



Krasne, 30.04.2019r.

Zapytanie ofertowe nr ZO/2019/26

W związku z realizacją projektu „Inwestycja w rozwój centrum badawczo-rozwojowego w zakresie chemii budowlanej” w ramach Działania 2.1. Wsparcie inwestycji w infrastrukturę B+R przedsiębiorstw Programu Operacyjnego Inteligentny Rozwój 2014-2020 zapraszamy do złożenia oferty na dostawę do zakładu Zamawiającego

„Instalacja doświadczalna do dyspergowania i mieszania roztworów i zawiesin” -1szt.

1. Zamawiający

GREINPLAST Spółka z Ograniczoną Odpowiedzialnością

Adres: Krasne 512B, 36-007 Krasne

Telefon: +48/ 17 77 13 501

E-mail: dotacja2017@greinplast.pl

Adres strony internetowej: www.greinplast.pl

NIP: 813-32-25-363

Regon: 691552684

KRS: 0000014276

2. Postanowienia ogólne

Niniejsze postępowanie prowadzone jest w formie zapytania ofertowego, z zachowaniem zasady konkurencyjności określonej w „Wytycznych w zakresie kwalifikowalności wydatków w ramach Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego, Europejskiego Funduszu Społecznego oraz Funduszu Spójności na lata 2014-2020”

Użyte w Zapytaniu ofertowym terminy mają następujące znaczenie:

- ✓ „Postępowanie” – postępowanie prowadzone przez Zamawiającego na podstawie niniejszego Zapytania ofertowego.
- ✓ „Zamówienie” – należy przez to rozumieć zamówienie, którego przedmiot został w sposób szczegółowy opisany w pkt. 3 Zapytania ofertowego.
- ✓ „Wykonawca” – podmiot, który ubiega się o wykonanie Zamówienia, złoży ofertę na wykonanie Zamówienia albo zawrze z Zamawiającym Umowę w sprawie wykonania Zamówienia.

GREINPLAST SP. Z O.O.

Krasne 512B | 36-007 Krasne

Sekretariat: tel.: 17 77 13 501 | fax: 17 77 13 590

Dział sprzedaży: tel.: 17 77 13 555 | fax: 17 77 13 550

greinplast@greinplast.pl

GREINPLAST Sp. z o.o.
mgr inż. Paweł Pogorzalec
Dział Badawczo-Rozwojowy
KINROW

Strona 1 z 25



3. Opis przedmiotu zamówienia

- 3.1. Przedmiotem zamówienia jest dostawa (obejmująca zakup, transport do zakładu Zamawiającego, instalację) fabrycznie nowego sprzętu:

„Instalacja doświadczalna do dyspergowania i mieszania roztworów i zawiesin” -1szt.

3.2. SPECYFIKACJA TECHNICZNA

1. ZAŁOŻENIA OGÓLNE:

Instalacja doświadczalna do dyspergowania i mieszania roztworów i zawiesin (1 szt.): w ramach projektu niezbędne jest nabycie instalacji doświadczalnej do dyspergowania roztworów wypełniaczy, pigmentów i zawiesin oraz mieszania ich z np. spoiwami w celu wytwarzania wyrobów opracowywanych w ramach prac B+R w skali ćwierć technicznej. Instalacja powinna zapewniać możliwość prac w kadziach przejezdnych o pojemności co najmniej 500 dm³, co daje możliwość realizacji jednokrotnego wsadu w zakresie co najmniej od 150 – 500 dm³ nowo wdrażanego produktu. Instalacja jest konieczna w pracach poprzedzających przeniesienie technologii produkcji ze skali laboratoryjnej na wielkotonażową. Umożliwi testowanie i walidację nowych lub ulepszonych produktów, w otoczeniu stanowiącym model warunków rzeczywistego funkcjonowania, czego głównym celem jest dalsze udoskonalenie techniczne produktów, których ostateczny kształt zasadniczo nie jest jeszcze określony. Zwiększone w stosunku do laboratoryjnej masy mieszanego wyrobu pozwalają na dokładniejsze określenie parametrów mieszania, temperatury wyrobu, typu i wielkości tarczy mieszającej, wymogu zastosowania próżni etc, a tym samym umożliwiają weryfikację założeń wstępnego projektu technologii produkcji. Elementami składowymi instalacji będą disolver, prasa hydrauliczna oraz stanowisko do naważenia surowców do kadzi. W celu prowadzenia prac badawczych urządzenie będzie wyposażone w zestaw wymiennych tarcz i mieszadeł o różnej średnicy i kształcie. Urządzenie powinno posiadać możliwość regulacji obrotów napędu głównego w zakresie, co najmniej od 140 ÷ 1400 obr/min. oraz zapewniać możliwość pracy w atmosferze próżni (co najmniej 80%). Urządzenie powinno posiadać dodatkowy napęd dla tzw. zgarniaka. Na pokrywie będą zainstalowane niezbędne otwory eksploatacyjne i punkty podpięcia mediów (próżnia, azot etc.) wyposażone w zawory umożliwiające ich szczelne zamknięcie. Urządzenie będzie wyposażone w elementy pomiarowe: termometr umożliwiający pomiar temperatury procesu i mieszanego wyrobu oraz wakuometr mierzący ciśnienie wewnątrz kadzi. Układ sterowania będzie wyposażony w układ pomiaru poboru mocy mieszadła jego obrotów i czasu mieszania oraz temperatury mieszanego medium. Każdą dysolwera zostanie wykonana ze stali kwasoodpornej, będzie ona wzmocniona ze względu na pracę pod próżnią i współpracę przy opróżnianiu z prasą i doposażona w płaszcz wodny umożliwiający podłączenie systemu chłodzenia oraz zawór umożliwiający podłączenie systemu zaciągu surowców sypkich pod lustro cieczy. Instalacja będzie wyposażona w prasę hydrauliczną, za pomocą której będą wyciskane opracowane wyroby (masy tynkarskie, masy izolacyjne, farby, lakiery etc.). Tłok prasy będzie dopasowany do rozmiarów kadzi. Prasa będzie wyposażona w zawór dozujący - sterowany, który zakłada się na wypływ z kadzi. Zawór umożliwi precyzyjny pomiar ilości wypływającej masy. Ze względu na charakter części mas płynnych, instalacja będzie przystosowana do pracy w przestrzeniach zagrożonych wybuchem. Nabycie obejmuje zakup, transport oraz instalację.

2. ZAŁOŻENIA DOTYCZĄCE PRODUKOWANYCH WYROBÓW:

Wyroby przewidziane do realizacji:

- pasty pigmentowe na bazie pigmentów organicznych i nieorganicznych w szerokim spektrum zawartości tj. powyżej 50% dla pigmentów nieorganicznych i poniżej 50% dla organicznych,
- farby dekoracyjne i ochronne, o różnym stopniu wypełnienia i różnej bazie surowcowej, tj. wodne, bezrozzpuszczalnikowe i rozpuszczalnikowe,
- komponenty do systemów posadzkowych, epoksydowe i poliuretanowe,
- lakiery ochronne i dekoracyjne, wodne i rozpuszczalnikowe

3. ZAŁOŻENIA DOTYCZĄCE STOSOWANYCH SUROWCÓW:

W procesach produkcyjnych przewidziane użycie:

- żywic epoksydowych i utwardzaczy aminowych – systemy epoksydowe typu wodne, rozpuszczalnikowe i bezrozzpuszczalnikowe,
- żywic poliesterowych i utwardzaczy typ izocyjanian alifatyczny/aromatyczny – systemy poliuretanowe typu wodne, rozpuszczalnikowe i bezrozzpuszczalnikowe,
- dyspersji wodnych akrylowych, styren-akrylowych, polioctan-winyłu i ich pochodnych,
- rozzpuszczalników i rozcieńczalników, alkoholi (np. alkohol benzylowy, ksylen, alkohol n-butyłowy),
- wypełniaczy mineralnych – typ dolomity, węglany, siarczan baru,
- pigmentów organicznych i nieorganicznych,
- adduktów stabilizujących i regulujących.

4. ZAŁOŻENIA DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA:

Disolver jak i cała instalacja przystosowane do pracy w warunkach strefy/przestrzeni zagrożonej wybuchem. Komponenty instalacji przewidziane do zabudowy w strefie zagrożonej wybuchem wykonane w standardzie ATEX.

Wymogi związane z warunkami pracy:



4.1	grupa wybuchowości II - urządzenia przeznaczone do pracy na powierzchni w obszarach zagrożonych wybuchem gazów, par, mgieł
4.2	kategoria urządzenia 2G - atmosfera wybuchowa nie występuje podczas normalnej pracy, a jeżeli wystąpi, to utrzymuje się przez krótki czas, obejmuje gazy, mgły, pary
4.3	podgrupa wybuchowości IIB – Obejmuje wymagania dla IIA i IIB; grupa etylenowa i propanowa
4.4	urządzenie ma zapewnić bezpieczne warunki pracy z mieszaninami, dla których temperatura mieszaniny w trakcie dyspergowania może osiągnąć wartości w zakresie 0-90°C,
4.5	klasa temperaturowa dla urządzenia co najmniej T3 wg klasyfikacji ATEX – (odpowiada maksymalnej temperaturze obudowy 200°C oraz maksymalnej temperaturze samozapłonu gazu lub par 200 - 300°C)
Instalacja ma posiadać dokumentację formalno-prawną zgodną z aktualnymi wymaganiami stawianymi urządzeniom w zakresie ATEX. Wraz z dostawą instalacji należy dostarczyć dokumentację z zakresu:	
<ul style="list-style-type: none"> - dokumentacja bezpieczeństwa, - instrukcja stanowiskowa obsługi urządzenia, - deklaracja zgodności, - znakowanie CE, - zgodność z dyrektywą 2014/34/UE odnoszących się do urządzeń i systemów ochronnych przeznaczonych do użytku w atmosferze potencjalnie wybuchowej. 	
5. UKŁADY ZABEZPIECZEŃ I STANDARDY:	
5.1	Zabezpieczenie uniemożliwiające włączenie mieszadeł w przypadku, gdy tarcza wraz z pokrywą podniesiona na 2/3 wysokości zbiornika, np. czujniki PCIA tj. indukcyjne czujniki zbliżeniowe.
5.2	Zabezpieczanie od przypadkowego włączenia w przypadku nieprawidłowego umieszczenia kadzi pod mieszalnikiem, np. czujniki PCIA.
5.3	Napęd mieszalnika zabezpieczony od przeciążeń, zwarc, doziemienia, zaniku faz i przekroczenia dopuszczalnej temperatury uzwojeń, np. przez zabezpieczenie na falowniku i czujnik temperatury uzwojenia
5.4	Wyłącznik awaryjny, zamontowany na panelu pulpitu sterowniczego, którego zadaniem jest natychmiastowe odcięcie zasilania urządzenia w momencie naciśnięcia. Odblokowanie wyłącznika przywraca zasilanie ale nie uruchamia mieszadeł.
5.5	Spełnione wymogi Dyrektywy Europejskiej Maszynowej co najmniej 2006/42/WE.
6. KOMPONENTY (MODUŁY) WCHODZĄCE W SKŁAD INSTALACJI.	
Elementami składowymi instalacji będą disolver, prasa hydrauliczna oraz stanowisko do naważenia surowców do kadzi. Budowa modułowa uwzględni wszystkie niezbędne komponenty do przedstawienia w ofercie na dostawę instalacji.	
6.1	Disolver – wykonanie wg specyfikacji p. 1, 2, 3, 4, 5, 8.1, 8.2 i 8.3, gdzie integralną część disolwera stanowią:
6.1.1	Pulpit sterowniczy - wykonanie wg specyfikacji technicznej p. 8.4
6.1.2	Pompa próżniowa - wykonanie wg specyfikacji technicznej p. 8.5
6.1.3	Pokrywa dla kadzi - wykonanie wg specyfikacji technicznej p. 8.6
6.1.4	Kadzie przejezdne - co najmniej dwie - wykonanie wg specyfikacji technicznej p. 8.7
6.1.5	Moduł chłodzenia medium w kadzi - wykonanie wg specyfikacji technicznej p. 8.8
6.1.6	Mieszadła dla disolwera - wykonanie wg specyfikacji technicznej p. 8.9 – ilość i typ jak niżej: <ul style="list-style-type: none"> ➢ Mieszadło tarczowe zębate, pojedyncze – 1 sztuka <ul style="list-style-type: none"> ➢ Średnica co najmniej 1/3 średnicy kadzi, co najmniej tarcza 350 mm ➢ Mieszadło tarczowe zębate, podwójne – 1 sztuka <ul style="list-style-type: none"> ➢ Średnica co najmniej 1/3 średnicy kadzi, co najmniej tarcza 350 mm ➢ Mieszadło typ turbinowe lub pokrewne (np. śmigłowe)– 1 sztuka <ul style="list-style-type: none"> ➢ Średnica mieszadła co najmniej 350 mm ➢ Mieszadło zgarniające – 1 sztuka <ul style="list-style-type: none"> ➢ Długość mieszadła ma zapewnić skuteczne zgarnianie mieszanego medium ze ścianki kadzi, gdzie przewidywana maksymalna objętość wsadu to 500 dm³
6.2	Stanowisko do naważenia surowców do kadzi, na które składa się:



