**Załącznik nr 1 do Zapytania ofertowego nr ZP/02/11/2023**

Data oferty: …………………………………………………….

Termin ważności oferty\*: ………………………………………

\*Zamawiający wymaga minimum 30-dniowego terminu ważności oferty

Nazwa Oferenta: ………………………………………………………………………………………….….

Adres Oferenta: ……………………………………………………………………………………………….

Adres email Oferenta: ………………………………………………………………………………………..

Osoba do kontaktu: …………………………………………………………………………………………..

DO:

**PAMAPOL S. A.**

**97-438 Rusiec; ul. Wieluńska 2**

NIP 8321761681

**FORMULARZ OFERTOWY**

W odpowiedzi na Zapytanie ofertowe nr ZP/02/11/2023 z dnia 08.11.2023 r. skierowane przez
Zamawiającego – PAMAPOL S. A., przedkładamy niniejszą ofertę dotyczącą **dostawy linii napełniającej do ketchupu dla potrzeb realizacji projektu obejmującego przedsięwzięcia związane z robotyzacją, sztuczną inteligencją lub cyfryzacją procesów, technologii, produktów lub usług, realizowanego w ramach inwestycji A2.1.1 (tryb konkursowy) z Krajowego Planu Odbudowy i Zwiększania Odporności (KPO)**

**I. PRZEDMIOT OFERTY**

Przedmiotem oferty jest **dostawa linii napełniającej do ketchupu dla potrzeb realizacji projektu obejmującego przedsięwzięcia związane z robotyzacją, sztuczną inteligencją lub cyfryzacją procesów, technologii, produktów lub usług, realizowanego w ramach inwestycji A2.1.1 (tryb konkursowy) z Krajowego Planu Odbudowy i Zwiększania Odporności (KPO),** zgodnie z zestawieniem parametrów wymaganych oraz w ilościach wskazanych w **Załączniku nr 2 do Zapytania ofertowego nr** **ZP/02/11/2023**, spełniająca wszystkie podane warunki udziału w postępowaniu.

**II. KRYTERIA (wymienić jakie)**

* ***Pakiet Nr 1 – linii napełniająca do ketchupu (1 kpl.)***
1. Oferowana cena netto w zł za dostawę całego zamówienia (Pakietu Nr 1) zgodnie z Załącznikiem nr 2 do Zapytania ofertowego nr ZP/02/11/2023 „zestawienie parametrów wymaganych”: ……………………..zł.
2. Termin wykonania przedmiotu zamówienia od dnia zawarcia umowy (maksymalny dopuszczalny termin dostawy to
4 miesiące): ……………………………………………… miesiące.
3. Okres gwarancji dla przedmiotu zamówienia od dnia odbioru przedmiotu zamówienia (minimalny dopuszczalny okres gwarancji to 12 miesięcy / 4 000 roboczogodzin): …………………. miesięcy (…..roboczogodzin).

**III. INFORMACJA O ODDZIAŁYWANIU NA ŚRODOWISKO I KLIMAT PROCESU REALIZACJI DOSTAWY**

………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………

**IV.** W cenie Oferty zawarte są wszelkie opłaty pośrednie i koszty związane z wykonaniem zamówienia
i realizacją, w przypadku wyboru naszej Oferty, przyszłego świadczenia umownego – dostawy do miejsca wskazanego przez Zamawiającego (tj. Pamapol S. A. ul. Wieluńska 2, 97-438 Rusiec).

**V. Termin płatności:**

* + 30 dni od daty otrzymania faktury

W przypadku przekroczenia terminu płatności Wykonawca:[[1]](#footnote-1)

* + nie przewiduje żadnych restrykcji
	+ ma prawo naliczyć odsetki ustawowe
* Jeżeli nie zostanie wybrana żadna z powyższych opcji, Zamawiający przyjmie, że Wykonawca w przypadku przekroczenia terminu płatności naliczy odsetki ustawowe.

**VI.** Zobowiązujemy się do dostarczenia asortymentu do miejsca wskazanego przez Zamawiającego:

* (Pamapol S. A. ul. Wieluńska 2, 97-438 Rusiec).

**VII.** Zobowiązujemy się do zapewnienia odpowiedniego transportu (temperatura, opakowanie zabezpieczające przed uszkodzeniem, wyschnięciem i zanieczyszczeniami).

**VIII.** Oświadczamy, że zapoznaliśmy się z dokumentacją zapytania ofertowego nr ZP/02/11/2023 i nie wnosimy do niej zastrzeżeń oraz, że otrzymaliśmy od Zamawiającego niezbędne informacje do przygotowania oferty.

**IX.** Oświadczamy, że wzór umowy stanowiący Załącznik Nr 4 Zapytania ofertowego nr ZP/02/11/2023, został przez nas zaakceptowany i zobowiązujemy się w przypadku wyboru naszej oferty do zawarcia umowy na zaproponowanych warunkach.

**X.** Oświadczamy, że Oferta nie zawiera/zawiera informacji\* stanowiących tajemnicę przedsiębiorstwa w rozumieniu przepisów
o zwalczaniu nieuczciwej konkurencji.

* Jeżeli Wykonawca nie zakreśli żadnej z powyższych opcji, Zamawiający przyjmie, że Oferta nie zawiera informacji stanowiących tajemnicę przedsiębiorstwa.
* Jeżeli Wykonawca zastrzeże, że Oferta zawiera informacje stanowiące tajemnicę przedsiębiorstwa, powinien załączyć wyjaśnienia. W przeciwnym wypadku, Zamawiający uzna, że informacje są jawne.

**XI.** Załącznikami do niniejszej oferty są:

1. Załącznik nr 2 – ZESTAWIENIE PARAMETRÓW WYMAGANYCH
2. Załącznik nr 3 – OŚWIADCZENIE O BRAKU POWIĄZAŃ SKŁADAJĄCEGO OFERTĘ Z ZAMAWIAJĄCYM I BRAKU KONFLIKTU INTERESÓW
3. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_
4. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_
5. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_
6. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Oświadczam, że podane informacje są prawdziwe, pod rygorem odpowiedzialności karnej z art. 233 §1. KK.

