWER KLIENTA – szt. 3
- 17.16. MODUŁ DOZOWANIE – szt. 3
- 17.17. KLIENT DOZOWNIK GRAWIMETRYCZNY – szt. 55
- 17.18. PUSZKA Z KABLEM – szt. 55
 - Skrzynka połączeniowa ("T") do podłączenia pojedynczej jednostki do głównej linii.



- Dostarczany jest również 6-metrowy kabel do podłączenia urządzenia do skrzynki znajdującej się zazwyczaj wyżej.

17.19. MAGAZYNUJĄCY SILOS – szt. 1

17.20. KLIENT SILOS – szt. 31

17.21. INTERFEJS 4 SILOS POZIOM V230/50 – szt. 8

17.22. Szkolenie

18. MAGAZYNOWANIE

18.1 ZBIORNIK MAGAZYNUJĄCY 60L

Pojemnik ze stali nierdzewnej odpowiedni do przechowywania materiałów plastikowych. Dzięki modułowej i cylindrycznej konstrukcji pojemnik można łatwo czyścić, jest wyposażony w zamykaną pokrywę i sondę ssącą. Jest on używany do przechowywania materiału na pokładzie maszyny podczas zmiany roboczej i ma obrotowe kółka. Przygotowany dla podajników powyżej.

- Sonda ssąca
- Koła obrotowe z hamulcem
- Przystosowany do podajników powyżej
- Pojemność 60 dmc

18.2 ZBIORNIK MAGAZYNUJĄCY 120L

Pojemnik ze stali nierdzewnej odpowiedni do przechowywania materiałów plastikowych. Dzięki modułowej i cylindrycznej konstrukcji pojemnik można łatwo czyścić, jest wyposażony w zamykaną pokrywę i sondę ssącą. Jest on używany do przechowywania materiału na pokładzie maszyny podczas zmiany roboczej i ma obrotowe kółka. Przygotowany dla podajników powyżej.

- Sonda ssąca
- Koła obrotowe z hamulcem
- Przystosowany do podajników powyżej
- Pojemność 120 dmc

19. INSTALACJA

19.1. INSTALACJA ZIELONA STREFA – szt. 1

- Będzie ona realizowana przez wyspecjalizowany personel, a wszystkie operacje będą wykonywane w pełni autonomicznie.

19.2. INSTALACJA NIEBIESKA STREFA

19.3. INSTALACJA POMARAŃCZOWA STREFA + FIOLETOWA STREFA

19.4. INSTALACJA KROSNOWICZNY AUTOMATYCZNEJ POMIĘDZY ORUROWANIEM WEWNĘTRZNYM A ZEWNĘTRZNYM

Rysunek poniższy przedstawia schemat systemu podawania surowca wraz z systemem sterowania Zakładu produkcyjnego firmy Wilk 2 sp. z o.o. w Chełmie



Fundusze Europejskie
dla Nowoczesnej Gospodarki



Rzeczpospolita
Polska

Dofinansowane przez
Unię Europejską



PARP
Grupa PFR

