



**PROGRAM REGIONALNY**  
NARODOWA STRATEGIA SPÓJNOŚCI



Podlaskie

**UNIA EUROPEJSKA**  
EUROPEJSKI FUNDUSZ  
ROZWOJU REGIONALNEGO



FUNDUSZE EUROPEJSKIE - DLA ROZWOJU WOJEWÓDZTWA PODLASKIEGO

## **PRZEDSIĘBIORSTWO PRODUKCYJNO - HANDLOWE "TOREL"**

**Spółka z o.o.**

ul. Wypusty 72

16-300 Augustów

tel. + 48 87 643 28 79

fax + 48 87 643 23 75

[biuro@torel.pl](mailto:biuro@torel.pl)

[www.torel.pl](http://www.torel.pl)

# **Zapytanie ofertowe.**

## **I. ZAMAWIAJACY**

**PRZEDSIĘBIORSTWO PRODUKCYJNO - HANDLOWE "TOREL"**

**Spółka z o.o.**

ul. Wypusty 72, 16-300 Augustów

NIP: 719-102-58-93, REGON: 008021266

## **II. OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA**

1. Przedmiotem zamówienia jest zakup i montaż linii technologicznej do produkcji nakrętki z polipropylenu. Inwestycja realizowana będzie w ramach Regionalnego Programu Operacyjnego Województwa Podlaskiego na lata 2007-2013 Działania 1.4: Wsparcie inwestycyjne przedsiębiorstw Poddziałanie 1.4.2 Małe i średnie przedsiębiorstwa.

Specyfikacja i parametry techniczne oraz właściwości użytkowe, które muszą spełniać oferowane elementy linii technologicznej, a które w ofercie muszą bezwzględnie zostać potwierdzone przez Oferującego:

### **a) Wtryskarka hybrydowa – 2 szt.**

- Minimalna siła zwierania – 1800 kN
- Szybkość wtrysku – około 200 cm<sup>3</sup>/s
- Minimalna objętość wtrysku – 82 cm<sup>3</sup>
- Minimalny prześwit między kolumnami – 550 mm
- 5-punktowy podwójny zamek kolanowy
- Podwójna stacja pomp
- Bezdotykowy system pomiaru dróg
- W pełni niezależne ruchy w osiach
- Akumulator gazowy

### **b) Forma wtryskowa wielogniazdowa (2 szt.) oraz forma wtryskowa testowa małogniazdowa**

#### **1. Forma wtryskowa wielogniazdowa**

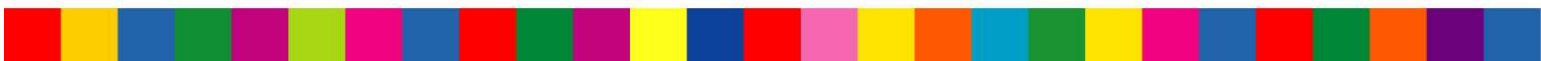


FUNDUSZE EUROPEJSKIE - DLA ROZWOJU WOJEWÓDZTWA PODLASKIEGO

- Wykonana z materiału - stal szlachetna
  - Gabaryty w mm 596x796
  - Ilość gniazd - dwadzieścia cztery
  - Wtrysk tworzywa - bezpośredni
  - Płyta spychająca wykonana z materiału 1.234350 HRC
- 2. Forma wtryskowa testowa małogniazdowa**
- Wykonanie z materiału - stal szlachetna
  - Gabaryty formy 346x396x415
  - Ilość gniazd - cztery
- c) System gorących kanałów wraz z regulatorem i termostatem – 2 szt.**
- rozdzielacz 24 krotny z kanałami prowadzącymi typu T
  - dyszy z torpedą
  - łączna ilość stref w systemie - 32
  - regulator do gorących kanałów ze zintegrowaną jednostką sterującą - 32 strefowy
  - termostat T-90 wyposażony w regulator mikroprocesory z automatyczną optymalizacją
- d) Zbiornik tworzywa, podajnik tworzywa, urządzenie pakujące, sprężarka powietrza**
- 1. zbiornik tworzywa – 2 szt.:**
- funkcja magazynu granulatu
  - zastosowanie - przyjęcie tworzywa z cysterny
  - przechowywanie luzem granulatu
  - przekazywanie granulatu rurami transportu technologicznego do urządzeń produkujących, ewentualnie suszenia
- 2. podajnik tworzywa – 2 szt.:**
- zabezpieczenie przed przeładowaniem
  - automatyczny alarm braku materiału
- 3. urządzenie pakujące:**  
Składające się z : pakowarki, tuneli przelotowych, stołów specjalistycznych oraz owijarki folią
- 4. sprężarka powietrza:**  
sprężarka śrubowa serii NK  
wydajność sprężarki - ciśnienie do 15 bar  
moduł śrubowy