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ dnia \_\_. \_\_.2023 r.

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(podpis Oferenta)

**Załącznik nr 2 do Zapytania ofertowego nr ZP/02/11/2023**

**ZESTAWIENIE PARAMETRÓW WYMAGANYCH**

**Pakiet Nr 1 – linia napełniająca do ketchupu (1 kpl.)**(Nazwa sprzętu)

Producent \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Nazwa zestawu / typ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

**Rok produkcji \_\_\_\_\_\_\_\_\_ (sprzęt fabrycznie nowy)**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **L. p.** | **OPIS PARAMETRU** | **Parametr wymagany** | **Opis parametrów oferowanych** |
| **LINIA NAPEŁNIAJĄCA DO KETCHUPU – specyfikacja linii** |
|  | **Linia umożliwia napełniania pojemników produktami takimi jak:** Ketchup, majonez, sosy na bazie majonezu* **Temperatura napełniania (°C):** co najmniej w zakresie35-95°C
* **Wymiary cząstek stałych (mm): max** 5x5x5 mm
 | tak - opisać |  |
|  | **Pojemniki obsługiwane przez linię:** Butelki HDPE, PP oraz PET i 100% R-PET* Pojemność: 300 ml / 425 ml
* Kształt: Typu Squeeze
* Wymiary maksymalne: 82 x 44 x 177,7 / 92,75 x 49,75 x 188,51
 | tak - opisać |  |
|  | **Wymagane parametry linii:** * Max średnica szyjki: 45 mm
* Min – Max średnica butelki: 40 mm - 108 mm
* Min - Max wysokość butelki: 130 mm - 280 mm
 | tak - opisać |  |
|  | **Zakrywka:** Plastikowa zakrywka wkręcana z platynką wewnątrz | tak - opisać |  |
|  | **Wymagana wydajność:** min6 000 butelek/h dla butelek o pojemności 300 ml | tak - opisać |  |
|  | **Ogólne Standardy Techniczne:*** Normy elektryczne: IEC
* Napięcie: 400 Volt ( ± 5% ) 50 Hz, 3 F + N + PE
* Częstotliwość: 50 Hz ( ± 0% )
* Układ sieciowy: 3 F + N + PE
* Napięcie pomocnicze: 24 VDC / 24 VAC
* Sprężone powietrze: 6 – 8 bar
* Wysokość dachu w miejscu linii napełniania: min 6 m
* Powierzchnia pomieszczenia przeznaczonego dla linii napełniającej do ketchupu: 10,74 m²
 | tak - opisać |  |
| **TAŚMA WZNOSZĄCA Z ZASOBNIKIEM DO PUSTYCH BUTELEK** |
|  | **Podajnik wznoszący do zasilania butelek do górnej części orientatora (wymagana ilość: 1 kpl.)*** Podajnik zbudowany ze stali nierdzewnej, wymiary 500x2000
* Podajnik wyposażony w zasobnik butelek o pojemności min 2m³
 | tak - opisać |  |
| **ORIENTATOR PUSTYCH BUTELEK PLASTIKOWYCH** |
|  | **Obrotowy orientator przeznaczony do obsługi pustych butelek PET (wymagana ilość: 1 kpl.)**W skład urządzenia wchodzą:* 1 osprzęt do obsługi podstawowego formatu pojemnika 300 ml
* elektryczna tablica rozdzielcza
* zabezpieczenia
* otwierana górna pokrywa
* fotokomórki kontroli prędkości na wyjściu z maszyny
* elektryczna szafa sterownicza z malowanej stali
* wyjściowa gwiazda transferowa z zastosowaniem podciśnienia
* maksymalny dopuszczalny poziom natężenia dźwięku 82 dBa
* zestaw części formatowych do obsługi dodatkowego formatu pojemnika typu SQUEEZE o pojemości 425 ml
 | tak - opisać |  |
| **TRANSPORTER PRÓŻNIOWY** |
|  | **System przenośnika próżniowego do orientacji i podawania pustych plastikowych butelek (wymagana ilość: 1 kpl.)**W skład urządzenia wchodzą:* konstrukcja przenośnika wykonana ze stali nierdzewnej
* jednostka płynnego przenoszenia za pomocą pasów na przenośnik łączący
* stacja odrzutu na wejściu do przenośnika, sterowana przez orientator
* wentylator próżniowy z obudową dźwiękochłonną, wykonany ze stali malowanej
* system prowadnic korpusu regulowanych ręcznie dla wszystkich formatów butelek
* zestaw ram nośnych wykonanych ze stali nierdzewnej
* fotokomórki dla każdej dmuchawy do kontroli przepływu butelek
* system do automatycznego sterowania przenośnikami zintegrowany z panelem sterowania orientatora
* górna pokrywa na przenośniku próżniowym wykonana ze stali nierdzewnej
 | tak - opisać |  |
| **MONOBLOK ZŁOŻONY Z PŁUCZKI, NALEWARKI I ZAMYKARKI (wymagana ilość: 1 kpl.)**Maszyna składa się z trzech głównych wieżyczek (płuczącej, napełniającej i zamykającej) zamontowanych na wspólnej ramie i napędzanych wspólnie przez mechanicznie zsynchronizowaną przekładnię |
|  | **STACJA PŁUKANIA - GŁÓWNE DANE TECHNICZNE*** Procedura: min 1 procedura płukania za pomocą filtrowanego sprężonego powietrza zjonizowanego
* Dodatkowa procedura: Zasysanie powietrza/pyłu
* Liczba chwytaków: min 16
* Podstawowa średnica: 720 mm
 | tak - opisać |  |
|  | **STACJA NAPEŁNIANIA - GŁÓWNE DANE TECHNICZNE*** System napełniania: Wolumetryczne napełnianie tłokowe
* Objętość dozy: max 1 050 ml
* Ilość zaworów napełniających: min 12
* Podstawowa średnica: 1 080 mm
* Podziałka: 188,4
 | tak - opisać |  |
|  | **STACJA ZAMYKANIA przeznaczona do zakrywek plastikowych - GŁÓWNE DANE TECHNICZNE*** Ilość głowic zamykających: min 4
* Podstawowa średnica: 360 mm
 | tak - opisać |  |
|  | **CZĘŚCI WSPÓLNE MONOBLOKU**W skład urządzenia wchodzą:* Mocna rama podstawy, wykonana z grubej blachy stalowej, pokryta stalą nierdzewną AISI 304
* Boczny odpływ zbierający ciecz wykonany ze stali nierdzewnej AISI 304, ze scentralizowanym punktem zrzutu
* Segment przenośnika podawania wykonany w ramie ze stali nierdzewnej AISI 304, z wyjątkiem niektórych części uzupełniających. Łańcuch przenośnika płytkowego wykonany z żywicy acetylowej o niskim współczynniku tarcia, standardowa szerokość 82,5 mm
