

Lublin, dnia 31.03.2021 r.

HITEC FILM Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością

ul. Cisowa 9
20-703 Lublin
(nazwa zamawiającego)
7123270798
(NIP)

ZAPYTANIE OFERTOWE

dla projektu „Wdrożenie innowacyjnych rozwiązań technologiczno-produktowych w branży opakowań foliowych”

realizowanego w ramach I Osi priorytetowej: „Przedsiębiorcza Polska Wschodnia” Programu Operacyjnego Polska Wschodnia 2014 – 2020, Działanie 1.3 „Ponadregionalne powiązania kooperacyjne”, Poddziałanie 1.3.1 „Wdrażanie innowacji przez MŚP”
Dofinansowanie ze środków EFRR.

Zamówienie udzielane będzie w trybie postępowania ofertowego.

I. Informacje ogólne

1. Zapytanie ofertowe prowadzone jest zgodnie z zasadą konkurencyjności opisaną w Wytycznych w zakresie kwalifikowalności wydatków w ramach Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego, Europejskiego Funduszu Społecznego oraz Funduszu Spójności na lata 2014-2020.
2. Do niniejszego zapytania ofertowego nie stosuje się przepisów ustawy z dnia 29 stycznia 2004r. Prawo Zamówień Publicznych (Dz. U. 2013 r., poz. 907, 984, 1047, 1473 z późniejszymi zmianami).

II. Przedmiot zamówienia

1. Przedmiotem zamówienia jest dostawa linii technologicznej do produkcji folii pięciowarstwowej metodą wydmuchu (1 szt.)
Wszystkie elementy składowe linii muszą być nowymi środkami trwałymi.
KOD CPV 42994200-2 - Maszyny do przerobu tworzyw sztucznych
2. Względem przedmiotu zamówienia oczekuje się spełnienia co najmniej wyszczególnionych cech funkcjonalnych, rozwiązań i parametrów technicznych:

Pięciowarstwowa linia będzie służyć do produkcji nowego, innowacyjnego produktu 5 - warstwowej proekologicznej folii o właściwościach antybakteryjnych.

Linia ta powinna być w pełni zautomatyzowana i wyposażona w najnowocześniejsze rozwiązania techniczne m.in.:

- wytwarzanie pięciowarstwowej folii metodą rozdmuchu przy wykorzystaniu pięciu wytłaczarek, dopasowanych (m.in. konstrukcja, odpowiednie stopy stali, pożądany stosunek długość/średnica ślimaka) do parametrów procesu technologicznego,
- odpowiedni poziom przetwórczy w układzie plastyfikującym zapewniony przez zastosowanie automatycznej głowicy odpowiedzialnej za otrzymywanie folii o pożądanych parametrach technicznych,
- do ustnika głowicy, poprzez specjalne kanały, powinny dochodzić z poszczególnych ekstruderów surowce, które będą łączone pod bardzo wysokim ciśnieniem,
- pierścień chłodzący z regulowaną wysokością zapewniający precyzyjne schładzanie wytłaczanego z głowicy tworzywa w celu osiągnięcia najwyższych parametrów folii i jej wysokiej transparentności,

- linia wyposażona w precyzyjny system pomiaru grubości z możliwością korekty parametrów w czasie rzeczywistym,
- grawimetryczny system dozowania surowców,
- komputerowe sterowanie z termoregulacją nastaw parametrów linii,
- system wymiany powietrza wewnątrz balonu (IBC) lub równoważny,
- system kontroli procesu ekstruzji,
- odciąg oscylujący,
- linia wyposażona w system kalandrów nagrzewających i chłodzących oraz zespół walców zapewniających precyzyjny profil grubości na całej szerokości wytłaczanej folii,
- system kontrolujący krawędź wstęgi folii,
- aktywator jonizujący powierzchnię folii,
- automatyczne stacje nawijania,
- linia powinna charakteryzować się odpowiednią geometrią zaprojektowanej głowicy i wytłaczarek, co pozwoli przetwarzać materiały w niskich temperaturach i wysokich ciśnieniach z korzyścią dla jakości wyrobu końcowego i efektywności procesu produkcyjnego. Linia powinna być wysoce wydajna i posiadać inteligentny zaawansowany system zarządzania przyjazny dla operatora,

Szczegółowa charakterystyka podstawowych parametrów linii 5-warstwowej:

1. Podstawowe parametry techniczne

- 1.1. Szerokość robocza nawijarki co najmniej 2300mm
- 1.2. Prędkość maksymalna odciągu co najmniej 200 m/min
- 1.3. Prędkość maksymalna nawijarki co najmniej 200 m/min
- 1.4. Grubość folii w zakresie 15 um do 250 um
- 1.5. Gwarantowana wydajność dla folii o szerokości 2000mm, grubości 30mic, wykonanej z receptury z załącznika nr 1, w proporcji warstw 15%|10%|50%|15%|10%:
minimum 500 kg/h $\pm$ 2%
- 1.6. Gwarantowana tolerancja wtlaczania dla receptury z załącznika nr 1 dla folii o szerokości 2000mm i grubości 30 um i gęstości 0,933 g/cm³ z automatycznym systemem regulacji grubości powinna wynosić co najwyżej $\pm$ 5 (% 2 σ)