6.2.1	Moduł do naważania surowców ciekłych do kadzi – wykonanie wg specyfikacji technicznej p. 9.1
6.2.2	Moduł do naważania surowców sypkich do kadzi – wykonanie wg specyfikacji technicznej p. 9.2
6.3	Prasa hydrauliczna z tłokiem - kompatybilna z kadziami przejezdnyymi – wykonanie wg specyfikacji technicznej p. 10
6.4	Niezbędne podłączenia elektryczne i okablowanie, szafy sterujące pracą urządzenia – wykonanie wg specyfikacji technicznej p. 11
7.	DOSTAWA, GWARANCJA, SERWIS
	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Wykonawca zobowiązany jest do dostawy (transport, instalacja i rozruch) kompletnej instalacji doświadczalnej do Zakładu Zamawiającego, ➤ Dostarczenie instalacji doświadczalnej do siedziby Zamawiającego zapewnia Wykonawca, a ryzyko utraty/zniszczenia przechodzi na Zamawiającego po zakończonej przez Wykonawcę instalacji i rozruchu, ➤ Wykonawca instalacji zobowiązuje się do prowadzenia prac związanych z realizacją przedmiotu zamówienia zgodnie z harmonogramem opisanym w kolejnych punktach ➤ Wykonawca zobowiązuje się do zakończenia wszelkich prac związanych z dostarczeniem instalacji doświadczalnej do miejsca docelowego w Zakładzie Produkcyjnym Zamawiającego nie później niż do dnia 31.10.2019r. Etap ten kończy podpisanie protokołu odbioru częściowego. ➤ Wykonawca zobowiązuje się do zakończenia wszelkich prac związanych z montażem instalacji doświadczalnej, przygotowaniem jej do pracy i do przeprowadzenia realizacji próbnego rozruchu (wykonanie praktyczne procesu technologicznego w Zakładzie Produkcyjnym Zamawiającego) nie później niż do dnia 29.11.2019r. ➤ Wymagane, aby w procesie technologicznym została sprawdzona funkcjonalność i poprawność działania komponentów instalacji tj. disolver wraz z jego integralnymi elementami, moduł do naważania surowców do kadzi (ciekłych i sypkich), prasa hydrauliczna z tłokiem. ➤ Etap ten kończy podpisanie protokołu odbioru końcowego. ➤ Od momentu podpisania protokołu odbioru końcowego liczony okres obowiązywania gwarancji tj. co najmniej 24 miesiące, ➤ W ramach oferty należy podać wytyczne dotyczące przygotowania miejsca pod montaż instalacji, ➤ Wymagane, aby Wykonawca udzielił Zamawiającemu gwarancji na instalację doświadczalną wraz z wszystkimi komponentami wchodzącymi w jej skład (z wyłączeniem podzespołów podlegających naturalnemu zużyciu) licząc od dnia uruchomienia i podpisania końcowego protokołu zdawczo-odbiorczego na okres co najmniej 24 miesiące, ➤ Gwarancja w zakresie obejmującym pełne koszty związane z usunięciem usterki, czynności realizowane w ramach serwisu gwarancyjnego ➤ Okres gwarancji tożsamy z okresem rękojmi,
8.	DISOLVER – BUDOWA I FUNKCJONALNOŚĆ:
8.1	Budowa - charakterystyka ogólna:
	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Podstawa urządzenia do zamocowania na podłożu poprzez odpowiedni system kotw ➤ Silnik główny zamocowany do korpusu ➤ Wykonanie instalacji i aparatu ATEX wg wymagań ➤ Odpowiedni system łąp – ramiona zaciskowe do zamocowania kadzi przejezdnej w sposób uniemożliwiający jej przemieszczanie podczas pracy aparatu ➤ Kolumna hydrauliczna pozwalająca na podnoszenie i opuszczanie korpusu disolwera oraz podstawienie /usunięcie przejezdnej kadzi spod urządzenia ➤ Korpus z zamocowanym silnikiem głównym, napędem oraz mocowaniem wału, ➤ Odpowiednia przekładnia z przełożeniem przekazującym moment obrotowy na wał napędowy ➤ Wał napędowy łożyskowy i uszczelniony ➤ Disolver wyposażony w pokrywę umożliwiającą szczelne domknięcie kadzi od góry ➤ <u>Disolver wyposażony w oscylację</u> tj. zapewniona możliwość regulacji położenia mieszadła mocowanego na wale centralnym w pionie bez konieczności unoszenia pokrywy kadzi. Celem rozwiązana jest zwiększenie wydajności mieszania przy zastosowaniu tarczy dyspergującej.
8.2	Mieszalnik ma zapewnić:
	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Mieszanie i dyspergowanie roztworów i zawiesin z możliwością płynnej regulacji prędkości obrotowych mieszania z zastosowaniem różnego typu mieszadeł ➤ Realizację procesów technologicznych przy zastosowaniu: <ul style="list-style-type: none"> - podciśnienia – możliwość mieszania i odpowietrzania w atmosferze próżni (regulowana do wartości co najmniej 80%), - podciśnienia celem zapewnienia możliwości zaciągu surowców sypkich pod lustro cieczy w trakcie realizowanego procesu mieszania - atmosfery azotu – realizacja procesu produkcji bez dostępu powietrza i wilgoci, - kontroli temperatury procesu – zapewnione odpowiednie opomiarowanie i wydajna instalacja pozwalająca na regulację



- temperatury medium mieszanego w kadzi – dopuszczalne oporiarowanie przy wale napędowym lub w ścianie kadzi
- Realizację jednokrotnego wsadu w zakresie co najmniej od 150 – 500 dm³ nowo wdrażanego produktu o gęstości od 1,00 kg/dm³ do 2,0 kg/dm³, co pozwala na wyprodukowanie od 150 – 1 000 kg wyrobu.

8.3 Disolver wyposażony w co najmniej dwa silniki, tj. dla napędu głównego i bocznego.

8.3.1 Napęd główny

- Do współpracy z falownikiem i do napędzania montowanych mieszadeł na napędzie głównym
- Urządzenie powinno posiadać możliwość regulacji obrotów napędu głównego w zakresie, co najmniej od 140 ÷ 1400 obr/min
- Zasilanie 400V, 50 Hz,
- Moc zweryfikowana na podstawie parametrów lepkości wyrobów planowanych do produkcji co najmniej 45 kW,
- Dla zastosowanego napędu zapewnione uzyskanie prędkości obwodowej mieszania co najmniej 25 m/s przy zastosowaniu tarczy dyspergującej o średnicy 350 mm
- Moment obrotowy dla silnika przy maksymalnej prędkości obrotowej tj. 1400 obr/min co najmniej 290 Nm
- Napęd główny – szybkoobrotowy,
- Elementy mające kontakt z medium mieszanym co najmniej stal nierdzewna, zapewniona odporność korozyjna na media przewidziane do mieszania
- Wrzeczono napędu zlokalizowane w centralnej części kadzi - do napędzania mieszadeł typu:
 - tarczowe pojedyncze,
 - tarczowe podwójne,
 - turbinowe

8.3.2 Napęd boczny

- Urządzenie powinno również posiadać dodatkowy napęd dla tzw. zgarniaka
- Silnik napędu bocznego – do napędzania mieszadła zgarniającego
- Zasilanie 400V, 50 Hz, moc dobrana dla projektowanego urządzenia
- Moc wg oferty dostawcy
- Służy do napędu zgarniaka, którego ramię przemieszcza się po całym obwodzie zbiornika, zgarniając materiał na całej wysokości roboczej ścianki bocznej kadzi.
- Wymagane uzyskiwanie prędkości obrotowych na poziomie ≥ 12 obr/min
- Prędkość obrotowa uzyskiwana w sposób płynny
- Dla napędu niezbędne wyposażenie go w możliwość blokady ruchu w trakcie pracy mieszadła na napędzie głównym tzw. hamulec
- Napęd zgarniaka współpracuje z falownikiem dla zapewnienia regulacji prędkości obrotowej

8.4 Pulpit sterowniczy, układ sterowania:

- Zamontowany bezpośrednio przy urządzeniu
- Do regulacji parametrów mieszania i odczytu danych z realizowanego procesu
- Układ sterowania pracą będzie wyposażony w układ pomiaru poboru mocy mieszadła jego obrotów i czasu mieszania oraz temperatury mieszanego medium.
- Wykonanie wg wymagań jak dla strefy ATEX co najmniej 1 dla gazów, par, mgieł tzn. dopuszczalne wykonanie wg wymagań jak dla strefy ATEX 0 lub 1,
- Pulpit posiada wyświetlacz informacyjny
- Z poziomu pulpitu zapewniona funkcjonalność z zakresu:
 - obroty mieszadeł – regulacja i odczyt
 - czas mieszania – regulacja i odczyt
 - pobór mocy napędów,
 - temperatura mieszanego w kadzi medium - odczyt
 - oscylacja – uruchamianie
 - kolumna hydrauliczna z zamontowanym mieszadłem – regulacja położenia w pionie
 - próżnia – sterowanie, co najmniej start/stop
 - STOP awaryjny – przycisk włącz/wyłącz
- Układ sterowania pracą instalacji zapewnia funkcjonalność w zakresie:
 - odczyt wagi mieszanego w kadzi medium
 - regulacja zakresu oscylacji
 - regulacja poziomu próżni

8.5 Pompa próżniowa:

- Do zabudowy w obrębie disolwera,
- Przystosowana do warunków pracy w strefie zagrożonej wybuchem, wymagania jak dla disolwera, potwierdzone dokumentem

GREINPLAST SP. Z O.O.