* Pneumatyczna brama do zatrzymywania pustych pojemników na wejściu, z automatycznym sterowaniem
* Główny zespół napędowy, wyposażony w motoreduktor, sterowany przez falownik
* Mechaniczna przekładnia do synchronizacji elementów monobloku
* Sekcja podawania pustych pojemników, w skład której wchodzą: ślimak rozdzielający, gwiazda transferowa zestaw odpowiednich prowadnic. Konstrukcja umożliwiająca szybkie przezbrojenie
* Zestaw gwiazd transferowych i prowadnic do zsynchronizowanej obsługi pojemników. Konstrukcja umożliwiająca szybką zmianę formatu
* Standardowe oprzyrządowanie dla min 1 formatu pojemnika i min 1 formatu zakrywki (formaty referencyjne)
* Osłony bezpieczeństwa z drzwiami inspekcyjnymi, wykonane ze stali nierdzewnej AISI 304 i szkła hartowanego. Konstrukcja w wykonaniu sanitarnym, zgodna z przepisami CE
* System scentralizowanego smarowania
* Szafa elektryczna wykonana ze stali nierdzewnej AISI 304
* Automatyka maszyny sterowana przez PLC
* Interfejs operatora z panelem dotykowym, zintegrowany w drzwiach szafy elektrycznej
* Wykonanie maszyny bezpieczne, zgodne ze standardowymi zasadami CE
 | tak - opisać |  |
|  | **STACJA PŁUKANIA POWIETRZEM**W skład urządzenia wchodzą:* Konstrukcja wykonana ze stali nierdzewnej z wyjątkiem przekładni głównej, wału napędowego karuzeli i kilku mniejszych elementów
* Rury wykonane ze stali nierdzewnej AISI 304 pomiędzy kolektorem obrotowym a dyszami
* Regulacja wysokości chwytaków karuzeli odbywa się za pomocą reduktora prędkości. Elementy wewnętrzne dźwigników wykonane z materiałów żelaznych, koła zębate oraz łańcuch wykonane ze stali węglowej
* Przekładnie, silniki, łożyska wykonane z materiału innego niż stal nierdzewna
* Komponenty mające kontakt z roztworami płuczącymi wykonane zostały ze stali nierdzewnej AISI 304
* Chwytaki z podwójnym skokiem rozwierającym wraz z dociskami wyposażone w funkcję z automatycznym systemem zamykania
* Stały kąt wtrysku płynów płuczących, bez zaworów wtryskowych i bez urządzenia "brak butelki – brak płukania"
* Wieżyczka w wersji podstawowej nie zawiera butelek CIP lub innych urządzeń do sanityzacji
* Grupy doprowadzające płyny płuczące złożone z regulatorów ciśnienia ze stali nierdzewnej, zaworów pneumatycznych ze stali nierdzewnej, presostatów ze stali nierdzewnej
* W skład wyposażenia wieżyczki wchodzi min 1 komplet podkładek chwytaków wykonanych z białej żywicy acetalowej dla jednego typu szyjki
 | tak - opisać |  |
|  | **WOLUMETRYCZNA STACJA NAPEŁNIAJĄCA**W skład urządzenia wchodzą:* Rama nośna z grubej blachy powlekanej stalą wyposażona w obwodowy kanał odzysku wody
* Części mające kontakt z produktem wykonane z polerowanej stali nierdzewnej AISI 304
* Gwiazda przenosząca pojemniki zamontowana pomiędzy karuzelą wydmuchującą a karuzelą napełniającą
* Grupy dozujące z cylindrami i tłokami wykonanymi ze stali nierdzewnej AISI 304
* Zasobnik produktu wyposażony w otwieraną pokrywę i zawór opróżniający
* Automatyczna regulacja wysokości karuzeli napełniającej
* Ręczne scentralizowane smarowanie
* Urządzenie „brak pojemnika-napełnianie stop”
* 2-drogowy zawór pneumatyczny na wejściu produktu
* Automatyczna regulacja objętości dozowania
* Napęd za pomocą wariatora prędkości
* Elektryczny panel sterowania ze stali nierdzewnej wyposażony w PLC firmy Siemens lub równoważny
* Osłony BHP zgodne z przepisami WE z szybą hartowaną
* Urządzenie sprawdzające poziom produktu wewnątrz zbiornika
* Taca ociekowa zbierająca krople ze stali nierdzewnej
* Kurki zaworów z przyłączem męskim wykonane ze specjalnego materiału przeznaczonego do kontaktu z żywnością
 | tak - opisać  |  |
|  | **WIEŻYCZKA ZAMYKAJĄCA**4-głowicowa maszyna zamykająca o średnicy 360 oraz podziałce 282,6 w standardowej wersji, wyposażona w szczęki przeznaczone do aplikacji gwintowanej zakrywki plastikowej typu flip top z platynką dla butelek od 300 ml do 425 ml. Maszyna wyposażona w podajnik odśrodkowy umieszczony nad wieżyczką.W skład urządzenia wchodzą: * 4-głowicowa maszyna zamykająca, o średnicy 360, wyposażona w szczęki do aplikacji gwintowanych zakrywek plastikowych
* Magnetyczne głowice wkręcające wyposażone w szczęki do obsługi zakrywek
* Magnetyczne sprzęgło o standardowym zakresie minimalnym (1,5-3 Nm / 2-4,4 Nm) (1,5 – 3 Nm o 2 – 4,4 Nm) oraz optycznym odczytem ustawionego momentu obrotowego
* Podajnik odśrodkowy wykonany ze stali nierdzewnej AISI 304, instalowany nad wieżyczką, wyposażony w czujnik poziomu
* Ześlizg zakrywek w wykonaniu ze stali nierdzewnej, wyposażony w gwiazdę wykrywającą odwrócone zakrywki oraz drzwiczki otwierane ręcznie w celu ich usunięcia
* Urządzenie Pick and Place, wykonane ze stali nierdzewnej AISI 304
* Tłoki zamykające w wersji umożliwiającej szybkie przezbrojenie
* Osprzęt do obsługi jednego formatu szyjki butelki
* Dolna prowadnica ze stali nierdzewnej AISI 304
* Motoreduktor Rossi lub równoważny
* Ruch osiowy wieżyczki z napędem elektrycznym
* Dodatkowy silnik przekładniowy do rotacji głowic
* Koło foniczne zastosowane w systemie unoszenia za pomocą napędu elektrycznego
* Czujniki na ręcznej blokadzie antyrotacyjnych wsporników talerzyków wieżyczki
* Zastosowanie czujników minimalnego oraz maksymalnego skoku osi maszyny