2. Ekstruder

- 2.1 Wytłaczarki wykonane w technologii zapewniającej długą żywotność, z zespołami uplastyczniającymi do niskich temperatur stopionej masy o geometrii barierowej, ze zdolnością do przetwarzania poleolefin i ich mieszanek: LDPE, LLDPE, mLLDPE, MDPE, HDPE, PP, mPE, plastomery i elastomery. Wytłaczarki wyposażone są w rowkowaną tuleję wyciągającą oraz bimetaliczny cylinder ślimaka z wysokoodporną na ścieranie wykładziną wewnętrzną.
- 2.2 System wytłaczarek jest zaprojektowany szczególnie pod kątem wysokich wydajności i maksymalnej elastyczności dla przetwarzanych materiałów w konfiguracji warstw A/B/C/D/E gdzie wytłaczarki powinny posiadać poniższe średnice:
Warstwa 1, wytłaczarka A – 50 do 75mm (warstwa zewnętrzna), długość ślimaka 30 L/D
Warstwa 2, wytłaczarka B – 60 do 75 mm (warstwa podskórna), długość ślimaka 30 L/D
Warstwa 3, wytłaczarka C – 75 do 105 mm (warstwa środkowa), długość ślimaka 30 L/D
Warstwa 4, wytłaczarka D – 60 do 75 mm (warstwa podskórna), długość ślimaka 30 L/D
Warstwa 5, wytłaczarka E – 50 do 75mm (warstwa wewnętrzna), długość ślimaka 30 L/D
- 2.3 Sterowanie wytłaczarek
 - 2.3.1 Bezpośrednie napędy za pośrednictwem asynchronicznych silników prądu zmiennego sterowane falownikami,
 - 2.3.2 Przekładnie redukcyjne chłodzone cieczą,

- 2.3.3 Ceramiczne elementy grzewcze do strefowego ogrzewania zespołu wylączarek,
- 2.3.4 Separatory magnetyczne umieszczone pomiędzy wlotem granulatu do wylączarki, a zespołem dozowania do oddzielania cząstek metalicznych z przepływającego granulatu,
- 2.3.5 Rowkowana strefa zasypu z systemem chłodzenia cieczą umożliwiającym redukcję temperatury stref,
- 2.3.6 Manualne zmieniające sit,
- 2.3.7 Wykonanie elementów roboczych zapewniających długą żywotność

2.4 Punkty pomiaru wylączarek

- 2.4.1 Czujniki temperatury stopionej masy i ciśnienia masy,
- 2.4.2 Temperatura wody chłodzącej,
- 2.4.3 Temperatura oleju przekładniowego,
- 2.4.4 Temperatura cylindra i regulowanych stref,
- 2.4.5 Pomiar obrotów silnika.

3. Głowica rodmuchowa

- 3.1 Głowica 5-warstwowa ze śrubowym rozdziałem stopu o geometrii gwarantującej bardzo krótki czas przebywania stopu i możliwie małych powierzchniach będących w kontakcie z uplastycznionym materiałem.
- 3.2 Powierzchnie rozdzielaczy śrubowych, są pokrywane niklem i polerowane na wysoką gładkość,
- 3.3 Głowica reologicznie zoptymalizowana, do szybkiego czyszczenia przy zmianie materiału, przez to krótkie czasy przestawienia przy zmianie receptury,
- 3.4 Kanały głowicy o okrągłej geometrii, dla minimalizowania przypieczeń masy w kanałach, zaprojektowane w sposób umożliwiający elastyczną zmianę dystrybucji poszczególnych warstw,
- 3.5 Wymagane wyposażenie
 - 3.5.1 Średnica ustnika głowicy w zakresie od 400mm – 500mm,
 - 3.5.2 Szczelina ustnika głowicy dostosowana do średnicy głowicy,
 - 3.5.3 Pokrycie powierzchni głowicy mającej kontakt ze stopem poprzez chromowanie lub niklowanie,
 - 3.5.4 Wewnętrzne i zewnętrzne podgrzewanie szczeliny dyszy wydmuchowej,
 - 3.5.5 System odprowadzania monomeru,
 - 3.5.6 Dodatkowy ustnik ze szczeliną jako opcja dodatkowa,

4. Pierścień chłodzący z korekcją profilu grubości folii

- 4.1. z regulacją wysokości nad głowicą. Pozycja pracy pierścienia w z możliwością regulowania wysokości uniesienia do schładzania balonu folii od zewnątrz.
- 4.2. Wymagane wyposażenie
 - 4.2.1. Elektroniczne przestawianie wysokości,
 - 4.2.2. Oprzyrządowanie do pomiaru ciśnienia,
 - 4.2.3. Pomiar temperatury powietrza,
 - 4.2.4. Dmuchawa w formie wentylatora promieniowego dla zapewnienia wysokich wydajności powietrza,
 - 4.2.5. Filtry powietrza zasysanego,
 - 4.2.6. Sterowanie do regulacji prędkości obrotowych,
 - 4.2.7. System zintegrowany z systemem pomiaru i kontroli profilu grubości folii,
 - 4.2.8. Korekcja profilu grubości folii poprzez elementy znajdujące się wewnątrz pierścienia chłodzącego,
 - 4.2.9. Wymaga się co najmniej 60 stref regulacji sekcji w pierścieniu chłodzącym, które służą do kalibracji profilu grubości folii w segmentach pierścienia, każdy element jest sterowany oddzielnie,
 - 4.2.10. Układy regulacji, odpowiednio do ilości sekcji stref kalibracji,