Krasne 512B | 36-007 Krasne
Sekretariat: tel.: 17 77 13 501 | fax: 17 77 13 590
Dział sprzedaży: tel.: 17 77 13 555 | fax: 17 77 13 550
greinplast@greinplast.pl



- Funkcjonalność:
 - do wytworzenia próżni wewnątrz kadzi na etapie odpowietrzania wyrobu po dyspergowaniu,
 - do wytworzenia podciśnienia umożliwiające wymuszenie zaciągu sypkich surowców do kadzi,
- Uzyskiwany poziom próżni/podciśnienia wewnątrz kadzi co najmniej 80%,
- Zapewniona możliwość zaciągu surowców sypkich pod lustro cieczy przy założeniu, że wypełnienie kadzi na poziomie 30-50 % jej objętości roboczej,
- Zapewniona wydajność dla zaciągu surowców sypkich typu krzemionka płomieniowa, wypełniacze mineralne o różnym ciężarze nasypowym
- Wydajność pompy próżniowej określona miarą przepływu powietrza przez pompę co najmniej 60 m³/h
- Pompa posiada zabezpieczenia w formie przerywaczy płomienia

8.6 Pokrywa dla kadzi

Disolver posiada zamontowaną na stałe pokrywę dla kadzi. Pokrywa opuszczana na kadź ustawioną pod disolverem. Średnica pokrywy i jej uszczelnienie odpowiednie do szczelnego zamknięcia kadzi.

Na pokrywie mają być zainstalowane niezbędne otwory eksploatacyjne i punkty podpięcia mediów pozwalające na:

- zasypanie ręczne dodatków ciekłych i sypkich, realizowane przez otwierany właz w pokrywie,
- wytworzenie próżni, odpowiedni króciec z zaworem do podłączenia pompy próżniowej,
- doprowadzenie azotu, odpowiedni króciec z zaworem do podpięcia źródła azotu,
- wzniki, pozwalające na obserwację mieszanego medium w układzie zamkniętym, co najmniej dwa
- króciec pozwalający na podpięcie zaworu do odpylania o średnicy co najmniej 2 cale,
- dwa króćce zaślepienie, pozwalające na późniejsze zagospodarowanie ich funkcjonalności, wskazane aby możliwe było podpięcie do nich zaworów o średnicy odpowiednio jeden 1 calowy, drugi 2 calowy.

Dla sterowania/odczytu pokrywa kadzi wyposażona w zawory i mierniki:

- wakuometr mierzący ciśnienie wewnątrz kadzi,
- termometr umożliwiający pomiar temperatury procesu i mieszanego wyrobu, stosowany zamiennie z odczytem z pulpitu
- dla zaworów zapewnione ich szczelne zamknięcie.

8.7 Kadzie przejezdne.

Kadzie mają spełniać wymagania w zakresie:

- dostawa w liczbie sztuk 2
- wymiary części otwartej dopasowane do pokrywy disolwera i tłoka prasy hydraulicznej,
- kadzie przystosowane do transportu na kółkach, w liczbie czterech z czego dwa skrętne, z hamulcem,
- kadzie przystosowane do przewożenia przy pomocy wózka widłowego,
- wyposażone w uchwyty boczne przeznaczone do mocowania w stałych ramionach disolwera,
- o pojemności roboczej co najmniej 500 dm³, co daje możliwość realizacji jednokrotnego wsadu w zakresie co najmniej od 150 – 500 dm³ nowo wdrażanego produktu (parametr pojemność robocza zachowany dla warunku, że disolver ma zamontowane mieszadło tarczowe dyspergujące),
- wykonane ze stali kwasoodpornej,
- konstrukcja wzmocniona ze względu na pracę pod próżnią i współpracę przy opróżnianiu z prasą
- przystosowane do pracy przy obniżonym i podwyższonym ciśnieniu oraz w atmosferze azotu,
- wyposażone w płaszcz wodny ciśnieniowy umożliwiający podłączenie systemu chłodzenia i pozwalający na regulację temperatury mieszanego medium,
- posiadają króćce do podłączenia medium chłodzącego, wejście i wyjście,
- posiadają system odpowietrzania układu chłodzenia kadzi, odpowiednie automatyczne zawory odpowietrzające,
- wyposażone w króciec spustowy z zaworem kulowym typ Camlock o średnicy 2 cale,
- króciec spustowy zamontowany w dolnej części kadzi (dno lub ścianka boczna) umożliwiający rozładunek wyprodukowanego wyrobu w sposób efektywny, ograniczając maksymalnie straty przy rozładunku,
- wyposażone w zawór umożliwiający podłączenie systemu zaciągu surowców sypkich pod lustro cieczy, wskazane aby był to zawór o wymiarach i kształcie analogicznym do króćca spustowego

8.8 Moduł chłodzenia

Zadaniem modułu jest zapewnienie skutecznego wychładzania zawartości kadzi disolwera w trakcie mieszania. Chłodzenie odbywa się poprzez przepływ wody o odpowiednio obniżonej temperaturze przez płaszcz chłodzący ciśnieniowy kadzi.

W ramach oferty wymagane zaoferowanie modułu chłodzenia typu:

Moduł chłodzenia oparty o działanie w układzie otwartym tj. zbiornik buforowy wody otwarty, nie ciśnieniowy. Zbiornik z pokrywą od góry i z zapewnionym kontaktem z atmosferą celem uniknięcia zmian ciśnienia w zbiorniku.



Komponenty wchodzące w skład modułu to:

- agregat/chiller odpowiedzialny za wytworzenie medium chłodzącego
- zbiornik buforowy dla wody chłodzącej, o pojemności co najmniej 0,5m³, budowa zbiornika zależna od projektu dostawcy
- niezbędne rurociągi doprowadzające medium chłodzące do kadzi i łączące komponenty modułu
- armatura, węże, zawory i inne wg wiedzy i doświadczenia dostawcy

Wymagania wobec modułu:

- Wydajność modułu ma zapewnić skuteczne wychłodzenie mieszanego medium w trakcie procesu dyspergowania i ucierania.
- Temperatura mieszanego wsadu nie powinna przekroczyć 30°C w trakcie co najmniej 60 minutowego procesu dyspergowania/ucierania.
- Moduł chłodzenia ma być umiejscowiony poza obrębem strefy, a woda chłodnicza ma być doprowadzana do kadzi przez odpowiedni system rur i węży.
- Wymagane zastosowanie rozwiązań zapobiegających zapowietrzaniu układu chłodzenia
- Agregat/chiller – wydajność określona temperaturą wody na wyjściu z agregatu/chillera ≤10°C
- Zapewniona możliwość monitorowania temperatury wody chłodniczej

8.9 Mieszadła dla disolvera

Przewidziane stosowanie zamiennie mieszadeł współpracujących z napędem głównym disolvera (szybkoobrotowy) – montowane do centralnie umieszczonego wału napędowego. Wymagane do dostarczenia:

- mieszadło tarczowe zębate - w formie pojedynczego dysku – służące do dyspergowania – średnica mieszadła wymagana co najmniej 350 mm
- mieszadło tarczowe zębate – w formie podwójnego dysku – działanie pompująco-dyspergujące – średnica mieszadła wymagana co najmniej 350 mm
- mieszadło turbinowe – do produkcji lakierów i spoiw niskolepkich, ma zapewnić przepływ laminarny (dopuszczalny kształt zbliżony do śmigła tzw. mieszadło śmigłowe) – średnica i budowa mieszadła pozwala na mieszanie cieczy o lepkości < 1000 cP wymagana średnica co najmniej 350 mm

Dla mieszadeł napędu głównego wymagane:

- odporność na korozyjna
- łatwy montaż-demontaż celem wymiany na inny typ mieszadła
- w przypadku tarczowych zapewniona stabilna praca przy prędkościach obwodowych rzędu 25m/s

Przewidziane zastosowanie mieszadła współpracującego z napędem bocznym (wolnoobrotowy) tj. wymagane do dostarczenia:

- mieszadło zgarniające – zadaniem mieszadła jest zbieranie mieszanego medium ze ścianek kadzi w trakcie realizowanego procesu. Działa wspomagająco dla mieszadła głównego.

Dla mieszadła zgarniającego wymagane:

- zastosowanie mechanizmu tzw. skrobaka do zbierania materiału na całej wysokości roboczej ścianki kadzi,
- zastosowanie wkładek zbierających np. teflonowych, z dociskiem sprężynowym
- wkładki odporne na ścieranie,
- konstrukcja mieszadła to co najmniej jedno ramię zgarniające,
- mieszadło zamocowane na wale wyposażone w mechanizm blokujący – hamulec,
- skonstruowane tak aby mogło swobodnie pracować z maksymalną prędkością obrotową co najmniej 12 obr/min,
- zadane obroty uzyskiwane stopniowo po uruchomieniu – tzw. soft start.

9. STANOWISKO DO NAWAŻANIA SUROWCÓW DO KADZI

Surowce do produkcji dostarczane w formie sypkiej i ciekłej. Ze względu na ich postać stanowisko do naważania surowców do kadzi składa się z:

9.1 Modułu do naważania surowców ciekłych do kadzi

Moduł wchodzi w skład stanowiska do naważania surowców do kadzi. Wymagania co do schematu budowy stanowiska:

- w ramach modułu realizowany namiar surowców ciekłych do kadzi metodą wagową,
- naważanie realizowane po umiejscowieniu kadzi pod disolverem,
- realizowane poprzez stanowisko wagowe pozwalające na naważenie:
 - co najmniej 500 kg surowca ciekłego do kadzi,
 - co najmniej 1000 kg pasty lub pulpy z wcześniej przeprowadzonego procesu,
- namiar wagowy realizowany z dokładnością nie gorszą niż ± 3 kg,
- stanowisko wagowe umiejscowione pod disolverem, gdzie odczyt z ważenia kadzi z wsadem realizowany w sposób ciągły,
- odczyt masy realizowany poprzez pulpit sterowniczy/terminal wagowy zlokalizowany w obrębie disolvera,
- stanowisko wagowe pozwala na monitorowanie zmian masy medium w kadzi w trakcie mieszania, z wyłączeniem etapów, gdzie pracuje próżnia



- wymagane spełnienie wymagań ATEX w zakresie naważania surowców zawierających rozpuszczalniki
- naważenie surowców ciekłych w dużych ilościach może odbywać się w sposób grawitacyjny z pojemników typu kontener IBC lub beczka do kadzi jak i przez właz w pokrywie kadzi w trakcie mieszania i na postoju,

9.2 Modułu do naważania surowców sypkich do kadzi

Moduł wchodzi w skład stanowiska do naważania surowców do kadzi. Wymagania co do schematu budowy stanowiska:

- moduł ma pozwalać na zaciąg surowców sypkich pod lustro cieczy
- w kadzi wymagany króciec do podpięcia modułu, do którego zasypywany surowiec sypki,
- wymagane aby moduł był mobilny – transport na kołach lub przy pomocy wózka widłowego
- niezbędne elementy składowe modułu to
 - miejsce na otwarcie i opróżnienie worka z surowcem sypkim (np. rozworkownica)
 - pojemnik lub zbiornik na zmagazynowanie surowca sypkiego (np. hopper) przed zadozowaniem do kadzi,
 - pojemność zbiornika odpowiednia do przytoczonych poniżej planowanych do dozowania porcji wypełniaczy (lekkie i ciężkie),
 - surowiec sypki ze zbiornika ma być zaciągany do wnętrza kadzi poprzez przewód elastyczny lub sztywny łączący moduł z kadzią,
 - zaciąg surowca do kadzi przez zastosowanie podciśnienia wytworzonego przez pompę próżniową,
 - wymagane zapewnienie skutecznego opróżniania modułu np. poprzez zastosowania mieszała wspomagającego pracę próżni i możliwość doprowadzenia azotu do zbiornika z wypełniaczem,
 - zaciąg ma się odbywać pod lustro cieczy w trakcie realizacji procesu mieszania,
 - zastosowany schemat dozowania surowców sypkich ma zapewnić ograniczoną emisję pyłu, nie wymagać zastosowania dodatkowego odpylania w miejscu dozowania,
 - przewidywane ilości sypkiego surowca o gęstości nasypowej 0,04-0,05 kg/dm³ tzw. wypełniacze lekkie do zadozowania do kadzi w jednym etapie to typowo ilości w zakresie od około 25dm³ – 125dm³. Okresowo mogą to być ilości większe, ale nie przekraczające 200-250 dm³
 - przewidywane ilości sypkiego surowca o gęstości nasypowej 0,7-1,2 kg/dm³ tzw. wypełniacze ciężkie do zadozowania do kadzi w jednym etapie to w zakresie od 50dm³ do max 250-300 dm³
 - surowce przewidziane do zasypu/zaciągu - krzemionka płomieniowa, wypełniacze, pigmenty, zagęstniki sypkie

UWAGA 1:

Stanowisko do zaprojektowania po stronie Oferenta. Zamawiający przedstawia wyłącznie założenia na podstawie jego aktualnego stanu wiedzy. Równoległe z zastosowaniem modułu do zaciągu surowców sypkich pod lustro cieczy należy zapewnić możliwość załadunku części surowców sypkich do kadzi poprzez otwierany właz do zasypu w pokrywie disolwera.