**Wersja IES lub równoważna** uwzględniająca: korpus wspornika tłoka, dolną części maszyny, mechaniczny rozdzielacz zapobiegający przed wyciekami, korpus centralnego uchwytu łożyska, korpus tłoka oraz osłony maszyny w wykonaniu ze stali nierdzewnej AISI304**Dolna część wieżyczki:*** Zewnętrzne wsporniki z antyrotacją w wykonane ze stali nierdzewnej AISI 304
* Nieruchoma płyta na podstawie ze stali nierdzewnej AISI 304
* Osie obrotowe
* Możliwość rejestracji ustawień wspornika gwiazdy
* Przekładnia napędowa z ustawieniem M=4
* Ręczny system unoszenia wieżyczki
* Brak osprzętu do obsługi korpusu butelki
 | tak - opisać |  |
|  | **Oprzyrządowanie do wieżyczki płuczącej*** System jonizacji powietrza:
	+ Każda dysza wyposażona w jonizator wysokiego napięcia (8 kV) wdmuchuje zjonizowane powietrze do wnętrza butelek. Zjonizowane powietrze wdmuchiwane do butelek zapewnia oderwanie cząstek pyłu od wewnętrznej powierzchni butelek.
	+ Zasilacz wysokiego napięcia AC (8 kV).
	+ Urządzenie wyłączane z panelu operatorskiego.
* System filtrowania sprężonego powietrza:
	+ Usuwanie oleju o stopniu filtracji min 0,6 μm.
	+ Filtr końcowy z obudową zewnętrzną wykonaną ze stali nierdzewnej AISI 316 i wewnętrznym wkładem z tworzywa sztucznego o stopniu filtracji 0,003 μm (powietrze lub gaz).
* System odsysania pyłu:
	+ Każda dysza otoczona niewielką komorą próżniową (ssawką), umieszczona, podczas fazy przedmuchu, blisko wlotu butelki. Ssawki połączone z centralnym kolektorem obrotowym za pomocą pierścienia zębatego. Podczas cyklu pracy, wentylator wyciągowy z kanałem bocznym usuwa zanieczyszczenia i powietrze z butelek za pomocą podciśnienia
 | tak - opisać |  |
|  | **Oprzyrządowanie do wieżyczki napełniającej*** Stal nierdzewna AISI 316 dla części mających kontakt z produktem (Zbiornik, cylindry, tłoki, zawory i wszystkie elementy ze stali nierdzewnej mające kontakt z produktem wykonane ze stali nierdzewnej AISI 316)
* Sonda poziomu za pomocą mikroimpulsów
* 3-drogowy pneumatyczny zawór sterujący (W skład wchodzą czujnik temperatury wykrywający odchylenia temperatury od wartości zadanej. Zawór 3-drogowy umożliwia recyrkulację produktu (możliwość zawrócenia produktu do maszyny przetwarzającej, zanim trafi on do zasobnika napełniarki).
* Izolacja zbiornika produktu (dla produktów napełnianych na gorąco)
* Przystosowanie nalewarki do zainstalowania systemu mycia z wykorzystaniem stacji CIP:
	+ Zestaw dysz do zewnętrznego mycia jednostek napełniających (System wyposażony w zawór on/off).
	+ Kule natryskowe do zewnętrznego mycia zbiornika produktu i karuzeli napełniarki (System jest wyposażony w automatyczny zawór on/off)
* Automatyczna, łatwa do czyszczenia napełniarka tłokowa z zaworem membranowym i komorą do mycia tłoka "z gniazda" w skład którego wchodzą:
	+ Zamknięta komora mycia tłoków z automatycznym odciągiem wewnątrz komory dla pełnej automatyki mycia
	+ Elektropneumatyczne podwójne zawory nurnikowe z membraną o maksymalnym otworze 10 mm
	+ Każda grupa membranowa wyposażona w siłownik pneumatyczny z funkcją bezpieczeństwa i syfonem spustowym
	+ Elektryczny kolektor obrotowy
	+ Kolektor obrotowy powietrza
	+ Kolektor obrotowy podawania produktu i wody myjącej
	+ Zamknięty zbiornik dla wysokiego stopnia czystości z odpowietrzeniem min 0,2 mm
	+ Otwierany wziernik na zbiorniku
	+ Analogowa sonda poziomu