5. Chłodzenie balonu od wewnątrz

- 5.1. Chłodzenie realizowane poprzez system wewnętrznej wymiany powietrza IBC (ang. Internal Bubble Cooling) lub równoważny.
- 5.2. Wymagane wyposażenie
 - 5.2.1. Zespół regulacji rozdmuchu do stałego utrzymywania średnicy balonu i związanej z tym szerokości folii,
 - 5.2.2. Płynna regulacja obrotów dmuchawy dolotowej oraz dmuchawy wylotowej,
 - 5.2.3. Co najmniej 3 sensory ultradźwiękowe do kontrolowania i korygowania średnicy balonu w czasie rzeczywistym,
 - 5.2.4. Komory mieszające powietrze z wewnątrz / zewnątrz hali w celu redukcji zużycia energii chłodniczej,
 - 5.2.5. System w trybie automatycznym powinien wybierać proporcje powietrza i ewentualnie odcinać zużycie wody lodowej z agregatów chłodzących,
 - 5.2.6. Wymagane jest wykonanie elementów systemu w sposób zapobiegający kondensacji związków lotnych wydobywających się w czasie produkcji wewnątrz balonu wraz z systemem odsysania monomeru,
 - 5.2.7. Zamawiający we własnym zakresie dokona zakupu systemu do produkcji wody lodowej oraz zimnego powietrza dla pierścienia chłodzącego.

6. Kosz kalibrujący

- 6.1. Kosz kalibrujący do stabilizacji i kalibracji balonu folii powyżej strefy krystalizacji wyposażony w rolki z włókna węglowego, z pokryciem gwarantującym prace bez znaczenia folii, regulacją wysokości oraz automatycznym dostosowaniem do średnicy balonu,
- 6.2. Wymagane wyposażenie:
 - 6.2.1. Co najmniej 8 ramion rolek z rolkami ułożyskowanymi kulkowo,
 - 6.2.2. Co najmniej 5 poziomów rolek,
 - 6.2.3. Elektroniczne przestawianie wysokości,
 - 6.2.4. Elektroniczne przestawianie średnicy,
 - 6.2.5. Najmniejsza szerokość folii na płasko 1200mm
 - 6.2.6. Największa szerokość folii na płasko co najmniej 2400mm
 - 6.2.7. Zakres regulacji wysokości co najmniej 1500mm

7. Pomiar i regulacja profilu grubości

- 7.1. Pomiar profilu grubości przez bezkontaktowy niedotykający folii w czasie pomiaru czujnik indukcyjny wykonujący pomiar na balonie. Połączony z systemem korekcji profilu grubości wewnątrz pierścienia chłodzącego.

8. Odciąg folii

- 8.1. Odciąg oscylujący w zakresie 360° z możliwością wyboru maksymalnego wychylenia oraz prędkości obrotu, tak aby odchylenia grubości folii były równomiernie rozłożone na całej szerokości gotowej rolki folii.
- 8.2. Wymagane wyposażenie:
 - 8.2.1. Rolki odciągowe (kalandry) w konfiguracji wałek chromowany / wałek gumowy
 - 8.2.2. Ramy składające wyposażone w rolki z włókna węglowego z pokryciem gwarantującym izolację termiczną od składanej folii,
 - 8.2.3. Rolki skrętne wykonane w technologii gwarantującej redukcję powstawania zmarszczek wywołanych poduszką powietrzną,
 - 8.2.4. System rolek rozpraszających zmarszczki – wałek bananowy lub inny
 - 8.2.5. System wałków do obustronnego chłodzenia folii,
 - 8.2.6. Układ prowadzenia bocznego folii podtrzymujący folię przy składaniu jej w podwójną płaską wstęgę,

8.2.7. Układ rozciągania folii w przedziale od 0% do 1,5% za pośrednictwem 1 pary lub 2 par podwójnych spiralnych walców rozgrzewających folię i ponownie ją chłodzących oraz zespołu walców optymalizujących jakość folii do dalszego przetwarzania.

9. Prowadzenie wstęgi

9.1. System centrowania wstęgi folii po wyjściu z odciągu oscylującego z co najmniej 2 czujnikami położenia krawędzi i zespołem jej pozycjonowania wraz z kompletem wałków aluminiowych do prowadzenia folii w dół.

9.2. Wymagane wyposażenie i parametry:

9.2.1. Szerokość folii złożonej na płasko co najmniej 2300mm

9.2.2. Sensory ultradźwiękowe do rozpoznawania krawędzi wstęgi folii – 2 szt.,

9.2.3. Regulator pozycjonujący służący do wyliczenia odchylenia środka wstęgi od położenia żądanego.

10. Aktywacja powierzchni folii

10.1. Aktywacja do zwiększania napięcia powierzchniowego na folii, jako przygotowanie do druku i laminacji.

10.2. Wymagane parametry i wyposażenie:

10.2.1. Moc wyjściowa aktywatora – co najmniej 12 kW

10.2.2. Dwustronna obróbka koronowa,

10.2.3. Jeden generator,

10.2.4. Jeden transformator wysokonapięciowy,

10.2.5. Wentylator odciągu ozonu,

10.2.6. Elektroda segmentowa na każdą stronę,

10.2.7. Segmenty elektrody o szerokości 5mm,

10.2.8. Układ do pneumatycznego otwierania i zamykania,

10.2.9. Szerokość przejścia folii co najmniej 2300mm,

10.2.10. Listwa antystatyczna,

10.2.11. Klimatyzowane szafy sterownicze aktywatora,

10.2.12. Sygnalizacja błędów zintegrowana ze sterowaniem maszyny.

11. Automatyczny nawijak folii

11.1 Nawijak z 2 stanowiskami nawijania i naciągiem wstępnym, do nawijania wstęgi folii w konfiguracji „plecy do pleców” wyposażony w elektro-motoryczny docisk rolki i centralny napęd wałka nawijanego,

11.2 Wymagane parametry i wyposażenie:

11.2.1 Możliwość nawijania kontaktowego, szczelinowego i w trybie mieszanym (napęd osiowy i kontaktowy).

11.2.2 Maksymalna szerokość folii co najmniej 2300mm

11.2.3 Maksymalna prędkość nawijania co najmniej 200 m/min,

11.2.4 Maksymalna średnica nawoju rolki co najmniej 1000mm, przy szerokości folii 2000mm,

11.2.5 Możliwość precyzyjnego parametryzowania procesu nawijania poprzez nastawy docisku, napędu osiowego, kontaktowego i naciągu.