UWAGA 2:

Zamawiający wymaga aby przeprowadzanie namiaru wagowego surowców do kadzi odbywało się przy pomocy stanowiska wagowego o odpowiednich wymiarach i nośności tak aby możliwe było zważenie kadzi przejezdnej wypełnionej medium o masie wsadu 1000 kg i z wypełnionym wodą płaszczem chłodzącym.

10. PRASA HYDRAULICZNA Z TŁOKIEM - prasa hydrauliczna z tłokiem kompatybilna z kadziami przejezdnymi

W ramach instalacji należy wykonać i dostarczyć prasę hydrauliczną do opróżniania kadzi:

- Prasa zlokalizowana w strefie, wymagania jak dla disolwera
- zadaniem prasy jest realizacja operacji rozładunku wyrobu po produkcji z kadzi,
- wyciskane będą opracowane wyroby (masy tynkarskie, masy izolacyjne, farby, lakiery etc.),
- konstrukcja obejmuje ramę dwukolumnową z zamocowanym tłokiem,
- tłok wyposażony w regulację położenia w pionie,
- średnica tłoka odpowiednio dopasowana do średnicy wewnętrznej kadzi przejezdnej,
- prasa wyposażona w zawór dozujący - sterowany, który zakłada się na wypływ z kadzi. Zawór umożliwi precyzyjny pomiar ilości wypływającej masy i pozwoli na opróżnianie kadzi z wyrobu wprost do opakowań handlowych o różnej objętości od minimum 1l. Zastosowany zawór i system namiaru wykonany aby zapewnić dokładność rozlewu wagowego ±20g.

11. NIEZBĘDNE PODŁĄCZENIA ELEKTRYCZNE I OKABLOWANIE, SZAFY STERUJĄCE PRACĄ URZĄDZENIA

W ramach oferty należy uwzględnić i zapewnić dla instalacji, jeżeli wymagane dla poprawnego funkcjonowania instalacji doświadczalnej:

- Szafy sterujące dla disolwera i/lub modułu chłodzenia, z założeniem że będą one zamontowane poza obrębem strefy zagrożenia
- Kable elektryczne niezbędne do wykonania przyłączy i doprowadzenia zasilania. Należy założyć zapotrzebowanie na ok. 50 mb okablowania



12. **ROTOR-STATOR – (mieszadło nie stanowi wymaganego elementu wyposażenia przedmiotu zamówienia; punkt ten dotyczy przypadku zaferowania tego mieszadła)**

Zadaniem mieszadła typu rotor-stator jest realizacja ucierania drobnych wypełniaczy i pigmentów celem uzyskania odpowiedniego stopnia rozrarcia. Proces prowadzony celem przygotowywania m.in. past pigmentowych. Mieszadło typu rotor stator do montażu zamiennie z mieszadłami mocowanymi do napędu głównego disolwera (np. tarczowe).

Wytyczne co do konstrukcji części roboczej mieszadła:

- Stator: Konstrukcja w postaci pierścienia perforowanego. W konstrukcji należy uwzględnić dwa rzędy otworów. Zwiększona liczba otworów rzędu pierwszego w stosunku do drugiego rzędu.
- Rotor: konstrukcja w formie łopatek. Średnica zewnętrzna rotora nieznacznie mniejsza od średnicy wewnętrznej statora, dla zapewnienia jak najlepszego mieszania/ucierania.
- Wymiary mieszadła zoptymalizowane od realizacji mieszania w kadziach do 500l

W przypadku zaferowania powyższego wyposażenia instalacji doświadczalnej dostawca otrzyma punkty zgodnie z kryterium „rotor-stator” (p.7.2 ZO 2019/26)

3.3. **Kod CPV: 38000000-5** Sprzęt laboratoryjny, optyczny i precyzyjny (z wyjątkiem szklanego)

3.4. Wykonawca musi zapewnić realizację zamówienia w terminie **do 29 listopada 2019 roku**, wg harmonogramu:

- a) zakończenie wszelkich prac związanych z dostarczeniem instalacji doświadczalnej do miejsca docelowego w Zakładzie Produkcyjnym Zamawiającego zakończone podpisaniem protokołu odbioru częściowego - nie później niż do dnia 31.10.2019r.
- b) zakończenie wszelkich prac związanych z montażem instalacji doświadczalnej, przygotowaniem jej do pracy i realizacją próbnego rozruchu w Zakładzie Produkcyjnym Zamawiającego ze sprawdzeniem funkcjonowania komponentów instalacji zakończone podpisaniem protokołu odbioru końcowego - nie później niż do dnia 29.11.2019r.

Przy czym Zamawiający zaznacza, iż dopuszcza możliwość wcześniejszego zakończenia realizacji zamówienia.

3.5. Wykonawca musi zapewnić gwarancję na cały przedmiot zamówienia minimum **24 miesiące**, liczone od daty podpisania protokołu odbioru końcowego.

3.6. Wykonawca musi zapewnić dostawę przedmiotu zamówienia do zakładu Zamawiającego na adres podany w pkt. 1

4. Warunki udziału w postępowaniu oraz opis sposobu dokonywania oceny spełniania tych warunków

4.1. W postępowaniu mogą wziąć udział Wykonawcy, którzy nie podlegają wykluczeniu z postępowania o udzielenie zamówienia. Z udziału w postępowaniu wyklucza się Wykonawców powiązanych osobowo i kapitałowo z Zamawiającym.

Przez powiązanie kapitałowe lub osobowe rozumie się wzajemne powiązania między Zamawiającym lub osobami upoważnionymi do zaciągania zobowiązań w imieniu Zamawiającego, lub osobami wykonującymi w imieniu Zamawiającego czynności związane z przygotowaniem i przeprowadzeniem procedury wyboru Wykonawcy, a Wykonawcą, polegające w szczególności na:

- a) Uczestniczeniu w spółce, jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej,
- b) Posiadaniu co najmniej 10% udziałów lub akcji,
- 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.

GREINPLAST SP. Z O.O.

Krasne 512B | 36-007 Krasne

Sekretariat: tel.: 17 77 13 501 | fax: 17 77 13 590

Dział sprzedaży: tel.: 17 77 13 555 | fax: 17 77 13 550

greinplast@greinplast.pl



Weryfikacja spełnienia w/w warunku udziału w postępowaniu będzie dokonana na zasadzie „spełnia/ nie spełnia” na podstawie Oświadczenia Wykonawcy zawartego w formularzu ofertowym (Załącznik 3)

- 4.2. W postępowaniu mogą wziąć udział Wykonawcy, którzy nie zalegają z płatnościami na rzecz Zakładu Ubezpieczeń Społecznych oraz Urzędu Skarbowego.

Wykonawca, którego oferta zostanie wybrana za najkorzystniejszą przedstawi na wezwanie Zamawiającego zaświadczenie o niezaleganiu z płatnościami od Zakładu Ubezpieczeń Społecznych oraz Urzędu Skarbowego.

Weryfikacja spełnienia w/w warunku udziału w postępowaniu będzie dokonana na zasadzie „spełnia/ nie spełnia” na podstawie Oświadczenia Wykonawcy zawartego w formularzu ofertowym (Załącznik nr 1; pkt.9)

5. Wykaz oświadczeń i dokumentów jakie muszą zostać dostarczone przez Wykonawcę w celu rozpatrzenia oferty

- 5.1. Wypełniony formularz ofertowy (Załącznik nr 1).
- 5.2. Szczegółowe opisy techniczne oferowanego produktu w formie wypełnionego Załącznika nr 2 lub dołączonych katalogów, prospektów lub folderów producenta, sporządzone w języku polskim, pozwalające potwierdzić zgodność oferowanego przedmiotu zamówienia z wymaganiami.
- 5.3. Oświadczenie o braku powiązań osobowych lub kapitałowych (Załącznik nr 3).
- 5.4. Odpis z właściwego rejestru (KRS) lub z Centralnej Ewidencji i Informacji o Działalności Gospodarczej (CEiDG) lub innej podobnej instytucji odpowiedniej dla danego państwa.
- 5.5. Pełnomocnictwo do reprezentowania w postępowaniu: oryginał lub kopia poświadczona za zgodność z oryginałem przez wystawcę pełnomocnictwa, podmiot uprawniony do reprezentacji mocodawcy wg wpisu do KRS czy CEiDG czy innej podobnej instytucji odpowiedniej dla danego państwa lub podmiot upoważniony do poświadczania za zgodność z oryginałem (np. notariusz, organ administracyjny), w przypadku, gdy oferta wraz z załącznikami podpisana jest przez pełnomocnika.

Brak jakiegokolwiek z dokumentów wymienionych w pkt. 5 spowoduje odrzucenie oferty. Zamawiający dopuszcza uzupełnienie oferty o wymagane wyżej dokumenty w terminie do 2 dni roboczych od wezwania.

6. Informacja o sposobie porozumiewania się Zamawiającego z Wykonawcami.

- 6.1. Zapytania i odpowiedzi Zamawiający oraz Wykonawca przekazuje pisemnie. Zamawiający dopuszcza również przekazanie ww. dokumentów oraz informacji e-mailem pod warunkiem równoczesnego ich pisemnego potwierdzenia (według danych teleadresowych określonych w pkt. 1). Wykonawca ma obowiązek wskazania w korespondencji numer zapytania ofertowego.
- 6.2. Wykonawca może zwrócić się do Zamawiającego o wyjaśnienie treści zapytania ofertowego. Zamawiający jest zobowiązany udzielić wyjaśnień niezwłocznie pod warunkiem, że wniosek o wyjaśnienie treści zapytania ofertowego wpłynął do Zamawiającego nie później niż do końca dnia, w którym upływa połowa wyznaczonego terminu składania ofert tj. do końca dnia 17.05.2019 roku. Jeżeli wniosek o wyjaśnienie treści zapytania ofertowego, wpłynął po upływie terminu składania wniosku, o którym mowa powyżej lub dotyczy udzielonych wyjaśnień, Zamawiający może udzielić wyjaśnień albo pozostawi wniosek bez rozpoznania. Odpowiedzi na zapytania dotyczące części formalnej Zamawiający zamieszcza na stronie internetowej określonej w pkt. 1 oraz Bazie Konkurencyjności Funduszy Europejskich. Treść odpowiedzi powinna być uwzględniona przez wszystkich Wykonawców w składanych przez nich ofertach.
- 6.3. Językiem wykorzystywanym do porozumiewania się jest język polski .
- 6.4. Osoby uprawnione przez Zamawiającego do kontaktu z Wykonawcami są:



Paweł Pogorzelec, tel. +48 /17 77 13 543

Elwira Węglowska, tel. +48/17 77 13 545

Łukasz Czerwiński, tel. +48/17 77 13 529

email: dotacja2017@greinplast.pl

7. Kryteria wyboru oferty:

Oferty niepodlegające odrzuceniu zostaną ocenione w oparciu o następujące kryteria i wagi procentowe:

- 7.1. **Kryterium „cena” – waga 80%.** Najwięcej punktów (maksymalnie 80 pkt) otrzyma oferta z najniższą ceną netto.

