



Płock, dn. 10.09.2014r.

ZAPYTANIE OFERTOWE NR 1/4.4/2014

I. Przedmiot zamówienia

W związku z realizacją projektu, współfinansowanego ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego w ramach Działania 4.4 „Nowe inwestycje o wysokim potencjale innowacyjnym” Programu Operacyjnego Innowacyjna Gospodarka, lata 2007-2013, pn.

„*Innowacyjne kuliste minitabletki solne do zmywarek w nowoczesnej technologii prasowania soli*”,

SOLLEMAN SP. Z O.O. z siedzibą przy ul. Zbożowej 7, 09-410 Płock, **zaprasza do składania ofert** na dostawę „**Linii technologicznej do wytwarzania soli ochronnej do zmywarek w postaci mini tabletek solnych**”, której charakterystykę zawarto w Załączniku nr 1 do niniejszego zapytania ofertowego.

II. Miejsce i termin składania ofert

Oferty należy składać do biura SOLLEMAN SP. Z O.O. zlokalizowanego w Płocku przy ul. Zbożowej 7, 09-410 Płock, lub przesłać mailem na adres p.tomaszewski@solleman.pl w terminie do dnia **24.09.2014r.** Datą złożenia oferty jest data wpływu do siedziby zamawiającego. Przesyłki nadane w Urzędzie Pocztowym, które wpłynęły do zamawiającego po terminie przewidzianym do składania ofert albo zostały złożone bezpośrednio w miejscu składania ofert po upływie wyznaczonego terminu, pozostawia się w aktach konkursu bez rozpoznania.

III. Zawartość oferty

Oferta powinna zawierać:

1. datę sporządzenia,
2. numer zapytania ofertowego, którego oferta dotyczy,
3. dane adresowe oferenta,
4. przedmiot zamówienia zgodny ze specyfikacją,
5. odniesienie do wszystkich kryteriów oceny ofert wskazanych w pkt. IV. niniejszego zapytania,
6. cenę przedmiotu zamówieniu,
7. termin dostawy całości linii nie przekraczający daty 30.05.2015r.
8. termin ważności oferty (min. 60 dni),
9. informację, że oferta stanowi ofertę w rozumieniu art. 66 Kodeksu Cywilnego,
10. podpis oferenta (osoba upoważniona).

IV. Kryteria oceny ofert:

LP.	Kryteria wyboru	Waga kryterium	Punktacja
1	Cena	3	Maksymalnie 10 punktów, stosując poniższy wzór: $Lc = Cmin / Co * 10$ pkt, gdzie: Lc - Liczba punktów w kryterium „cena”, Cmin - Najniższa cena netto spośród złożonych ofert (w PLN), Co - Cena netto badanej oferty (w PLN).
2	Doświadczenie w realizacji zaawansowanych linii technologicznych (rozumiane jako łączna liczba	2	Maksymalnie 10 punktów, stosując poniższy wzór: $Ld = Do / Dmax * 10$ pkt, gdzie: Ld - Liczba punktów w kryterium



	zrealizowanych projektów).		„Doświadczenie”, Dmax – Największa liczba zrealizowanych projektów spośród złożonych ofert. Do – Liczba zrealizowanych projektów badanej oferty.
3	Okres gwarancji	1	Maksymalnie 10 punktów, stosując poniższy wzór: $Lg = Go / Gmax * 10$ pkt, gdzie: Lg - Liczba punktów w kryterium „Okres gwarancji” (w miesiącach), Gmax – Najdłuższy zaproponowany okres gwarancji spośród złożonych ofert (w miesiącach). Go – Okres gwarancji badanej oferty (w miesiącach).
4	Czas reakcji serwisowej	1	Maksymalnie 10 punktów, stosując poniższy wzór: $Lr = Rmin / Ro * 10$ pkt, gdzie: Lr - Liczba punktów w kryterium „Reakcja serwisowa”, Rmin – Najszybszy czas reakcji serwisowej w godzinach spośród złożonych ofert (w godzinach), Ro - Czas reakcji serwisowej badanej oferty (w godzinach).