11.2.6 Rolka podpierająca nawój w czasie nawijania,

11.2.7 Zmiana rolek w trybie automatycznym przy zadanej długości nawoju /średnicy nawoju lub ręcznie,

11.2.8 System napędu wałka rozprężnego w trybie zmiany rolek w pozycji przygotowania do cięcia,

11.2.9 System rozcinania bocznego krawędzi rękawa z możliwością regulacji naciągu zespołu tnącego, gwarantujący stały naciąg niezależnie od pozycji,

11.2.10 System odcinania i odciągania krawędzi rękawa z dyfuzorami,

11.2.11 Zamawiający we własnym zakresie dokona zakupu orurowania i dmuchawy ssącej,

- 11.2.12 Możliwość rozcinania folii pomiędzy użytkami, po 7 zestawów noży z podwójnym ostrzem,
- 11.2.13 System zdejmowania ładunków statycznych z obu powierzchni folii niezależnie.
- 11.2.14 Chłodzenie folii z obu stron poprzez rolki chłodzone wodą w układzie S,
- 11.2.15 Zestaw rolek rozprężających zmarszczki,
- 11.2.16 Na każdej stacji nawijania minimum jeden wałek bananowy z regulowanym kątem i wygięciem z napędem,
- 11.2.17 Zestaw wałków rozprężnych do nawijania folii na tulejach o średnicy wewnętrznej pomiędzy 76mm i 78mm. Tolerancja bicia promieniowego tulei nie może wynosić więcej niż +/- 0,2mm,
- 11.2.18 Zestaw wałków rozprężnych do nawijania folii na tulejach o średnicy wewnętrznej pomiędzy 152mm i 154mm. Tolerancja bicia promieniowego tulei nie może wynosić więcej niż +/- 0,2mm,
- 11.2.19 Ilość wałków rozprężnych minimum po 5szt dla obu średnic,
- 11.2.20 Maksymalne obciążenie wałka rozprężnego 1200kg
- 11.2.21 Manipulator do nakładania wałka rozprężnego z tuleją na stanowisko nawijania i do podtrzymywania wałka przy ściąganiu nawiniętej rolki,
- 11.2.22 Układ wyjmowania wałka z nawiniętej rolki,
- 11.2.23 Laserowe pozycjonowanie tulei tekturowej,

12. System grawimetrycznego dozowania granulatu

- 12.1. System przeznaczony do pomiaru i kontroli wagi metra folii. Prędkość ślimaka jest regulowana, a prędkość odbioru zespołu odbierającego folię jest kontrolowana przez elektroniczny układ sterujący całego systemu.
- 12.2. Wymagana jest możliwość zaplanowania przez operatora automatycznej zmiany materiałów na wszystkich wylączarkach jednocześnie.
System musi mieć możliwość wykonania automatycznej zmiany na wszystkich wylączarkach jednocześnie lub po kolei.
- 12.3. Ilości komponentów dla poszczególnych wylączarek:
 - 12.3.1. Warstwy A -1+5 komponentów,
 - 12.3.2. Warstwa B 1+3 komponentów,
 - 12.3.3. Warstwy C 1+3 komponentów,
 - 12.3.4. Warstwy D 1+5 komponentów,
 - 12.3.5. Warstwy E 1+5 komponentów,
- 12.4. System przepływu surowca typu BATCH lub równoważny, gdzie każdy z komponentów jest ważony osobno.

13. Automatyzacja i sterowanie

- 13.1. Linia powinna być sterowana z jednego pulpitu operatora za pomocą ekranu dotykowego o przekątnej ekranu 22" lub większego.
- 13.2. Wszystkie sterowane elementy linii powinny być dostępne z poziomu pulpitu.
- 13.3. Sterowanie powinno być inteligentne, intuicyjne z przejrzystym obrazem wizualizacji ekstruzji.
- 13.4. Wizualizacje na ekranie dotykowym powinny zawierać:
 - 13.4.1. Dane produkcyjne, robocze, procesowe,
 - 13.4.2. Sprawozdania z receptury, temperatury i produkowanej rolki z możliwością wydruku
 - 13.4.3. Zużycie energii przez instalację w przeliczeniu na 1kg produkowanej folii,
 - 13.4.4. Zużycie surowca dla poszczególnych dozowanych komponentów,
 - 13.4.5. Meldunki o zakłóceniach i alarmy,
 - 13.4.6. Wartości zassane, mierzone w czasie rzeczywistym dla danego produktu i procesu produkcji folii (takich jak wydajność, ciśnienie, temperatury, grubość, szerokość, naciągi, dystrybucję warstw, mieszanie materiałów, wielkość i naciągi nawoju)