Punktacja zostanie przyznana zgodnie ze wzorem:

C = (C min/Co) x 100 x 80%, gdzie:

C – liczba punktów dla oferty badanej w kryterium „cena”,

C min – cena netto oferty najtańszej (wyrażona w PLN) ,

Co – cena netto oferty rozpatrywanej (wyrażona w PLN),

- 7.2. **Kryterium „rotor-stator” – waga 3%.** Punkty (maksymalnie 3 pkt.) otrzymają oferty, gdzie dostawa obejmuje wyposażenie w mieszadło typu rotor-stator.

Punktacja zostanie przyznana zgodnie ze wzorem:

R = Ro x 100 x 3%, gdzie:

R – liczba punktów dla oferty badanej w kryterium „rotor-stator”,

Ro = 1 - TAK - dla oferty z wyposażeniem w mieszadło typu rotor-stator

Ro = 0 - NIE – brak w ofercie wyposażenia w mieszadło typu rotor-stator

- 7.3. **Kryterium „gwarancja” – waga 12%.** Najwięcej punktów (maksymalnie 12 pkt.) otrzyma oferta z najdłuższym okresem gwarancji wyrażonym w miesiącach.

Punktacja zostanie przyznana zgodnie ze wzorem:

G = (Go – Gmin) x (100 x 12 % /Gmin), gdzie

Go – okres gwarancji z oferty rozpatrywanej wyrażony w miesiącach

Gmin = 24 miesiące – minimalny wymagany okres gwarancji

W przypadku zaoferowania okresu gwarancji na całość przedmiotu zamówienia powyżej 48 miesięcy nie będzie on dodatkowo punktowany, a do wzoru jako Go zostanie podstawione 48 miesięcy.

- 7.4. **Kryterium „pobór prądu” – waga 5%.** Najwięcej punktów (maksymalnie 5 pkt.) otrzyma oferta z najmniejszym sumarycznym poborem prądu dla instalacji pracującej z maksymalną wydajnością, wyrażonym w kilowatach (kW).

Na pobór prądu do zadeklarowania składa się praca disolwera, pompy próżniowej, modułu chłodzenia i modułu zaciągu surowców sypkich pod lustro cieczy.

Punktacja zostanie przyznana zgodnie ze wzorem:

P = (Pmin/Po) x 100 x 5%, gdzie

Po – pobór prądu z oferty rozpatrywanej wyrażony w kilowatach (kW)

Pmin – minimalny pobór prądu z ofert rozpatrywanych wyrażony w kilowatach (kW)

Wyniki z powyższych równań będą uwzględniane z dokładnością do dwóch miejsc po przecinku, zgodnie z zasadami matematycznymi.

Oferta, która otrzyma największą liczbę punktów zgodnie ze wzorem: $O = C + R + G + P$ zostanie uznana za najkorzystniejszą.

GREINPLAST SP. Z O.O.

Krasne 512B | 36-007 Krasne

Sekretariat: tel.: 17 77 13 501 | fax: 17 77 13 590

Dział sprzedaży: tel.: 17 77 13 555 | fax: 17 77 13 550

greinplast@greinplast.pl



W przypadku ofert o takiej samej liczbie punktów, wybrana zostanie oferta z wyższą liczbą punktów wg kryterium „pobór prądu”

8. Opis sposobu przygotowywania oferty

- 8.1. Ofertę należy sporządzić według wzoru „Formularza Oferty” (załącznik nr 1)
- 8.2. Ofertę należy sporządzić w języku polskim
- 8.3. Dokumenty sporządzone w języku obcym są składane wraz z tłumaczeniem na język polski i poświadczone przez Wykonawcę. W przypadku niezgodności obowiązuje wersja w języku polskim.
- 8.4. Dokumenty przekazywane drogą e-mail należy podpisać przez upoważnioną lub pełnomocioną do występowania w imieniu Wykonawcy osobę (osoby), zeskanować i przesłać jako załączniki.
- 8.5. Cenę należy podać w złotych polskich (PLN) lub Euro (EUR), gdzie:
 - a) Cenę należy wyliczyć z dokładnością do dwóch miejsc po przecinku, na podstawie indywidualnej kalkulacji Wykonawcy, uwzględniając doświadczenie i wiedzę zawodową Wykonawcy jak i wszelkie koszty niezbędne do wykonania przedmiotu zamówienia (wszelkie opłaty licencyjne na rzecz osób trzecich, koszty opakowania, bezpiecznego transportu, dokumentacji, testów, instalacji i uruchomienia, gwarancji, oraz inne koszty), opłaty i zgłoszenia celne, cło o ile dotyczy, oraz rabaty, upusty itp., których Wykonawca zamierza udzielić.
 - b) W przypadku podania ceny w Euro (EUR) Zamawiający dla potrzeb oceny i porównania ofert dokonana przeliczenia ceny w Euro (EUR) na złote polskie PLN według średniego kursu Narodowego Banku Polskiego z dnia opublikowania zapytania ofertowego.
 - c) W cenie należy uwzględnić wszystkie wymagania określone w niniejszym zapytaniu ofertowym oraz wszelkie koszty, jakie poniesie Wykonawca z tytułu należytej oraz zgodnej z obowiązującymi przepisami realizacji przedmiotu zamówienia.
- 8.6. Zaleca się, aby wszystkie zapisane strony oferty wraz z załącznikami były kolejno ponumerowane i związane w sposób trwały oraz na każdej stronie podpisane przez osobę (osoby) uprawnioną do składania oświadczeń woli w imieniu Wykonawcy.
- 8.7. Wszelkie poprawki lub zmiany w tekście oferty muszą być parafowane przez osobę (osoby) podpisującą ofertę i opatrzone datami ich dokonania.
- 8.8. Wykonawca może wprowadzić zmiany lub wycofać złożoną przez siebie ofertę wyłącznie przed terminem składania ofert i pod warunkiem, że przed upływem tego terminu Zamawiający otrzyma pisemne powiadomienie o wprowadzeniu zmian lub wycofaniu oferty. Powiadomienie to powinno być oznaczone słowami „ZMIANA” lub „WYCOFANIE”.
- 8.9. Wykonawca może złożyć tylko jedną ofertę.
- 8.10. Wykonawca ponosi wszelkie koszty związane z przygotowaniem i złożeniem oferty.
- 8.11. Termin związania ofertą wynosi **90 dni**, licząc od następnego dnia po dniu upływu terminu składania ofert (pkt.9.1)

9. Miejsce i termin składania

- 9.1. Ofertę należy dostarczyć **do dnia 03.06.2019r.** do siedziby Zamawiającego na adres podany w pkt.1, kurierem, pocztą lub osobiście **do godz. 15.00** lub przesłać mailem na adres: dotacja2017@greinplast.pl
- 9.2. W przypadku wysyłania oferty za pośrednictwem poczty tradycyjnej lub kurierskiej liczy się data dostarczenia przesyłki do siedziby Zamawiającego.
- 9.3. Oferta powinna zawierać dopisek: **„Odpowiedź na Zapytanie ofertowe nr ZO/2019/26 z dnia 30.04.2019”.**
- 9.4. Oferty złożone po terminie nie będą rozpatrywane.



10. Informacje o wyborze oferty

- 10.1. Oferty będą rozpatrywane przez komisję w składzie jak w pkt. 6.4.
- 10.2. Po rozpatrzeniu przedłożonych ofert Zamawiający poinformuje niezwłocznie mailowo lub listownie Wykonawców, którzy złożyli oferty o wyborze najkorzystniejszej oferty, podając nazwę (firmę), albo imię i nazwisko Wykonawcy, którego ofertę wybrano.
- 10.3. Ogłoszenie zawierające informacje wskazane w pkt. 10.2. Zamawiający umieści na stronach internetowych, na których opublikowano Zapytanie Ofertowe.

11. Informacje dodatkowe

- 11.1. Zamawiający nie przewiduje składania ofert wariantowych.
- 11.2. Zamawiający nie dopuszcza składania ofert częściowych.
- 11.3. Zamawiający zastrzega sobie prawo do poprawienia w tekście przesyłanej oferty oczywistych omyłek pisarskich lub rachunkowych, niezwłocznie zawiadamiając o tym Wykonawcę.
- 11.4. Zamawiający w trakcie analizy i oceny ofert może wystąpić do Wykonawcy o dodatkowe wyjaśnienia lub uzupełnienia, jeśli zawarte w ofercie informacje nie pozwolą na ocenę oferty.
- 11.5. Do udzielenia odpowiedzi przez Wykonawcę związanej z wyjaśnieniem oferty, przyjmuje się 2 dni robocze od dnia przekazania przez Zamawiającego zapytania/prośby o wyjaśnienia.
- 11.6. Zamawiający zastrzega sobie prawo do unieważnienia postępowania na każdym jego etapie, bez podania przyczyn.
- 11.7. W przypadku, kiedy Wykonawca będzie się uchylać w wyznaczonym terminie od przedstawienia zaświadczeń i/lub oświadczeń (pkt. 4.2) lub jeśli z treści przedłożonych dokumentów wynika, iż Wykonawca nie spełnia stawianych powyżej warunków, Zamawiający ma prawo odrzucić ofertę na każdym etapie postępowania. Jeśli odrzucenie następuje po wyborze oferty ww. Wykonawcy, Zamawiający może wybrać kolejną najkorzystniejszą ofertę spośród pozostałych ofert wskazanych w protokole wyboru oferenta, bez przeprowadzenia ich ponownego badania i oceny.

12. Informacje o formalnościach, jakie powinny zostać dopełnione po wyborze oferty w celu zawarcia umowy w sprawie zamówienia

- 12.1. Zamawiający udzieli zamówienia Wykonawcy, którego oferta zostanie wybrana za najkorzystniejszą.
- 12.2. Zamawiający wymaga zawarcia umowy w oparciu o wzór (załącznik nr 4) stanowiący integralną część niniejszego Zapytania Ofertowego.
- 12.3. Zamawiający przewiduje możliwość zmiany w zawartej umowie w przypadkach wskazanych w rozdziale 6.5.2 Wytycznych w zakresie kwalifikowalności wydatków w ramach Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego Europejskiego Funduszu Społecznego oraz Funduszu Spójności na lata 2014-2020, a ponadto w przypadkach wskazanych we wzorze Umowy (Załącznik nr 4, §7 ust. 3).

ZAŁĄCZNIKI

1. Załącznik nr 1 – Wzór formularza ofertowego
2. Załącznik nr 2 – Specyfikacja techniczna przedmiotu oferty
3. Załącznik nr 3 – Oświadczenie o braku powiązań osobowych lub kapitałowych
4. Załącznik nr 4 – Wzór umowy

GREINPLAST SP. Z O.O.

Krasne 512B | 36-007 Krasne
Sekretariat: tel.: 17 77 13 501 | fax: 17 77 13 590
Dział sprzedaży: tel.: 17 77 13 555 | fax: 17 77 13 550
greinplast@greinplast.pl



Klauzula informacyjna

Zgodnie z art. 13 ust. 1 i 2 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) (Dz. Urz. UE L 119 z 04.05.2016, str. 1), dalej „RODO”, informuję, że:

§1

Administratorem Pani/Pana danych osobowych jest GREINPLAST Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością z siedzibą w Krasne, Krasne 512B, 36-007 Krasne;

§2

Pani/Pana dane osobowe przetwarzane będą na podstawie art. 6 ust. 1 lit. c RODO w celu związanym z zapytaniem ofertowym nr ZO/2019/26.