MYCIE:Przystosowanie do mycia CIP na maszynie, w skład którego wchodzą:* + Kule natryskowe w zbiorniku
	+ Ręcznie nakładane butelki CIP z szybkozłączką do zaworu - mycie przeciwprądowe tłoków
	+ Czujniki sterowania i zawory
	+ Oprogramowanie do zarządzania CIP
	+ Pompa samozasysająca
* Dodatkowy zestaw części formatowych do obsługi butelki 425 ml
* Elektryczna regulacja wysokości karuzeli napełniarki – możliwa również podczas pracy maszyny
* Elektryczna regulacja objętości dozy – możliwa również podczas pracy maszyny
* Elektryczna regulacja objętości dozy oraz wysokości za pomocą ekranu dotykowego (wybór receptury z menu)
* Wersja wieżyczki z krzywką podnoszącą płytę do napełniania w kierunku od dna ku górze dla bardzo lepkich produktów
 | tak - opisać |  |
|  | **Oprzyrządowanie do wieżyczki zamykającej*** Zestaw części formatowych do obsługi pojemnika 425 ml z tą samą zakrywką
* Maszyna w konfiguracji przystosowanej do łatwego czyszczenia

W skład wchodzą:* + Dolna płyta mocująca wrzeciono oraz górna płyta mocująca krzywkę wykonane ze stali nierdzewnej AISI 304. Wszystkie wsporniki i mocowania, części zewnętrzne oraz osłony wykonane ze stali nierdzewnej AISI 304, co pozwoli na efektywne mycie z użyciem detergentu. Zarówno dolne jak i górne płyty oraz osłony plombowane za pomocą silikonowych uszczelek. Właz na osłonach zewnętrznych zapewniający łatwy dostęp do wewnętrznych części, aby ułatwić i ulepszyć operacje konserwacji. Wszystkie silniki umieszczone na wieżyczce zamykającej w całości chronione osłonami ze stali nierdzewnej AISI 304
	+ Mocowanie górnej wieżyczki (w miejscu, gdzie umieszczona jest krzywka) oddzielone od mocowania dolnej części za pomocą uszczelnienia labiryntowego, aby zapobiec przenikaniu środków odkażających i/lub wyciekom smarów i olejów
	+ Wały wrzeciona wykonane ze stali nierdzewnej AISI 304, głowice zamykające wyposażone w sprzęgło magnetyczne z łożyskiem w wykonaniu ze stali nierdzewnej AISI 304 oraz uszczelki z EPDM/silikonu uniemożliwiające przenikanie cieczy
	+ Wszystkie komponenty pneumatyczne wykonane ze stali nierdzewnej AISI 304
	+ Kołnierz łączący wieżyczkę zamykającą oraz podstawę górnego stołu o zredukowanej do minimum ilości punktów retencyjnych, wykonany ze stali nierdzewnej
	+ Urządzenie typu Pick & place: płyta podstawy, gwiazda przenosząca zakrywki, górny kołnierz Pick & Place wykonany z polerowanej stali nierdzewnej; konstrukcja umożliwiająca dobry drenaż podczas mycia
* URZĄDZENIE WYKRYWAJĄCE brak platynki (FOLII)

Umożliwia wykrywanie i odrzucanie zakrywek bez wkładki foliowej. Obejmuje niezbędną dodatkową długość ześlizgu zakrywek, kamerę, pneumatycznie uruchamiany mechanizm odrzucający, specjalne mocowanie sortownika w celu zapewnienia niezbędnego wzniesienia oraz wymagane zmiany w automatyce w celu włączenia urządzenia do systemu sterowania zamykarką. * lampa UV o niskiej intensywności UV-STYLO-NX lub równoważna z folią UVLON lub równoważną i ekranem pneumatycznym na ześlizgu zakrywek o zwiększonej długości w celu zamontowania lampy
* Podnośnik kubełkowy - typ mechaniczny

 W całości wykonany ze stali nierdzewnej AISI 304, wyposażony w: * + Wysokowydajny zbiornik montowany na posadzce, wyposażony w drzwi załadowcze.
	+ Czujnik poziomu zakrywek na zasobniku zakrywek.
* Opcja by-pass wieżyczki umożliwiająca obsługę zakrywki typu twist off
 | tak - opisać |  |
|  | **Oprzyrządowanie do monobloku*** **Z**adaszenie maszyny ze stali nierdzewnej
* Dynamiczna kabina ciśnieniowa (filtr HEPA)
	+ Obudowa z uszczelnionymi drzwiami i dynamiczną kabiną ciśnieniową (filtr HEPA). System wytwarzający nadciśnienie mikro-filtrowanego powietrza do pomieszczenia z napełniarką.
	+ Boczne panele wykonane ze stali nierdzewnej i okna wykonane z hartowanego szkła.
* Router do zdalnego sterowania połączeniami
* UPS do podtrzymania pracy panelu sterowania
 | tak - opisać |  |
| **INDUKCYJNA ZGRZEWARKA DO PLATYNEK (wymagana ilość: 1 kpl.)** |
|  | **Generator elektroniczny****Wymagana charakterystyka elektryczna*** Napięcie wejściowe 3x 400V / 50 Hz
* Maksymalny pobór mocy 2,5 KVA
* Maksymalna moc wyjściowa 2 kW
* Częstotliwość robocza 35÷50 kHz (w zależności od zastosowanej cewki
* indukcyjnej)
* Cewka indukcyjna
* Stopień ochrony: IP54
 | tak - opisać |  |
|  | **Parametry techniczne:*** Wysoka wydajność dzięki konfiguracji obwodów zasilających
* z wykorzystaniem modułów IGBT lub równoważnych
* Elektroniczne zabezpieczenie przeciwzwarciowe na modułach zasilania falownika
* Konstrukcja zgodna z normą EN-60204-1
* Kompatybilność elektromagnetyczna (EMC) zgodnie z normami EN-5511 i EN-50082-2
* Zdalne sterowanie start-stop i możliwość pracy przerywanej
* Optyczne lub akustyczne urządzenie sygnalizujące alarm w przypadku nieprawidłowej pracy generatora
* Ciągłe zielone światło sygnalizujące, że generator jest WŁĄCZONY, przerywane czerwone światło w przypadku alarmu
* Wyłączniki bezpieczeństwa oraz pomocnicze przełączniki sterujące do ewentualnego wykorzystania na linii napełniającej w przypadku nieprawidłowego działania generatora lub odrzucenia pojemników bez folii aluminiowej
* Panel sterowania z mikroprocesorem monitorującym i wyświetlającym wielkość pracy oraz sygnały alarmowe
* Urządzenie RAC lub równoważny (system fotoelektryczny sygnalizujący możliwe nagromadzenie pojemników)