- 13.4.7. Wymagana jest możliwość zapisu i odczytu receptur i ustawień linii zapisanych w bazie danych dla konkretnych zleceń produkcyjnych oraz import / export danych do PC poprzez port USB oraz sieć Ethernet.
- 13.4.8. Baza danych minimum 10 receptur,
- 13.4.9. Linia powinna być wyposażona w system automatyzujący zmianę zleceń produkcyjnych.
- 13.4.10. Raporty dla produkowanych rolek folii do czasu ich odcięcia, oddzielnie na każdym stanowisku nawijania,
- 13.4.11. Wszystkie strony i podstrony wizualizacji procesu powinny być przetłumaczone na język polski.
- 13.5. Funkcje wizualizacyjne dostępne w chmurze
 - 13.5.1. Internetowy pulpit nawigacyjny z poziomu przeglądarki www lub dedykowanego oprogramowania umożliwiający na każdym komputerze na świecie dostęp do ważniejszych parametrów instalacji linii produkcyjnej. Zwizualizowane są parametry z produkcji: grubość folii, tolerancja grubości, szerokość robocza, wydajność produkcyjna i prędkość odcięcia, dane procesowe (wartość zadanych parametrów / wartość mierzonych wartości),
 - 13.5.2. Możliwość podglądu parametrów instalacji również na urządzeniach przenośnych,
 - 13.5.3. Pomoc zdalna i obsługa serwisowa, powinna zawierać wszystkie konieczne elementy i oprogramowanie komunikacyjne tak aby dział serwisowy producenta linii do produkcji folii mógł się połączyć za pośrednictwem Internetu z komputerem sterującym w maszynie po stronie zamawiającego linię.
 - 13.5.4. Wszystkie strony i podstrony wizualizacji procesu w chmurze powinny być przetłumaczone na język polski.

14. Instalacja i dostawa

- 14.1 Linia powinna być wyposażona we wszystkie niezbędne elementy zapewniające samodzielną pracę za wyjątkiem konstrukcji stalowej,
- 14.2 Rysunki techniczne układu wieży ze wszystkimi komponentami instalacji oraz obliczenia statyczne konstrukcji stalowej zostaną przekazane zamawiającemu po podpisaniu umowy,
- 14.3 Linia powinna być wyposażona w klimatyzowany komplet szaf sterowniczych,
- 14.4 Maksymalna projektowana wysokość konstrukcji maszyny wraz z odciążeniem powinna wynosić co najwyżej 18,5 m,
- 14.5 Względem przedmiotu zamówienia wymagana jest deklaracja CE,
- 14.6 Względem przedmiotu zamówienia wymagana jest jego dostawa, zainstalowanie i bezawaryjne uruchomienie pod nadzorem techników dostawcy linii,
- 14.7 Dostawa linii na warunkach DDP Incoterms 2010,
- 14.8 Termin dostawy nie wcześniej niż: 31.03.2022 r.,
- 14.9 Sprzedający zapewnia szkolenia operatorów oraz serwisantów z obsługi i konserwacji linii,
- 14.10 Zamawiający zastrzega sobie możliwość potwierdzenia terminu dostawy w ciągu 3 miesięcy od ogłoszenia gotowości do dostawy urządzenia przez Wykonawcę. W sytuacji konieczności przechowania gotowego urządzenia, Wykonawca zobowiązany jest to zapewnienia odpowiednich warunków gwarantujących późniejszą prawidłową pracę linii,
- 14.11 Okres gwarancji minimum 24 miesiące,
- 14.12 Ostateczny termin realizacji zamówienia: 30.06.2022 r.

III. Kryteria oceny oferty z informacją o wagach punktowych przypisanych do poszczególnych kryteriów oceny oferty oraz opis sposobu przyznawania punktacji za spełnienie danego kryterium oceny oferty

1. Opis kryteriów, którymi Zamawiający będzie się kierował przy wyborze oferty oraz ich znaczenie
Maksymalna liczba punktów możliwych do uzyskania – 100 pkt.

Brak informacji w danym kryterium punktowym oznaczać będzie przyznanie 0 punktów w tymże kryterium w procesie oceny/wyboru.

Lp.	Kryterium	Punktacja	Sposób przyznawania punktacji/oceny
1	Cena łączna oferty (PLN netto)	Punktacja: od 0 do 60 pkt.	Oferent podający najniższą cenę (w PLN) uzyska największą liczbę punktów w tym kryterium. Porównanie nastąpi w sposób polegający na obliczeniu stosunku ceny w ofercie z najniższą ceną do ceny badanej oferty. Ilość punktów przyznawanych poszczególnym ofertom nastąpi w wyniku przemnożenia otrzymanego ilorazu przez 60. $K \text{ cena} = (C \text{ min} / C \text{ bof}) \times 60$ C min - cena w ofercie z najniższą ceną, C bof - ceny badanej oferty W przypadku podania wartości ofert w walucie obcej, wartość zamówienia będzie przeliczana na złotówki według średniego kursu NBP z dnia otwarcia ofert. Maksymalna ilość punktów dla tego kryterium: 60.
2	Gwarancja (w miesiącach)	Punktacja: od 0 do 20 pkt.	Oferent proponujący najdłuższy okres gwarancji na dostawę linii do produkcji folii 5 warstwowej otrzyma maksymalną liczbę punktów tj. 20. Kolejnym Oferentom będą przyznawane punkty w następujący sposób: Liczba punktów badanej oferty = stosunek okresu gwarancji w badanej ofercie do okresu gwarancji w ofercie z najdłuższą gwarancją mnożony przez 20. Maksymalna ilość punktów dla tego kryterium: 20. <i>*Okres gwarancji powinien się rozpoczynać od momentu zaakceptowania odbioru końcowego całości instalacji linii do produkcji folii 5 warstwowej</i> UWAGA: od Oferenta oczekuje się zaoferowania minimum 2 letniego okresu gwarancji. Oferty z okresem gwarancji krótszym niż wymagany zostaną odrzucone, a tam gdzie podany zostanie okres dłuższy niż 60 miesięcy dla obliczeń przyjęta zostanie wartość 60 miesięcy.
3	Czas reakcji serwisowej (godziny robocze)	Punktacja: od 0 do 20 pkt.	Oferent podający najmniejszą wartość (w godzinach roboczych) dla czasu reakcji serwisowej uzyska największą liczbę punktów w tym kryterium. Porównanie nastąpi w sposób polegający na obliczeniu stosunku wartości czasu reakcji serwisowej z oferty o najkrótszym terminie do czasu reakcji serwisowej wskazanego w badanej ofercie. Ilość punktów przyznawanych poszczególnym ofertom nastąpi w wyniku przemnożenia otrzymanego ilorazu przez 20. $K \text{ cz.r.s.} = (CZRS \text{ min} / CZRS \text{ bad}) \times 20$ CZRS min –czas reakcji serwisowej w ofercie z