§3

Odbiorcami Pani/Pana danych osobowych jest GREINPLAST Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością z siedzibą w Krasne, Krasne 512B, 36-007 Krasne

§4

Pani/Pana dane osobowe będą przechowywane, zgodnie z wymogami stawianymi przez przepisy prawa oraz wymogami związanymi z okresem trwałości projektu finansowanego ze środków Programu Operacyjnego Inteligentny Rozwój 2014-2020 tj. przez okres 5 lat od zakończenia projektu czyli do końca 2024 roku, okres przechowywania obejmuje cały czas trwania umowy;

§5

Obowiązek podania przez Panią/Pana danych osobowych bezpośrednio Pani/Pana dotyczących jest wymogiem ustawowym określonym w przepisach ustawy Pzp, związanym z udziałem w postępowaniu o udzielenie zamówienia publicznego; konsekwencje niepodania określonych danych wynikają z ustawy Pzp;

§6

W odniesieniu do Pani/Pana danych osobowych decyzje nie będą podejmowane w sposób zautomatyzowany, stosowanie do art. 22 RODO;

§7

Posiada Pani/Pan:

- na podstawie art. 15 RODO prawo dostępu do danych osobowych Pani/Pana dotyczących;
- na podstawie art. 16 RODO prawo do sprostowania Pani/Pana danych osobowych;
- 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;
- prawo do wniesienia skargi do Prezesa Urzędu Ochrony Danych Osobowych, gdy uzna Pani/Pan, że przetwarzanie danych osobowych Pani/Pana dotyczących narusza przepisy RODO;


§8

Nie przysługuje Pani/Panu:

- w związku z art. 17 ust. 3 lit. b, d lub e RODO prawo do usunięcia danych osobowych;
- prawo do przenoszenia danych osobowych, o którym mowa w art. 20 RODO;
- na podstawie art. 21 RODO prawo sprzeciwu, wobec przetwarzania danych osobowych, gdyż podstawą prawną przetwarzania Pani/Pana danych osobowych jest art. 6 ust. 1 lit. c RODO.

2019-04-30

.....
Data


mgr inż. Paweł Pogorzelski
Dział Badawczo-Rozwojowy
Kierownik

.....
Podpis osoby upoważnionej
do reprezentowania Zamawiającego


36-007 KRASNE 512B
NIP 813-32-25-363, REGON 691552684



Załącznik nr 1 do ZO/2019/26

FORMULARZ OFERTY

ZAMAWIAJĄCY

GREINPLAST Spółka z Ograniczoną Odpowiedzialnością

Adres: Krasne 512B, 36-007 Krasne

Telefon: +48/ 17 77 13 501

e-mail: dotacja2017@greinplast.pl

NIP: 813-32-25-363

Regon: 691552684

KRS: 0000014276

Nazwa (Firma) Wykonawcy – *

Adres siedziby – *

Adres do korespondencji – *

Tel. - *; fax - *

E-mail: *

NIP - *; REGON - *

Nawiązując do Zapytania Ofertowego nr ZO/2019/26 i specyfikacji na wyłonienie Wykonawcy w zakresie dostawy do zakładu Zamawiającego przedmiotu zamówienia dla GREINPLAST Sp. z o.o., z siedzibą Krasne 512B, 36-007 Krasne:

1) oferujemy wykonanie całości przedmiotu zamówienia

za łączną kwotę netto (PLN/EUR) *

plus należny podatek VAT w wysokości % *

co daje kwotę brutto (PLN/EUR) *

(słownie : (PLN/EUR) *)

2) oświadczamy, iż oferujemy urządzenie:

..... *

(oznaczenie – nazwa własna, typ lub rodzaj lub model lub symbol itp., producent),

GREINPLAST SP. Z O.O.

Krasne 512B | 36-007 Krasne

Sekretariat: tel.: 17 77 13 501 | fax: 17 77 13 590

Dział sprzedaży: tel.: 17 77 13 555 | fax: 17 77 13 550

greinplast@greinplast.pl



- 3) oferujemy termin realizacji całego zamówienia **do dnia**..... * (dzień-miesiąc-rok), w tym
- a) zakończenie wszelkich prac związanych z dostarczeniem instalacji doświadczalnej do miejsca docelowego w Zakładzie Produkcyjnym Zamawiającego, zakończone podpisaniem protokołu odbioru częściowego - **do dnia**..... * (dzień-miesiąc-rok).
- b) zakończenie wszelkich prac związanych z montażem instalacji doświadczalnej, przygotowaniem jej do pracy i realizacja próbnego rozruchu w Zakładzie Produkcyjnym Zamawiającego ze sprawdzeniem funkcjonowania komponentów instalacji, zakończone podpisaniem protokołu odbioru końcowego - **do dnia** * (dzień-miesiąc-rok).
- 4) oferujemy warunki płatności
- a) I płatność -* % (nie więcej niż 40%) wartości całego zamówienia, po podpisaniu umowy, z terminem płatności 14 dni liczony od dnia doręczenia faktury
- b) II płatność -* % (nie więcej niż 40%) wartości całego zamówienia, po dostarczeniu kompletnego urządzenia do zakładu Zamawiającego – potwierdzone protokołem odbioru częściowego, z terminem płatności 14 dni liczony od dnia doręczenia faktury
- c) III płatność - * % (płatność końcowa nie mniej niż 20%) wartości całego zamówienia po instalacji i próbnym rozruchu instalacji – potwierdzone protokołem odbioru końcowego bez zastrzeżeń, z terminem płatności 14 dni liczony od dnia doręczenia faktury.
- 5) oferujemy okres gwarancji na cały przedmiot zamówienia wynoszący **do*** **miesiący**, od daty podpisania protokołu odbioru końcowego
- 6) oferujemy instalacje doświadczalną z maksymalnym sumarycznym poborem prądu***kilowatów (kW)**, gdzie na pobór prądu do zadeklarowania składa się:
- pobór prądu disolwera pracującego z maksymalną prędkością obrotową mieszadeł dyspergujące i zgarniające, odpowiednio co najmniej 1400 obr/min i 12 obr/min
 - pobór prądu pompy próżniowej pracującej z maksymalną wydajnością co najmniej 60 m³/h
 - pobór prądu agregatu modułu chłodzenia pracujący z maksymalną wydajnością chłodzenia
 - pobór prądu modułu zasypu surowców sypkich pod lustro cieczy
- 7) oferujemy mieszadło typu rotor-stator :* **(TAK/NIE)**,
- 8) oświadczamy, że spełniamy wymagania określone w Zapytaniu Ofertowym oraz że zapoznaliśmy się Zapytaniem Ofertowym i uznajemy się za związanych określonymi w niej warunkami i zasadami postępowania oraz zawartym w niej wzorem umowy,
- 9) oświadczamy, że nie zalegamy z płatnościami na rzecz Zakładu Ubezpieczeń Społecznych oraz Urzędu Skarbowego
- 10) oświadczamy, że uważamy się za związanych niniejszą ofertą na czas wskazany w Zapytaniu Ofertowym, tj. **90 dni** licząc od następnego dnia po dniu upływu terminu składania ofert.



11) oświadczamy, iż oferujemy przedmiot zamówienia zgodny z wymaganiami i warunkami opisanymi oraz określonymi przez Zamawiającego w Zapytaniu Ofertowym, na potwierdzenie czego załączamy opis techniczny i/lub funkcjonalny bądź katalog/i (prospekt/y) producenta/ów (wskazujące w szczególności oferowany typ, rodzaj, model, producenta, numer katalogowy, charakterystykę produktu i inne istotne), pozwalające na pełną i jednoznaczną ocenę zgodności oferowanych urządzeń oraz ich parametrów z wymaganiami w Zapytaniu Ofertowym

Miejscowość

Dnia

.....
(pieczęć i podpis osoby uprawnionej do składania oświadczeń woli w imieniu Wykonawcy)

*** - Miejsca wykropkowane i oznaczone „*” należy odpowiednio wypełnić**

Załącznik nr 2 do ZO/2019/26

(Pieczęć firmowa Wykonawcy)

Specyfikacja techniczna przedmiotu oferty

Dotyczy: „Instalacja doświadczalna do dyspergowania i mieszania roztworów i zawiesin” - (1 szt.)

Wymagania dla przedmiotu Zapytania ofertowego	Wymaganie spełnione (TAK/NIE)*	Uwagi
<p>1. ZAŁOŻENIA OGÓLNE: Instalacja doświadczalna do dyspergowania i mieszania roztworów i zawiesin (1 szt.): Wymagania wg p.1 Specyfikacji technicznej (p.3.2 w ZO/2019/26)</p>		
<p>2. ZAŁOŻENIA DOTYCZĄCE PRODUKOWANYCH WYROBÓW: Wymagania wg p.2 Specyfikacji technicznej (p.3.2 w ZO/2019/26)</p>		
<p>3. ZAŁOŻENIA DOTYCZĄCE STOSOWANYCH SUROWCÓW: Wymagania wg p.3 Specyfikacji technicznej (p.3.2 w ZO/2019/26)</p>		
<p>4. ZAŁOŻENIA DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA: Disolver jak i cała instalacja przystosowane do pracy w warunkach strefy/przestrzeni zagrożonej wybuchem. Komponenty instalacji przewidziane do zabudowy w strefie zagrożonej wybuchem wykonane w standardzie ATEX. Wymogi związane z warunkami pracy:</p>		
<p>4.1 grupa wybuchowości II - urządzenia przeznaczone do pracy na powierzchni w obszarach zagrożonych wybuchem gazów, par, mgieł</p> <p>4.2 kategoria urządzenia 2G - atmosfera wybuchowa nie występuje podczas normalnej pracy, a jeżeli wystąpi, to utrzymuje się przez krótki czas, obejmuje gazy, mgły, pary</p> <p>4.3 podgrupa wybuchowości IIB – Obejmuje wymagania dla IIA i IIB; grupa etylenowa i propanowa</p> <p>4.4 urządzenie ma zapewnić bezpieczne warunki pracy z mieszaninami, dla których temperatura mieszaniny w trakcie dyspergowania może osiągnąć wartości w zakresie 0-90°C,</p> <p>4.5 klasa temperaturowa dla urządzenia co najmniej T3 wg klasyfikacji ATEX – (odpowiada maksymalnej temperaturze obudowy 200°C oraz maksymalnej temperaturze samozapłonu gazu lub par 200 - 300°C)</p>		<p>Podać znakowanie dla Disolwera:.....</p>
<p>Instalacja ma posiadać dokumentację formalno-prawną zgodną z aktualnymi wymaganiami stawianymi urządzeniom w zakresie ATEX. Wraz z dostawą instalacji należy dostarczyć dokumentację z zakresu:</p> <ul style="list-style-type: none"> - dokumentacja bezpieczeństwa, - instrukcja stanowiskowa obsługi urządzenia, - deklaracja zgodności, - znakowanie CE, - zgodność z dyrektywą 2014/34/UE odnoszących się do 		<p>Dostarczana dokumentacja:.....</p>