Urządzenie wykrywa nadmierne gromadzenie się pojemników na taśmie przenośnika za cewką indukcyjną. Urządzenie WYŁĄCZA generator, zanim dojdzie do spalenia platynki na skutek nagromadzenia pojemników i ich pozostania pod cewką indukcyjną* Detektor folii aluminiowej (urządzenie wykrywa obecność aluminiowej platynki pod zakrywką. W przypadku braku folii, przekaźnik aktywuje alarm lub odpowiednie urządzenie zewnętrzne)
* Kolumna o regulowanej wysokości (do podtrzymywania generatora i cewki indukcyjnej oraz umożliwia regulację odległości między cewką indukcyjną a zakrywką pojemnika, na który ma być aplikowana platynka)
* Podstawa kolumny wykonana ze stali nierdzewnej.
 | tak - opisać |  |
| **SYSTEM PRZENOSZENIA POJEMNIKÓW - do połączenia Monobloku** |
|  | **System przenoszenia pojemników (wymagana ilość 1 kpl.)** zaprojektowany do łączenia i synchronizacji wyżej wymienionych maszyn oraz zapewnia ciągłą pracę linii w trybie automatycznym.W skład urządzenia wchodzą: * Wykonanie ze stali nierdzewnej, z wyjątkiem części komercyjnych
* Łańcuch płytkowy wykonany z żywicy o niskim współczynniku tarcia.
* Jednostki napędowe z reduktorem prędkości (sterowane przez falownik, jeśli wymagane)
* Boczne przejścia między przenośnikami
* Regulowane nogi podporowe na posadzce
* Wsporniki czujników i fotokomórki
* Regulowane prowadnice boczne
 | tak - opisać |  |
| **INSTALACJA ELEKTRYCZNA - do połączenia przenośnika Monobloku (wymagana ilość: 1 kpl.)** |
|  | W skład wchodzą: * Automatyzacja sterowania przez PLC dla przenośników i maszyn (system może być zintegrowany z szafą sterowniczą maszyny).
* Interfejs operatora z ekranem dotykowym do ustawiania parametrów (system może być zintegrowany z szafą sterowniczą maszyny).
* Fotokomórki i czujnik na linii do automatyzacji.
* Rozprowadzenie kabli w korytkach ze stali ocynkowanej, w suchym miejscu.
* Rozprowadzenie kabli w korytkach ze stali nierdzewnej, w strefie mokrej.
* Lokalny izolator przełącznika.
 | tak - opisać |  |
| **PAKIET NADZORU połączony z plikami CSV (wymagana ilość: 1 kpl.)** |
|  | * Ukryty komputer typu PC w panelu
* Oprogramowanie do przechowywania danych
* Instalacja i szkolenie
 | tak - opisać |  |
| **Warunki gwarancji i serwisu** |
|  | Wykonawca zobowiązuje się do dostarczenia towaru stanowiącego przedmiot zamówienia, z instrukcją obsługi w języku polskim wraz z wniesieniem we wskazane przez Zamawiającego miejsce na terenie zakładu w Ruścu (siedziba Zamawiającego) i pierwsze uruchomienie. | **tak - podać** |  |
|  | Gwarancja min. 12 miesięcy (min. 4 000 roboczogodzin)**/Uwaga: Termin gwarancji stanowi kryterium oceny ofert/** | **tak - podać** |  |
| 1.
 | Wykonawca zapewnia Zamawiającemu autoryzowany serwis gwarancyjny i pogwarancyjny. | **tak - podać** |  |
|  | Wykonawca zapewnia Zamawiającemu bezpłatne szkolenie wstępne z obsługi urządzeń. | **tak - podać** |  |
| 1.
 | Wykonawca w okresie obowiązywania gwarancji wymieni urządzenia na nowe w przypadku stwierdzenia uszkodzenia niemożliwego do usunięcia, a niewynikającego z winy Zamawiającego. | **tak - podać** |  |
|  | Dane kontaktowe serwisu gwarancyjnego. | **Wymaga się podania** |  |

**W przypadku, gdy w rubryce „Parametr wymagany” wymagana jest odpowiedź TAK, Wykonawca jest zobowiązany do potwierdzenia jej w rubryce „Parametr oferowany”. Każda inna zostanie uznana za NIE, co spowoduje odrzucenie oferty. Oświadczamy, że oferowany - powyżej wyspecyfikowany - sprzęt jest kompletny i będzie po podpisaniu umowy gotów do pracy, bez żadnych dodatkowych zakupów i inwestycji (poza materiałami eksploatacyjnymi).**

Oświadczam, że podane informacje są prawdziwe, pod rygorem odpowiedzialności karnej z art. 233 §1. KK.

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ dnia \_\_. \_\_.2023 r.