			<i>najkrótszym terminem,</i> <i>CZRS bad – czas reakcji serwisowej badanej oferty</i> Maksymalna ilość punktów dla tego kryterium:20. <u>Czas reakcji serwisowej definiuje się jako reakcja serwisu w przeciągu jednostki czasu, po którym nastąpi prawidłowe zestawienie i nawiązanie połączenia z maszyną poprzez VPN.</u> <u>Czas reakcji serwisowej definiuje się również jako przyjazd serwisanta/diagnosty na miejsce realizacji inwestycji w celu zdiagnozowania usterki.</u> Do dokonania oceny zostanie wzięta pod uwagę suma obu ww. wartości. Maksymalny czas reakcji serwisowej w przypadku połączenia z maszyną poprzez VPN wynosi 6 godzin, natomiast maksymalny czas reakcji serwisowej przyjazdu serwisanta na miejsce realizacji inwestycji wynosi 40 godzin roboczych od chwili zgłoszenia przez Zamawiającego. Oferty z dłuższym czasem reakcji serwisowej zostaną odrzucone. Godziny robocze są rozumiane jako godziny pomiędzy 8:00 a 16:00 w dni od poniedziałku do piątku, z wyłączeniem dni ustawowo wolnych od pracy w Polsce). <i>* Aby punkty zostały przyznane wskazane czasy reakcji serwisowej muszą obowiązywać przynajmniej w okresie obowiązywania gwarancji.</i> <i>UWAGA: Zamawiający nie będzie zaokrągał zaoferowanych wartości czasu reakcji serwisowej – w przypadku podania czasu reakcji serwisowej w różnych jednostkach (np. dni, godziny itp.) porównanie nastąpi poprzez przeliczenie wszystkich zaoferowanych czasów reakcji serwisowej do wspólnej jednostki.</i>
--	--	--	--

2. Zamawiający za najkorzystniejszą uzna ofertę, która nie podlega odrzuceniu oraz uzyska największą liczbę punktów przyznanych w ramach ustalonych kryteriów.

IV. Sposób przygotowania oferty

- Ofertę należy przygotować w języku polskim.
- Oferta powinna spełniać wszystkie wymagania wymienione w zapytaniu ofertowym.
- Oferta powinna zawierać co najmniej:
 - nazwę Wykonawcy oraz jego dane teleadresowe (adres, dane kontaktowe, itp.);
 - szczegółowy opis przedmiotu zamówienia w nawiązaniu do specyfikacji zawartej w zapytaniu ofertowym;
 - termin realizacji zamówienia;
 - cenę (wartości netto oraz brutto);
 - oferowany okres gwarancji w miesiącach (okres gwarancji powinien się rozpoczynać od momentu zaakceptowania odbioru końcowego całości prac będących przedmiotem zamówienia. UWAGA: od Oferenta oczekuje się zaoferowania minimum 2 letniego okresu gwarancji. Oferty z okresem gwarancji krótszym niż wymagany zostaną odrzucone);
 - czas reakcji serwisowej;
 - terminy, warunki oraz formy płatności;

- wymagane dokumenty wskazane w pkt. X 2 zapytania;
 - termin ważności oferty (nie krótszy niż 30 dni od upływu ostatecznego terminu składania ofert). Oferty z krótszym terminem niż wymagany zostaną odrzucone;
 - podpis zgodnie ze sposobem reprezentacji Wykonawcy i pieczętą firmową.
4. Oferta powinna zostać złożona na papierze firmowym Oferenta lub co najmniej opatrzona jego pieczęcią firmową. Oferta musi zostać podpisana przez osobę/osoby upoważnione do reprezentacji Oferenta zgodnie ze sposobem reprezentacji wynikającym z dokumentów rejestrowych lub udzielonego pełnomocnictwa załączonego do oferty.
5. Specyfikację techniczną linii do produkcji folii 5-warstwowej oraz wyposażenie należy wyspecyfikować (opisać) zgodnie z załączonym do zapytania arkuszem (załącznik nr 2).

V. Miejsce, termin i sposób składania ofert

1. Kompletną ofertę składaną w formie papierowej należy umieścić w zaklejonej kopercie z adnotacją: „Odpowiedź na zapytanie ofertowe z dnia 31.03.2021 r. Otworzyć po 30.04.2021 r.”.
2. Oferta musi zostać złożona Zamawiającemu najpóźniej w dniu 30.04.2021 r.:
 - poprzez bazę konkurencyjności,
 - osobiście w siedzibie Zamawiającego lub
 - za pośrednictwem poczty lub kuriera na adres siedziby Zamawiającego.

Adres korespondencyjny Zamawiającego to:

HITEC FILM Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością
ul. Dęblińska 191
08-540 Stężycza

Terminem złożenia oferty jest termin jej wpływu do bazy konkurencyjności lub Biura Zamawiającego mieszczącego się w siedzibie firmy. Oferty złożone po terminie nie będą rozpatrywane.