urządzeń i systemów ochronnych przeznaczonych do użytku w atmosferze potencjalnie wybuchowej.		
5. UKŁADY ZABEZPIECZEŃ I STANDARDY:		
<p>5.1 Zabezpieczenie uniemożliwiające włączenie mieszadeł w przypadku, gdy tarcza wraz z pokrywą podniesiona na 2/3 wysokości zbiornika, np. czujniki PCIA tj. indukcyjne czujniki zbliżeniowe.</p> <p>5.2 Zabezpieczanie od przypadkowego włączenia w przypadku nieprawidłowego umieszczenia kadzi pod mieszalnikiem, np. czujniki PCIA.</p> <p>5.3 Napęd mieszalnika zabezpieczony od przeciążeń, zwarców, doziemienia, zaniku faz i przekroczenia dopuszczalnej temperatury uzwojeń, np. przez zabezpieczenie na falowniku i czujnik temperatury uzwojenia</p> <p>5.4 Wyłącznik awaryjny, zamontowany na panelu pulpitu sterowniczego, którego zadaniem jest natychmiastowe odcięcie zasilania urządzenia w momencie naciśnięcia. Odblokowanie wyłącznika przywraca zasilanie, ale nie uruchamia mieszadeł.</p> <p>5.5 Spełnione wymogi Dyrektywy Europejskiej Maszynowej co najmniej 2006/42/WE.</p>		<i>Zastosowane zabezpieczenia to:.....</i>
<p>6. KOMPONENTY (MODUŁY) WCHODZĄCE W SKŁAD INSTALACJI.</p> <p>Elementami składowymi instalacji będą disolver, prasa hydrauliczna oraz stanowisko do naważenia surowców do kadzi. Budowa modułowa uwzględnia wszystkie niezbędne komponenty do przedstawienia w ofercie na dostawę instalacji.</p>		
6.1 Disolver – wykonanie wg p. 1, 2, 3, 4, 5, 8.1, 8.2 i 8.3 Specyfikacji technicznej (p.3.2 w ZO/2019/26), gdzie integralną część disolwera stanowią:		<i>Przedstawić: - dane techniczne - schemat urządzenia</i>
6.1.1 Pulpit sterowniczy - wykonanie wg p. 8.4 Specyfikacji technicznej (p.3.2 w ZO/2019/26)		<i>Przedstawić: - dane techniczne - schemat urządzenia</i>
6.1.2 Pompa próżniowa - wykonanie wg p. 8.5 Specyfikacji technicznej (p.3.2 w ZO/2019/26)		<i>Przedstawić: - dane techniczne</i>
6.1.3 Pokrywa dla kadzi - wykonanie wg p. 8.6 Specyfikacji technicznej (p.3.2 w ZO/2019/26)		<i>Przedstawić: - dane techniczne - schemat budowy</i>
6.1.4 Kadzie przejezdne - co najmniej dwie - wykonanie wg p. 8.7 Specyfikacji technicznej (p.3.2 w ZO/2019/26)		<i>Przedstawić: - dane techniczne - schemat budowy</i>
6.1.5 Moduł chłodzenia medium w kadzi - wykonanie wg p. 8.8 Specyfikacji technicznej (p.3.2 w ZO/2019/26)		<i>Przedstawić: - dane techniczne - schemat budowy</i>
<p>6.1.6 Mieszadła dla disolwera - wykonanie wg p. 8.9 Specyfikacji technicznej (p.3.2 w ZO/2019/26)</p> <p>– ilość i typ jak niżej:</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ Mieszadło tarczowe zębate, pojedyncze – 1 sztuka <ul style="list-style-type: none"> ➤ Średnica co najmniej 1/3 średnicy kadzi, co najmniej tarcza 350 mm 		<i>Przedstawić: - budowa mieszadeł - potwierdzić wymiary</i>

GREINPLAST Sp. z o.o.
mgr inż. Paweł Pogorzelski
Dział Badań i Rozwoju
KIEROWNIK



<ul style="list-style-type: none"> ➤ Mieszadło tarczowe zębate, podwójne – 1 sztuka <ul style="list-style-type: none"> ➤ Średnica co najmniej 1/3 średnicy kadzi, co najmniej tarcza 350 mm ➤ Mieszadło typ turbinowe lub pokrewne (np. śmigłowe – 1 sztuka <ul style="list-style-type: none"> ➤ Średnica mieszadła co najmniej 350 mm ➤ Mieszadło zgarniające – 1 sztuka <ul style="list-style-type: none"> ➤ Długość mieszadła ma zapewnić skuteczne zgarnianie mieszanego medium ze ścianki kadzi, gdzie przewidywana maksymalna objętość wsadu to 500 dm³ 		
<p>6.2 Stanowisko do naważania surowców do kadzi, na które składa się:</p>		
<p>6.2.1 Moduł do naważania surowców ciekłych do kadzi – wykonanie wg p. 9.1 Specyfikacji technicznej (p.3.2 w ZO/2019/26)</p>		<p><i>Przedstawić:</i> - dane techniczne - schemat budowy - dokładności wag</p>
<p>6.2.2 Moduł do naważania surowców sypkich do kadzi – wykonanie wg p. 9.2 Specyfikacji technicznej (p.3.2 w ZO/2019/26)</p>		<p><i>Przedstawić:</i> - dane techniczne - schemat budowy</p>
<p>6.3 Prasa hydrauliczna z tłokiem - kompatybilna z kadziami przejezdny – wykonanie wg p. 10 Specyfikacji technicznej (p.3.2 w ZO/2019/26)</p>		<p><i>Przedstawić:</i> - dane techniczne - schemat budowy</p>
<p>6.4 Niezbędne podłączenia elektryczne i okablowanie, szafy sterujące pracą urządzenia – wykonanie wg p. 11 Specyfikacji technicznej (p.3.2 w ZO/2019/26)</p>		<p><i>Przedstawić:</i> - przewidywane wyposażenie elektryczne</p>
<p>7. DOSTAWA, GWARANCJA, SERWIS</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ Wykonawca zobowiązany jest do dostawy (transport, instalacja i rozruch) kompletnej instalacji doświadczalnej do Zakładu Zamawiającego, ➤ Dostarczenie instalacji doświadczalnej do siedziby Zamawiającego zapewnia Wykonawca, a ryzyko utraty/zniszczenia przechodzi na Zamawiającego po zakończonej przez Wykonawcę instalacji i rozruchu, ➤ Wykonawca instalacji zobowiązuje się do prowadzenia prac związanych z realizacją przedmiotu zamówienia zgodnie z harmonogramem opisanym w kolejnych punktach ➤ Wykonawca zobowiązuje się do zakończenia wszelkich prac związanych z dostarczeniem instalacji doświadczalnej do miejsca docelowego w Zakładzie Produkcyjnym Zamawiającego nie później niż do dnia 31.10.2019r. Etap ten kończy podpisanie protokołu odbioru częściowego. ➤ Wykonawca zobowiązuje się do zakończenia wszelkich prac związanych z montażem instalacji doświadczalnej, przygotowaniem jej do pracy i do przeprowadzenia realizacji próbnego rozruchu (wykonanie praktyczne procesu technologicznego w Zakładzie Produkcyjnym Zamawiającego) nie później niż do dnia 29.11.2019r. ➤ Wymagane, aby w procesie technologicznym została sprawdzona funkcjonalność i poprawność działania komponentów instalacji tj. disolver wraz z jego integralnymi elementami, moduł do naważania surowców do kadzi (ciekłych i sypkich), prasa hydrauliczna z tłokiem. ➤ Etap ten kończy podpisanie protokołu odbioru końcowego. ➤ Od momentu podpisania protokołu odbioru końcowego liczony okres obowiązywania gwarancji tj. co najmniej 24 miesiące, ➤ W ramach oferty należy podać wytyczne dotyczące 		<p><i>Potwierdzić spełnienie wymagań,</i></p>



<p>przygotowania miejsca pod montaż instalacji,</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ Wymagane, aby Wykonawca udzielił Zamawiającemu gwarancji na instalację doświadczalną wraz z wszystkimi komponentami wchodzącymi w jej skład (z wyłączeniem podzespołów podlegających naturalnemu zużyciu) licząc od dnia uruchomienia i podpisania końcowego protokołu zdawczo-odbiorczego na okres co najmniej 24 miesięcy, ➤ Gwarancja w zakresie obejmującym pełne koszty związane z usunięciem usterki, czynności realizowane w ramach serwisu gwarancyjnego ➤ Okres gwarancji tożsamy z okresem rękojmi, 		
<p>ROTOR-STATOR (mieszadło nie stanowi wymaganego elementu wyposażenia przedmiotu zamówienia; punkt ten należy wypełnić wyłącznie w przypadku zaoferowania takiego mieszadła)</p> <p>Zadaniem mieszadła typu rotor-stator jest realizacja ucierania drobnych wypełniaczy i pigmentów celem uzyskania odpowiedniego stopnia roztrarcia. Proces prowadzony celem przygotowywania m.in. past pigmentowych. Mieszadło typu rotor stator do montażu zamiennie z mieszadłami mocowanymi do napędu głównego disolwera (np. tarczowe).</p> <p>Wytyczne co do konstrukcji części roboczej mieszadła:</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ Stator: Konstrukcja w postaci pierścienia perforowanego. W konstrukcji należy uwzględnić dwa rzędy otworów. Zwiększona liczba otworów rzędu pierwszego w stosunku do drugiego rzędu. ➤ Rotor: konstrukcja w formie łopatek. Średnica zewnętrzna rotora nieznacznie mniejsza od średnicy wewnętrznej statora, dla zapewnienia jak najlepszego mieszania/ucierania. ➤ Wymiary mieszadła zoptymalizowane od realizacji mieszania w kadziach do 500l 		<p><i>Przedstawić</i> - wyposażenie tak/nie - określić schemat budowy mieszadła</p>

Miejscowość

Dnia

.....
(pieczęć i podpis osoby uprawnionej do składania oświadczeń woli w imieniu Wykonawcy)

GREINPLAST SP. Z O.O.

Krasne 512B | 36-007 Krasne

Sekretariat: tel.: 17 77 13 501 | fax: 17 77 13 590

Dział sprzedaży: tel.: 17 77 13 555 | fax: 17 77 13 550

greinplast@greinplast.pl

GREINPLAST Sp. z o.o.

mgr inż. Paweł Pogorzalec
Dział Badawczo-Rozwojowy
KIEROWNIK

Strona 21 z 25

www.greinplast.pl



Załącznik nr 3 do ZO/2019/26

(Pieczęć firmowa Wykonawcy)

OŚWIADCZENIE
o braku powiązań osobowych i kapitałowych

w odpowiedzi na zapytanie ofertowe nr **ZO/2019/26 z dnia 30.04.2019r.**, w celu uniknięcia konfliktu interesów **oświadczam(y)**, iż nie mam(y) powiązań osobowych, ani powiązań kapitałowych z Zamawiającym, tj. GREINPLAST Sp. z o.o., z siedzibą Krasne 512B, 36-007 Krasne, przy czym przez powiązania kapitałowe lub osobowe rozumiem wzajemne powiązania między Zamawiającym lub osobami upoważnionymi do zaciągania zobowiązań w imieniu Zamawiającego lub osobami wykonującymi w imieniu Zamawiającego czynności związane z przygotowaniem i przeprowadzeniem procedury wyboru Wykonawcy a Wykonawcą, polegające w szczególności na:

1. uczestniczeniu w spółce jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej,
2. posiadaniu co najmniej 10% udziałów lub akcji,
3. pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika,
4. pozostawaniu w takim stosunku prawnym lub faktycznym, który może budzić uzasadnione wątpliwości, co do bezstronności w wyborze wykonawcy, w szczególności pozostawanie w związku małżeńskim, w stosunku pokrewieństwa lub powinowactwa w linii prostej, pokrewieństwa lub powinowactwa w linii bocznej do drugiego stopnia lub w stosunku przysposobienia, opieki lub kurateli

Miejscowość

Dnia

.....
(pieczęć i podpis osoby uprawnionej do składania oświadczeń woli w imieniu Wykonawcy)

Załącznik nr 5 do ZO/2019/26

UMOWA

zawarta w dniu [-----] 20[--] r. w (*miejsowość*) pomiędzy:

GREINPLAST Spółka z Ograniczoną Odpowiedzialnością z siedzibą w miejscowości Krasne, Krasne 512B, 36-007 Krasne, wpisaną do rejestru przedsiębiorców Krajowego Rejestru Sądowego prowadzonego przez Sąd Rejonowy w Rzeszowie, XII Wydział Gospodarczy Krajowego Rejestru Sądowego, pod numerem KRS 0000014276, REGON: 691552684, NIP: 813-32-25-363, reprezentowaną przez, zwaną w dalszej części umowy jako **Zamawiający**

a

....., z siedzibą w miejscowości, (*ul. adres*), (*kod miejscowość*), wpisaną do (*KRS/CEIDG/...*), REGON:, NIP:, reprezentowaną przez, zwaną w dalszej części umowy **Wykonawcą**

zawarto następującej treści umowę

§ 1

1. Wykonawca sprzedaje, a Zamawiający kupuje na warunkach wyszczególnionych poniżej „**Instalację doświadczalną do dyspergowania i mieszania roztworów i zawiesin**” (1szt.) szczegółowo opisaną w zapytaniu ofertowym nr **ZO/2019/26** z dnia **30.04.2019r.** oraz ofercie Wykonawcy, z dnia [-----] 20[--] r. stanowiącymi załączniki do niniejszej umowy, zwaną w dalszej części umowy jako przedmiot umowy lub urządzenie.
2. Przedmiot umowy dostarczany przez Wykonawcę musi odpowiadać wymaganiom określonym w zapytaniu ofertowym, o którym mowa w ust. 1 oraz być w pełni zgodny z zapisami oferty Wykonawcy, o którym mowa w ust. 1.
3. Wykonawca zobowiązuje się do wykonywania umowy z najwyższą starannością, zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa, a w szczególności odpowiada za jakość i terminowość wykonania umowy.