**Dodatkowo oferowane urządzenia muszą być modelami urządzeń dostępnych na rynku światowym nie dłużej niż 3 lata, co Oferujący również potwierdzi w swojej ofercie**

2. Zamawiający dopuszcza możliwości składania ofert częściowych.
3. Termin realizacji zamówienia – od. 05.11.2012 do 30.06.2013 r., w szczególności:
- a) forma wtryskowa testowa małogniazdowa – do dnia 31.12.2012 r.
  - b) zbiorniki tworzywa – do dnia 31.12.2012 r.
  - c) podajniki tworzywa – pierwszy do dnia 31.12.2012 r. i drugi od dnia 01.04.2013 r. do dnia





#### FUNDUSZE EUROPEJSKIE - DLA ROZWOJU WOJEWÓDZTWA PODLASKIEGO

30.06.2013 r.

- d) urządzenie pakujące – do dnia 31.12.2012 r.
- e) wtryskarka hybrydowa – pierwsza od 01.01.2013 r. do dnia 31.03.2013 r. i druga od dnia 01.04.2013 r. do dnia 30.06.2013 r.
- f) forma wtryskowa wielogniazdowa - pierwsza od 01.01.2013 r. do dnia 31.03.2013 r. i druga od dnia 01.04.2013 r. do dnia 30.06.2013 r.
- g) system gorących kanałów wraz z regulatorem i termostatem - pierwszy od 01.01.2013 r. do dnia 31.03.2013 r. i drugi od dnia 01.04.2013 r. do dnia 30.06.2013 r.
- h) sprężarka powietrza – od dnia 01.01.2013 r. do dnia 31.03.2013 r.

### III. OPIS SPOSOBU PRZYGOTOWANIA OFERTY

Oferent powinien podać całościową kwotę netto za przedmiot zamówienia.

Oferta powinna być:

- opatrzona pieczęcią firmową,
- posiadać datę sporządzenia,
- zawierać adres lub siedzibę oferenta oraz numer NIP,
- podpisana przez wykonawcę.

W przypadku wyboru oferty udzielenie zamówienia nastąpi poprzez zawarcie umowy w formie pisemnej.

### IV. MIEJSCE ORAZ TERMIN SKŁADANIA OFERT

1. Oferta powinna być przesłana za pośrednictwem: poczty elektronicznej na adres [biuro@torel.pl](mailto:biuro@torel.pl), faksu na nr: + 48 87 643 23 75, poczty, kuriera lub też dostarczona osobiście na adres: ul. Wypusty 72, 16-300 Augustów do dnia 2012-10-31.
2. Ocena ofert zostanie dokonana w dniu 2012-11-05, a wyniki i wybór najkorzystniejszej oferty zostanie ogłoszony o godzinie 12:00 w siedzibie PPH TOREL Sp. z o.o..
3. Oferty złożone po terminie nie będą rozpatrywane
4. Oferent może przed upływem terminu składania ofert zmienić lub wycofać swoją ofertę.
5. W toku badania i oceny ofert Zamawiający może żądać od oferentów wyjaśnień dotyczących treści złożonych ofert.

### V. OCENA OFERT

Zamawiający dokona oceny ważnych ofert na podstawie następujących kryteriów:

- 1 - Cena 100%

### VI. DODATKOWE INFORMACJE

Dodatkowych informacji udziela Pan Krzysztof Haponik pod numerem telefonu + 48 87 643 28 79, w siedzibie firmy przy ul. Wypusty 72, 16-300 Augustów oraz adresem email: [biuro@torel.pl](mailto:biuro@torel.pl)

Dane techniczne nakrętki z polipropylenu do odbioru w siedzibie firmy „P. P. H. „Torel” sp. z o.o.