3. W przypadku wątpliwości związanych z zawartością oferty Zamawiający zastrzega sobie prawo do wezwania Oferenta do złożenia wyjaśnień lub uzupełnienia oferty. W takiej sytuacji Oferent zobowiązany jest do jednokrotnego złożenia wyjaśnień lub uzupełnienia oferty w formie przewidzianej jak dla złożenia oferty w terminie nie dłuższym niż 3 dni robocze od zgłoszenia wątpliwości przez Zamawiającego. W sytuacji niezłożenia wyjaśnień lub nieuzupełnienia oferty w wymaganej formie lub terminie lub w sytuacji niewyczerpującego złożenia wyjaśnień lub uzupełnienia oferty Zamawiający ma prawo odrzucić taką ofertę.

4. Poprzez złożenie oferty Oferent wyraża zgodę na podanie do wiadomości pozostałych Oferentów szczegółów oferty.

5. W przypadku składania ofert na inne ewentualne, równoległe zamówienia udzielane w trybie postępowania ofertowego, prosimy o składanie oddzielnych ofert do każdego z zamówień.

6. Pozyskiwanie informacji dotyczących zamówienia jest możliwe w dni robocze w godzinach pracy obowiązujących w Biurze u Zamawiającego, tj. od poniedziałku do piątku w godzinach 8.00 – 16.00.

7. Przez złożenie oferty Wykonawca akceptuje udział w postępowaniu na powyższych warunkach i zasadach.

VI. Termin związania z ofertą

Oferent pozostaje związany ofertą minimum przez okres 30 dni. Bieg terminu rozpoczyna się wraz z upływem terminu składania ofert.

VII. Oferty częściowe lub wariantowe

Zamawiający nie dopuszcza możliwości składania ofert częściowych lub wariantowych. W przypadku ofert o szerszym zakresie Zamawiający zastrzega sobie prawo do uznania za wiążącą oferty wyłącznie w wybranym zakresie odnoszącym się do przedmiotu zamówienia, o ile w tym zakresie podane zostaną informacje umożliwiające dokonanie oceny.

VIII. Zakres wykluczenia

1. W celu uniknięcia konfliktu interesów:
 - a) w przypadku Zamawiającego, zamówienia nie mogą być udzielane podmiotom powiązanym z nim osobowo lub kapitałowo;
 - b) osoby wykonujące w imieniu Zamawiającego czynności związane z procedurą wyboru wykonawcy, w tym biorące udział w procesie oceny ofert, nie mogą być powiązane osobowo lub kapitałowo z wykonawcami, którzy złożyli oferty; powinny być to osoby bezstronne i obiektywne.
2. 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 przeprowadzeniem procedury wyboru wykonawcy a wykonawcą, polegające w szczególności na:
 - a) uczestniczeniu w spółce jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej;
 - b) posiadaniu co najmniej 10% udziałów lub akcji, o ile niższy próg nie wynika z przepisów prawa;
 - c) pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika;
 - d) 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.

IX. Warunki zmiany umowy zawartej w wyniku przeprowadzonego postępowania o udzielenie zamówienia

1. Po upublicznieniu informacji o wyniku postępowania Zamawiający zawiera umowę w sprawie zamówienia z Wykonawcą, który złożył najkorzystniejszą ofertę. Oferent, którego oferta zostanie oceniona, jako najkorzystniejsza zobowiązany jest do zawarcia umowy z Zamawiającym w terminie do 30 dni kalendarzowych od daty powiadomienia o wyborze oferty.
2. Zakres świadczenia Wykonawcy wynikający z umowy musi być tożsamy z jego zobowiązaniem zawartym w ofercie.
3. Zamawiający dopuści zmianę umowy z następujących powodów:
 - a) uzasadnionych zmian w zakresie i sposobie wykonania przedmiotu zamówienia, proponowanych przez Zamawiającego lub Wykonawcę, a zaakceptowanych przez Zamawiającego,
 - b) wystąpienia obiektywnych przyczyn niezależnych od Zamawiającego i Wykonawcy,
 - c) okoliczności siły wyższej,
 - d) zmian powszechnie obowiązujących regulacji prawnych obowiązujących w dniu podpisania umowy,
 - e) otrzymania decyzji jednostki finansującej przedmiotowe zamówienie zawierającej zmiany zakresu zadań, terminów realizacji, czy też ustalającej dodatkowe postanowienia, do których wykonania Zamawiający zostanie zobowiązany,
 - f) ustawowej zmiany stawki podatku VAT – Strony dostosują wskazaną w umowie stawkę do obowiązujących przepisów prawa i odpowiednio podwyższą lub obniżą wynagrodzenie brutto, kwota netto pozostanie stałą.
4. Dostawca może żądać przedłużenia terminu umownego, jeżeli niedotrzymanie pierwotnego terminu było wynikiem przyczyn zależnych od Zamawiającego lub okoliczności, których nie można było przewidzieć.

X. Warunki udziału w postępowaniu:

1. Wymagania dotyczące wadium:
 - a) Zamawiający żąda wniesienia wadium w kwocie 50 000,00 zł (słownie: pięćdziesiąt tysięcy złotych 00/100) przed upływem terminu składania ofert.
 - b) Wykonawca wnosi wadium w pieniądzu przelewem na rachunek bankowy wskazany przez Zamawiającego: ING Bank Śląski 94 1050 1025 1000 0090 3182 8156
 - c) Zamawiający zwraca wadium wszystkim Oferentom niezwłocznie po wyborze oferty najkorzystniejszej lub unieważnieniu postępowania, z wyjątkiem Oferenta, którego oferta została wybrana jako najkorzystniejsza, nie później niż w ciągu 10 dni od rozstrzygnięcia postępowania.