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(podpis Oferenta)

**Załącznik nr 3 do Zapytania ofertowego nr ZP/02/11/2023**

**OŚWIADCZENIE O BRAKU POWIĄZAŃ SKŁADAJĄCEGO OFERTĘ Z ZAMAWIAJĄCYM
I BRAKU KONFLIKTU INTERESÓW**

**I. PRZEDMIOT OFERTY**

Przedmiotem oferty jest **dostawa** **linii napełniającej do ketchupu dla potrzeb realizacji projektu obejmującego przedsięwzięcia związane z robotyzacją, sztuczną inteligencją lub cyfryzacją procesów, technologii, produktów lub usług, realizowanego w ramach inwestycji A2.1.1 (tryb konkursowy) z Krajowego Planu Odbudowy i Zwiększania Odporności (KPO),** zgodnie z zestawieniem parametrów wymaganych oraz w ilościach wskazanych w **Załączniku nr 2 do Zapytania ofertowego nr ZP/02/11/2023**, spełniająca wszystkie podane warunki udziału w postępowaniu.

**II. TREŚĆ OŚWIADCZENIA**

W imieniu składającego ofertę oświadczam, że jestem / nie jestem\*) powiązany kapitałowo i osobowo z Zamawiającym poprzez:

1. uczestniczenie w spółce jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej,
2. posiadanie co najmniej 10% udziałów lub akcji,
3. pełnienie funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika,
4. pozostawanie w związku małżeńskim, w stosunku pokrewieństwa lub powinowactwa w linii prostej, pokrewieństwa lub powinowactwa w linii bocznej do drugiego stopnia, lub związanie z tytułu przysposobienia, opieki lub kurateli albo pozostawanie we wspólnym pożyciu z Zamawiającym, jego zastępcą prawnym lub członkami organów zarządzających lub organów nadzorczych Zamawiającego,
5. pozostawanie z Zamawiającym w takim stosunku prawnym lub faktycznym, że istnieje uzasadniona wątpliwość co do ich bezstronności lub niezależności w związku z postępowaniem o udzielenie zamówienia.

Oświadczam, że podane informacje są prawdziwe, pod rygorem odpowiedzialności karnej z art. 233 §1. KK.

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ dnia \_\_. \_\_.2023 r.

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(podpis Oferenta)

\*) niepotrzebne skreślić

**Załącznik nr 4 do Zapytania ofertowego nr ZP/02/11/2023**

**UMOWA**

**Nr U/… stanowiąca wynik postępowania ZP/02/11/2023 przeprowadzonego w trybie zasady konkurencyjności**

*(zgodnie z Załącznikiem nr 6: Zasada konkurencyjności w ramach inwestycji A 2.1.1 REGULAMINU WYBORU PRZEDSIĘWZIĘĆ DO OBJĘCIA WSPARCIEM Z PLANU ROZWOJOWEGO W TRYBIE KONKURSOWYM)*

**zawarta w Ruścu w dniu \_\_\_\_\_\_ r. pomiędzy:**

**PAMAPOL S. A.**

97-438 Rusiec; ul. Wieluńska 2

**NIP 8321761681**

reprezentowaną przez:

**\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**

**\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**

zwaną dalej Zamawiającym

a

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

/nazwa firmy/ imię i nazwisko właściciela, adres/

**PESEL** \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ **NIP** \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ **Urząd Skarbowy:** \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

wpisaną/ym do: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_(podać rejestr i nr w rejestrze)

zwanym dalej Wykonawcą, w imieniu którego działa:

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

**§ 1**

1. Przedmiotem Umowy jest **dostawa linii napełniającej do ketchupu dla potrzeb realizacji projektu obejmującego przedsięwzięcia związane z robotyzacją, sztuczną inteligencją lub cyfryzacją procesów, technologii, produktów lub usług, realizowanego w ramach inwestycji A2.1.1 (tryb konkursowy) z Krajowego Planu Odbudowy i Zwiększania Odporności (KPO),** zgodnie z formularzem oferty z dnia \_\_\_\_\_\_\_\_ r., w opakowaniu fabrycznym, zgodnym z rodzajem i przeznaczeniem towaru. Szczegółowy opis wymagań dotyczących przedmiotu zamówienia zawiera **Załącznik nr 2 do Zapytania ofertowego nr ZP/02/11/2023,** stanowiący integralną część niniejszej umowy.

Zamawiającym, płatnikiem i odbiorcą zamówienia jest:

* PAMAPOL S. A., 97-438 Rusiec; ul. Wieluńska 2.
1. Termin realizacji zamówienia:
* \_\_\_miesięcy od dnia zawarcia umowy.
1. Warunki umowy zgodne są z wymaganiami określonymi przez Zamawiającego w formularzu zapytania ofertowego ZP/02/11/2023 oraz treścią oferty Wykonawcy z dnia \_\_\_\_\_\_\_\_ r.

**§ 2**

1. Łączna cena dostawy, z podatkiem VAT, wynosi \_\_\_\_\_ PLN /słownie: \_\_\_\_\_ PLN
2. Podana w pkt. 1 cena dostawy obejmuje: wszelkie opłaty pośrednie i koszty związane z wykonaniem zamówienia i realizacją przyszłego świadczenia umownego (cena dostawy, koszt opakowania, transport krajowy i zagraniczny do miejsca przeznaczenia towaru, ubezpieczenie towaru za granicą i w kraju, koszty cła, wszystkie inne zobowiązania podane w ofercie).
3. Zamawiający wymaga stałości cen brutto na okres obowiązywania umowy.