Sumę punktów dla każdej oferty stanowi suma iloczynów poszczególnych kryteriów i ich wag. Maksymalna możliwa do uzyskania liczba punktów może zatem wynieść 70 pkt. Najwyższa uzyskana liczba punktów wyłoni zwyciężką ofertę.

V. Warunkiem udziału w postępowaniu ofertowym jest terminowe złożenie oferty zgodnej z niniejszym ogłoszeniem.

VI. Brak odniesienia się w ofercie do któregośkolwiek spośród kryteriów formalnych określonych w punkcie III. może skutkować pozostawieniem oferty w aktach konkursu bez rozpatrzenia. Natomiast brak odniesienia się w ofercie do któregośkolwiek spośród kryteriów punktowanych, wyszczególnionych w pkt IV., będzie skutkować przyznaniem 0 pkt za dane kryterium.

VII. Zamawiający zastrzega sobie prawo do weryfikacji rzetelności informacji przedstawionych w ofercie, w szczególności dotyczących posiadanego doświadczenia. Zamawiający zwróci się wówczas do Oferenta o wykaz zrealizowanych usług z podaniem ich przedmiotu, dat wykonania, odbiorców i/lub o okazanie dokumentów potwierdzających należyte wykonane tych dostaw (referencje).

VIII. W przypadku braku możliwości dokonania wyboru najkorzystniejszej oferty ze względu na remisowy wynik ich oceny, Zamawiający przeprowadzi negocjacje z Oferentami.

IX. Zamawiający nie dopuszcza składania ofert częściowych i nie przewiduje procedury odwoławczej.

X. Zamawiający zastrzega sobie prawo odwołania lub unieważnienia w części lub w całości postępowania ofertowego bez podania przyczyn, bądź jego zamknięcia w całości lub części bez wyboru którejkolwiek z ofert.





ZAŁĄCZNIK NR 1 - CHARAKTERYSTYKA PRZEDMIOTU ZAPYTANIA

Przedmiot zapytania ofertowego: Linia technologiczna do wytwarzania soli ochronnej do zmywarek w postaci mini tabletek solnych

Zastosowanie:

Wytwarzanie standaryzowanej soli ochronnej do zmywarek w postaci minitabletek z proszku solnego, o regularnym kształcie pojedynczej tabletki, maksymalnie zbliżonym do kuli o średnicy 8 mm, wytwarzanej poprzez sprasowanie proszku solnego, gdzie surowcem wejściowym jest sól warzona sucha.

Podstawowe komponenty:

1. moduł stacji rozładunku big-bagów z surowcem,
2. moduł taśmociągu dostarczającego sól do zasypu tabletkarki,
3. dwa moduły tabletkarek do minitabletek solnych o wydajności 4000 ton rocznie każdy,
4. moduł taśmociągu dostarczającego sprasowane na tabletkarkach minitabletki do zasypu maszyny pakującej,
5. moduł maszyny pakującej minitabletki w opakowania jednostkowe,
6. stanowisko do układania opakowań jednostkowych na palecie,
7. owijarka do palet.

Wymagania dodatkowe:

- Wydajność linii technologicznej pozwalająca osiągnąć moce produkcyjne na poziomie 8000 ton w ujęciu rocznym.
- Ciągłość trybu pracy wszystkich komponentów linii technologicznej, tj. 24h na dobę, 7 dni w tygodniu.
- Wykonanie wszystkich komponentów linii z materiałów odpornych na pracę w agresywnym środowisku, jakie wytwarza sól.
- Zachowanie hermetyczności szaf wszystkich elementów elektroniki sterującej.
- Zachowanie hermetyczności wszystkich paneli sterujących.
- Możliwość zdalnej weryfikacji stanu komponentów linii technologicznej online, tj. łącze serwisowe.
- Określenie planu przeglądów wszystkich komponentów linii technologicznej.