§ 2

1. Wykonawca zobowiązuje się do realizacji całości przedmiotu umowy w terminie do dnia [-----]20[--] r.
2. Strony zgodnie ustalają, iż miejscem dostawy jest **Krasne 512B, 36-007 Krasne.**

§ 3

1. Wykonawca zobowiązuje się dostarczyć i przekazać do eksploatacji przedmiot umowy wymieniony w § 1 na własny koszt i ryzyko.
2. Odbiór techniczny nastąpi po dostarczeniu przedmiotu zamówienia przez Wykonawcę.
3. Protokół Odbioru, będzie wystawiony w 2 jednobrzmiących egzemplarzach (jeden egzemplarz dla Wykonawcy i jeden egzemplarz dla Zamawiającego) po stwierdzeniu, że dostarczony produkt odpowiada wymogom umowy, jest sprawny i wolny od wad. W przypadku odmowy podpisania Protokołu Odbioru, Zamawiający przekaze Wykonawcy na piśmie zastrzeżenia lub wskaże wady wyznaczając termin na ich usunięcie lub wprowadzenie wymaganych zmian lub uzupełnień.
4. Po usunięciu wad lub dokonaniu niezbędnych zmian i uzupełnień, wykonanie Dostawy podlega ponownej weryfikacji zgodnie z procedurą określoną w ust. 3.

§ 4

1. Strony ustalają, że za realizację przedmiotu umowy Zamawiający zapłaci Wykonawcy wynagrodzenie określone w ofercie, tj. kwotę [-----] PLN/EUR netto.

GREINPLAST SP. Z O.O.

Krasne 512B | 36-007 Krasne

Sekretariat: tel.: 17 77 13 501 | fax: 17 77 13 590

Dział sprzedaży: tel.: 17 77 13 555 | fax: 17 77 13 550

greinplast@greinplast.pl

GREINPLAST Sp. z o.o.
mgr inż. Paweł Fogorzelić
Dział Badańczo-Rozwojowy
KIEROWNIK

Strona 23 z 25



2. Kwota, o której mowa w ust. 1, zostanie uiszczona w następujący sposób:
- [----] % kwoty, o której mowa w ust. 1 tj. kwotę [-----] PLN/EUR netto Zamawiający zapłaci w terminie 14 dni od dnia doręczenia faktury.
Wykonawca wystawi i dostarczy Zamawiającemu fakturę (fakturę zaliczkową) po podpisaniu umowy.
 - [----] % kwoty, o której mowa w ust. 1 tj. kwotę [-----] PLN/EUR netto Zamawiający zapłaci w terminie 14 dni od dnia doręczenia faktury.
Wykonawca wystawi i dostarczy Zamawiającemu fakturę (fakturę częściową) po podpisaniu przez strony Protokołu Odbioru częściowego.
 - [----] % kwoty, o której mowa w ust. 1 tj. kwotę [-----] PLN/EUR netto Zamawiający zapłaci w terminie 14 dni od dnia doręczenia faktury.
Wykonawca wystawi i dostarczy Zamawiającemu fakturę (fakturę końcową) po podpisaniu przez strony Protokołu Odbioru końcowego, bez zastrzeżeń.

Do kwot o których mowach w ust. 1 i 2 należy odpowiednio doliczyć stawkę podatku VAT, zgodnie z obowiązującymi przepisami.

- Płatności za przedmiot zamówienia będą dokonywane przelewem na rachunek bankowy wskazany Zamawiającemu przez Wykonawcę na fakturze.
- Za dzień dokonania płatności przyjmuje się dzień obciążenia rachunku bankowego Zamawiającego.
- Wynagrodzenie, o którym mowa w ust. 1 obejmuje wszelkie koszty związane z realizacją niniejszej umowy.

§ 5

- Wykonawca udziela Zamawiającemu [----] miesięcy gwarancji jakości za wady na przedmiot umowy. Bieg terminu gwarancji jakości i rękojmi rozpoczyna się od daty odbioru końcowego, poświadczonego Protokołem Odbioru końcowego, a w przypadku stwierdzenia wad od daty potwierdzenia ich usunięcia i przekazania przedmiotu umowy Zamawiającemu jako należycie wykonanego.
- Wykonawca gwarantuje, iż dostarczony przedmiot umowy będzie fabrycznie nowy, wolny od wad technicznych. Gwarancja obejmuje głównie wady przedmiotu umowy wynikające z zastosowania niewłaściwych materiałów, części oraz niewłaściwej jakości wykonania przez producenta oraz nieprawidłowego lub niewłaściwego działania przedmiotu umowy. W okresie gwarancji Wykonawca zobowiązany jest do niezwłocznego i nieodpłatnego usuwania wad ujawnionych po odbiorze końcowym w terminie do [----] dni.
- Okres gwarancji jakości i rękojmi za wady ulega przedłużeniu o czas, w ciągu którego na skutek wad przedmiotu umowy Zamawiający nie mógł z niego korzystać.
- Jeżeli Wykonawca z racji swoich zobowiązań wymieni w okresie gwarancji jakości część rzeczy objętych przedmiotem umowy, to termin gwarancji jakości biegnie na nowo od chwili przekazania ich Zamawiającemu. Wszelkie koszty związane z wymianą (tj. między innymi, demontaż, montaż, transport, wymiana) ponosi Wykonawca.
- Zamawiający może realizować uprawnienia z tytułu rękojmi niezależnie od uprawnień z tytułu gwarancji, jednakże w przypadku wykonywania przez Zamawiającego uprawnień z tytułu gwarancji bieg terminu do wykonywania uprawnień z tytułu rękojmi ulega zawieszeniu z dniem zawiadomienia Wykonawcy o wadzie. Termin ten biegnie dalej od dnia odmowy przez Wykonawcę wykonania obowiązków wynikających z gwarancji albo bezskutecznego upływu czasu na ich wykonanie.

§ 6

- Strony postanawiają, że Wykonawca zapłaci Zamawiającemu kary umowne w przypadku:
 - opóźnienia w dostarczeniu przedmiotu umowy w wysokości **0,3 %** wynagrodzenia netto określonego w § 4 ust. 1 za każdy dzień opóźnienia, liczonego od dnia określonego w § 2 ust. 1,
 - odstąpienia od umowy z przyczyn zależnych od Wykonawcy w wysokości **30%** wynagrodzenia netto określonego w § 4 ust. 1,



2. Strony postanawiają, że Zamawiający zapłaci kary umowne w przypadku odstąpienia od umowy z przyczyn zależnych wyłącznie od Zamawiającego, w wysokości **30 %** wynagrodzenia netto określonego w § 4 ust. 1.
3. Kara umowna płatna będzie na podstawie noty obciążeniowej wystawionej przez stronę uprawnioną do jej naliczenia, w terminie wskazanym w notce obciążeniowej, nie krótszym niż 14 dni od daty jej wystawienia.
4. W przypadku gdy zastrzeżone kary umowne nie pokryją faktycznie poniesionej szkody, Strony mogą dochodzić odszkodowania uzupełniającego na zasadach ogólnych, określonych w Kodeksie cywilnym.
5. Strony postanawiają, iż odstąpienie od umowy nie pozbawia prawa domagania się zapłaty kar umownych, a obok kar umownych można dochodzić naprawienia szkody na warunkach ogólnych.
6. Prawo do odstąpienia od umowy, przysługuje do 14 dni od daty pozyskania przez stronę informacji skutkujących prawem do odstąpienia.

§ 7

1. Wszelkie zmiany, jakie strony chciałyby wprowadzić do ustaleń wynikających z przedmiotowej umowy wymagają pod rygorem nieważności formy pisemnej i zgody obu stron.
2. Umowa może zostać zmieniona w drodze pisemnego aneksu, na warunkach określonych w zapytaniu ofertowym oraz w niniejszej umowie.
3. Zmiana postanowień zawartych w Umowie może nastąpić na pisemny wniosek Zamawiającego lub Wykonawcy. Wszelkie zmiany umowy muszą być dokonane na piśmie pod rygorem nieważności (aneks do Umowy) w następujących przypadkach:
 - a) w przypadkach wskazanych w rozdziale 6.5.2 Wytycznych w zakresie kwalifikowalności wydatków w ramach Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego Europejskiego Funduszu Społecznego oraz Funduszu Spójności na lata 2014-2020,
 - b) w zakresie wynagrodzenia brutto należnego Wykonawcy – w przypadku zmiany obowiązującej stawki podatku od towarów i usług
 - c) zmiana powszechnie obowiązujących przepisów prawa wpływająca na przedmiot i sposób realizacji Umowy,
 - d) gdy w skutek okoliczności, których nie można było przewidzieć w chwili zawarcia Umowy, konieczne będą zmiany parametrów Urzędzeń lub sposobu wykonania przedmiotu Umowy, w szczególności w przypadku:
 - możliwości zastosowania nowszych i korzystniejszych dla Zamawiającego rozwiązań technologicznych lub technicznych, niż te istniejące w chwili podpisania Umowy;
4. Wykonawca nie może, bez uprzedniej pisemnej zgody Zamawiającego, przenieść na osobę trzecią wierzytelności z niniejszej umowy względem Zamawiającego.

§ 8

1. Załączniki do umowy stanowią integralną jej część.
2. Spory wynikłe na tle wykonania umowy rozstrzygał będzie sąd powszechny właściwy miejscowo dla Zamawiającego.

§ 9

1. W sprawach nieuregulowanych w niniejszej umowie stosuje się przepisy ustawy z dnia 23 kwietnia 1964 r. — Kodeks cywilny (t. j. Dz. U. 2016 poz. 380 ze zm.).
2. Umowę niniejszą sporządzono w dwóch jednobrzmiących egzemplarzach: jeden egzemplarz dla Wykonawcy, jeden egzemplarz dla Zamawiającego.

Wykonawca

GREINPLAST SP. Z O.O.
Krasne 512B | 36-007 Krasne
Sekretariat: tel.: 17 77 13 501 | fax: 17 77 13 590
Dział sprzedaży: tel.: 17 77 13 555 | fax: 17 77 13 550
greinplast@greinplast.pl

Zamawiający
GREINPLAST Sp. z o.o.
mgr inż. Paweł Pogorzelen
Dział Badań i Rozwoju
KIEROWNIK

Strona 25 z 25