**§ 3**

1. Płatność realizowana będzie przelewem na konto Wykonawcy, w terminie 30 dni od daty przekazania przez Wykonawcę faktury wraz z oryginałem protokołu zdawczo-odbiorczego dostawy potwierdzającego wykonanie przez Wykonawcę postanowień umowy dostawy.
2. Harmonogram płatności:
3. Do 30% - zaliczka po podpisaniu umowy, płatność 30 dni od wystawienia faktury zaliczkowej
4. Do 60% - przy protokole gotowości do wysyłki, płatność 30 dni po wystawieniu faktury częściowej
5. Do 10% - po montażu, uruchomieniu i podpisaniu końcowego protokołu odbioru, płatność 30 dni po wystawieniu faktury końcowej.
6. Faktura winna zawierać nr umowy/nr postępowania.
7. W przypadku przekroczenia terminu płatności Wykonawca ma prawo naliczyć odsetki ustawowe.
8. Płatność zostanie dokonana w formie przelewu na konto bankowe Wykonawcy.

**§ 4**

Zamówienie będzie realizowane w następujący sposób:

* Wykonawca zobowiązuje się dostarczyć towar własnym transportem (na swój koszt i ryzyko) do:
* Pamapol S. A. ul. Wieluńska 2, 97-438 Rusiec
* Wykonawca zobowiązuje się do wniesienia przedmiotu umowy do miejsca wskazanego przez Zamawiającego na terenie PAMAPOL S. A., ul. Wieluńska 2, 97-438 Rusiec
* Wykonawca zobowiązuje się do zapewnienia odpowiedniego transportu (temperatura, opakowanie zabezpieczające przed uszkodzeniem, wyschnięciem i zanieczyszczeniami).

**§ 5**

1. Zamawiający przewiduje możliwość udzielenia zamówień dodatkowych w wysokości do 50% wartości niniejszej umowy.

**§ 6**

1. Strony ustalają, że w razie niewykonania lub nienależytego wykonania umowy stosowane będą kary umowne w następujących przypadkach i wysokości:
2. Wykonawca jest zobowiązany do zapłacenia kary umownej w przypadku opóźnienia w dostawie towaru, za każdy dzień opóźnienia 0,5% wartości towaru dostarczonego z opóźnieniem,
3. Za odstąpienie od umowy przez Zamawiającego z winy Wykonawcy zamówienia, Wykonawca zapłaci 15% wartości zamówienia.
4. Strony zastrzegają sobie prawo dochodzenia odszkodowania uzupełniającego do wysokości rzeczywiście poniesionej szkody.
5. Całkowita wzajemna odpowiedzialność stron ograniczona jest do wysokości umowy określonej w § 2.

**§ 7**

1. Zmiana niniejszej umowy, wymaga formy pisemnej pod rygorem nieważności.

**§ 8**

1. Zamawiający określa następujące okoliczności, które mogą powodować konieczność wprowadzenia zmian w treści zawartej umowy w stosunku do treści złożonej oferty:
* nie ulegnie pogorszeniu zamienność lub interoperacyjność usług zamówionych w ramach zamówienia podstawowego,
* nie pojawią się istotne niedogodności i zwiększenie kosztów dla Zamawiającego,
* wartość każdej kolejnej zmiany nie przekroczy 50% wartości zamówienia określonej pierwotnie w umowie,
* konieczność zmiany spowodowana jest okolicznościami, których Zamawiający, działając z należytą starannością, nie mógł przewidzieć.
1. Zmiany dopuszczone będą wyłącznie pod warunkiem złożenia wniosku o zmiany przez Wykonawcę i po akceptacji przez Zamawiającego.

**§ 9**

1. Oprócz przypadków określonych w K.C. Zamawiający może odstąpić od umowy w razie wystąpienia istotnej zmiany okoliczności powodujących,
że wykonanie umowy nie leży w interesie publicznym. W tym wypadku Wykonawca może żądać jedynie wynagrodzenia należnego z tytułu wykonania części umowy.
2. Odstąpienie od umowy w wypadku określonym w pkt. 1 powinno nastąpić w terminie 30 dni od powzięcia wiadomości o powyższych okolicznościach.

**§ 10**

1. Spory wynikłe na tle realizacji niniejszej umowy będą rozpatrywane przez właściwy sąd w Łodzi.
2. W sprawach nieuregulowanych niniejszą umową mają zastosowanie odpowiednie przepisy Kodeksu Cywilnego.
3. Umowę sporządzono w 2 jednobrzmiących egzemplarzach po 1 egzemplarzu dla każdej ze stron.

**Zamawiający Wykonawca**

**.................................................. .........................................................**

**Załącznik nr 5 do Zapytania ofertowego nr ZP/02/11/2023**

PROTOKÓŁ ODBIORU

spisany w dniu ............... w Ruścu

Strona przekazująca:

.......................................................................................................................................................

Strona odbierająca:

**PAMAPOL S. A.**

97-438 Rusiec; ul. Wieluńska 2

reprezentowana przez:

…………………………………………………………

…………………………………………………………

Niniejszy protokół potwierdza przekazanie użytkownikowi przedmiotu dostawy tj**. linii napełniającej do ketchupu dla potrzeb realizacji projektu obejmującego przedsięwzięcia związane z robotyzacją, sztuczną inteligencją lub cyfryzacją procesów, technologii, produktów lub usług, realizowanego w ramach inwestycji A2.1.1 (tryb konkursowy)
z Krajowego Planu Odbudowy i Zwiększania Odporności (KPO),** zgodnie z zestawieniem parametrów wymaganych,
w ilościach oraz charakteryzujących się jakością wskazaną w **Załączniku nr 2 Zapytania ofertowego nr ZP/02/11/2023**.

Przed przekazaniem dokonano:

* sprawdzenia kompletności przedmiotu dostawy zgodnie z zamówieniem,
* przekazania dokumentacji.

Dostawę przyjęto bez zastrzeżeń / z zastrzeżeniami opisanymi poniżej\*), co potwierdzono poniżej podpisami osób upoważnionych:

..........................................................................................................................................................................................

..........................................................................................................................................................................................

..........................................................................................................................................................................................

..........................................................................................................................................................................................

\*) niepotrzebne skreślić

Strona przekazująca: Strona odbierająca:

1. \*Niepotrzebne skreślić [↑](#footnote-ref-1)