- d) Wykonawcy, którego oferta została wybrana jako najkorzystniejsza, Zamawiający zwraca wadium niezwłocznie po zawarciu umowy w sprawie zamówienia.
- e) Zamawiający zatrzymuje wadium wraz z odsetkami, jeżeli Wykonawca, którego oferta została wybrana:
- odmówił podpisania umowy w sprawie zamówienia publicznego na warunkach określonych w ofercie,
 - zawarcie umowy w sprawie zamówienia publicznego zgodnie z wymogami określonymi w niniejszym zapytaniu ofertowym stało się niemożliwe z przyczyn leżących po stronie Wykonawcy.
2. Lista dokumentów/oświadczeń wymaganych od Oferenta na etapie składania oferty:
- a) Oświadczenie o braku powiązań wskazanych w pkt. VIII niniejszego zapytania;
- b) potwierdzenie wpłaty wadium.
3. Oferty, których cena będzie tak niska, że budzić będzie wątpliwości, co do wiarygodności, rzetelności wykonania lub w ogóle wykonalności oferty, mając na uwadze aktualne warunki rynkowe zostaną odrzucone. Zamawiający zawiadomi w takim przypadku w trybie niezwłocznym na piśmie Oferenta, którego oferta zostanie odrzucona z postępowania ofertowego.

XI. Dodatkowe warunki

1. Oferent musi wykazać spełnienie każdego z warunku wskazanego w pkt. X niniejszego zapytania. Niespełnienie któregośkolwiek warunku spowoduje wykluczenie Oferenta z postępowania.
2. W okresie trwania postępowania niedopuszczalne jest prowadzenie negocjacji pomiędzy Zamawiającym, a Oferentem.
3. Oferentowi, którego oferta nie zostanie wybrana, w szczególności w przypadku niespełnienia kryteriów wyboru, nieuzyskania wymaganej liczby punktów, zmiany warunków udzielenia zamówienia, anulowania postępowania/zamówienia lub nie zawarcia umowy nie przysługują żadne roszczenia wobec Zamawiającego.
4. Osoba do kontaktu w ramach zamówienia: Marcin Miaskowski, tel. 668 894 548, e-mail: m.miaskowski@hitecfilm.pl oraz Grzegorz Rękawek 668 894 543, e-mail: produkcja@hitecfilm.pl
5. Zamawiający zastrzega sobie prawo do zmiany warunków udzielenia zamówienia oraz do unieważnienia postępowania bez podania przyczyny.
6. Przez złożenie oferty Oferent akceptuje udział w postępowaniu na powyższych warunkach i zasadach.
7. W związku z wejściem w życie Rozporządzenia 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 (ogólne rozporządzenie o ochronie danych) zwanego dalej: RODO na podstawie z art. 13 ust. 1 i ust. 2 spełniając obowiązek informacyjny przedstawiam co poniżej:
- administratorem Pani/Pana danych osobowych jest HITEC FILM Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością, ul. Cisowa 9, 20-703 Lublin;
 - podanie danych osobowych jest niezbędne do wykonania umowy (umowa sprzedaży), której jest Pani/Pan stroną (art. 6 ust. 1 lit b);
 - przetwarzanie jest niezbędne do wypełnienia obowiązku prawnego ciążącego na administratorze (art. 6 ust. 1 lit c);
 - przetwarzanie jest niezbędne do celów wynikających z prawnie uzasadnionych interesów realizowanych przez administratora – tj. zabezpieczenia roszczeń administratora wynikających z realizowanej na Pani/Pana rzecz umowy (art. 6 ust. 1 lit f);
 - zgodnie z art. 13 ust. 1 pkt. e i f RODO informuję, że Pani/Pana dane osobowe mogą być przekazywane innym odbiorcom jak również innym kategoriom odbiorców (np. podmiotom świadczącym usługi rachunkowo-księgowe, usługi informatyczne, kancelarii prawnej) a nadto informuję, że dane osobowe nie będą przekazywane do państwa trzeciego lub organizacji międzynarodowej w rozumieniu RODO;
 - dane osobowe przechowywane będą przez okres niezbędny do wykonania umowy oraz do wypełnienia obowiązków wynikających z powszechnie obowiązujących przepisów prawa (np.



przepisów podatkowych), a także przez okres niezbędny do dochodzenia ewentualnych roszczeń przez ADO;

- posiada Pani/Pan prawo dostępu do treści swoich danych oraz prawo ich sprostowania, usunięcia, ograniczenia przetwarzania, prawo do przenoszenia danych, prawo wniesienia sprzeciwu, prawo do cofnięcia zgody w dowolnym momencie bez wpływu na zgodność z prawem przetwarzania, którego dokonano na podstawie zgody przed jej cofnięciem; W przypadku takiej decyzji proszę o kontakt z administratorem danych;
- ma Pani/Pan prawo do wniesienia skargi do organu nadzorczego (GIODO/ Prezes Urzędu Ochrony Danych Osobowych), gdy uzna Pani/Pan, iż przetwarzanie danych osobowych Pani/Pana dotyczących narusza przepisy RODO;
- podanie przez Panią/Pana danych osobowych jest dobrowolne i jest warunkiem niezbędnym w zakresie wykonania umowy, a także jest wymogiem ustawowym wynikającym z przepisów prawa (np. podatkowego). Jest Pani/Pan zobowiązana do ich podania a konsekwencją niepodania danych osobowych będzie brak możliwości wykonania na Pani/Pana rzecz umowy przez ADO;
- dane osobowe udostępnione przez Panią/Pana nie będą profilowane.