



Warszawa, 19 grudnia 2011

Fabryka Substancji Zapachowych

„Pollena-Aroma” Sp. z o.o.

ul. Klasyków 10

03-115 Warszawa

ZAPYTANIE OFERTOWE

Zamawiający:

Fabryka Substancji Zapachowych

„Pollena-Aroma” Sp. z o.o.

ul. Klasyków 10

03-115 Warszawa

NIP: 5240104871

REGON: 012062397

Zamawiający kieruje zapytanie ofertowe w ramach realizacji projektu „Wdrożenie innowacyjnej technologii produkcji skoncentrowanych aromatów spożywczych, kompozycji zapachowych, kosmetyków” na podstawie umowy o dofinansowanie o numerze

UDA-POIG.04.04.00-14-015/09-00

dofinansowanego z Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego w ramach

Działania 4.4 „Nowe inwestycje o wysokim potencjale innowacyjnym”

Program Operacyjny Innowacyjna Gospodarka.

FSZ Pollena-Aroma Sp. z o.o. tel.: +48 (22) 50 41 740

ul. Klasyków 10 fax: +48 (22) 50 41 703

03-115 Warszawa

www.pollenaaroma.com

aroma@pollenaaroma.com

Sąd rejestrowy: Sąd Rejonowy dla m.st. Warszawy XIII Wydz. Gosp. Krajowego Rejestru Sądowego pod nt KRS: 0000207907, kapitał zakładowy: 817,5 tys. zł



Fabryka Substancji Zapachowych „Pollena-Aroma” Sp. z o.o. zwana dalej Zamawiającym zwraca się z prośbą o przedstawienie jednej, wspólnej, niewariantowej oferty na dwie automatyczne linie produkcyjne do produkcji ciekłych mieszanin substancji zapachowych i aromatycznych:

1) automatycznej linii produkcyjnej w wersji ATEX do produkcji kompozycji zapachowych wraz z kompletem zbiorników – 1 komplet

oraz

2) automatycznej linii produkcyjnej w wersji ATEX do produkcji aromatów spożywczych wraz z kompletem zbiorników – 1 komplet

I. Specyfikacja techniczna automatycznych linii produkcyjnych.

1. Wymagania ogólne dotyczące obu linii produkcyjnych.

- 1.1. Każda z automatycznych linii produkcyjnych musi umożliwiać produkcję szerokiego asortymentu mieszanin substancji zapachowych według ustalonych receptur:
 - 1.1.1. w pełni automatycznie (automatyczne dozowanie wszystkich składników mieszaniny), półautomatycznie (automatyczne dozowanie części składników mieszaniny, pozostała część składników dozowana ręcznie) oraz manualnie (ręczne dozowanie wszystkich składników mieszaniny) – w zależności od składu mieszaniny oraz wielkości szarży;
 - 1.1.2. zarówno w małych (od 1 kg) jak i dużych (do 500 kg) szarżach;
 - 1.1.3. składających się ze zmiennej liczby (od kilku do kilkudziesięciu) surowców w stężeniach od setnych części procenta do kilkudziesięciu procent;
 - 1.1.4. spośród szerokiego zestawu (kilkuset) syntetycznych i naturalnych substancji zapachowych o zróżnicowanych własnościach fizykochemicznych (substancje ciekłe, substancje półpłynne, substancje krystaliczne i proszkowe).
- 1.2. Każda z automatycznych linii produkcyjnych musi zawierać własny(a):
 - 1.2.1. automatyczny system dozowania surowców płynnych i półpłynnych. Szczegółowe wymagania dla tego systemu podano w rozdziale I.4.;
 - 1.2.2. system magazynowania automatycznie dozowanych surowców płynnych i półpłynnych. Szczegółowe wymagania dla tego systemu podano w rozdziale I.5.;
 - 1.2.3. stację ważenia ręcznego do ręcznego dozowania surowców. Szczegółowe wymagania dla tej stacji podano w rozdziale I.6.;
 - 1.2.4. zestaw mieszalników. Szczegółowe wymagania dla tych mieszalników podano w rozdziale I.8.;
 - 1.2.5. stację mycia umożliwiającą mycie mieszalników. Szczegółowe wymagania dla tej stacji podano w rozdziale I.9.;
 - 1.2.6. niezbędne licencje oprogramowania umożliwiającego obsługę linii produkcyjnej. Szczegółowe wymagania dla tego oprogramowania podano w rozdziale I.13.



2. Wymagania dotyczące zdolności produkcyjnej linii do produkcji kompozycji zapachowych.

- 2.1. Linia musi zapewnić wydajność produkcji minimum 180 000 kg rocznie przy pracy 8-godzinnej dziennie (jednozmianowej).
- 2.2. Linia musi zapewnić możliwość wyprodukowania w ciągu roku produktów w następującym asortymencie:

masa jednostkowa szarży produktu			ilość szarż (zleceń produkcyjnych)	łącznie masa produktu
w kg			szt.	w kg
0	-	5	200	800
5	-	10	500	4200
10	-	25	600	12000
25	-	50	600	25000
50	-	100	350	30000
100	-	200	500	70000
200	-	500	80	28000
500	-	1000	20	10000

- 2.3. Linia musi zapewnić możliwość dozowania następujących naważek surowców płynnych, półpłynnych (łatwo topliwych) oraz stałych (krystalicznych lub proszkowych) miesięcznie:

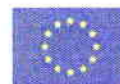
naważki surowców	ilość naważek		
	do 5 kg	do 50 kg	powyżej 50 kg
płynnych i półpłynnych	4700	400	50
stałych	300	40	10
ogółem	5000	440	60

- 2.4. Linia musi zapewnić automatyczne dozowanie surowców w ilości minimum 300 naważek o sumarycznej masie 800 kg w ciągu 8 godzinnej zmiany produkcyjnej.

3. Wymagania dotyczące zdolności produkcyjnej linii do produkcji aromatów spożywczych.

- 3.1. Linia musi zapewnić wydajność produkcji minimum 100 000 kg rocznie przy pracy 8-godzinnej dziennie (jednozmianowej).
- 3.2. Linia musi zapewnić możliwość wyprodukowania w ciągu roku produktów w następującym asortymencie:

masa jednostkowa szarży produktu			ilość szarż (zleceń produkcyjnych)	łącznie masa produktu
w kg			szt.	w kg
0	-	5	650	2500
5	-	10	400	2500
10	-	25	560	8000
25	-	100	600	24000
100	-	200	360	45000
200	-	1000	40	18000



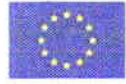
- 3.3. Linia musi zapewnić możliwość dozowania następujących naważek surowców płynnych, półpłynnych (łatwo topliwych) oraz stałych (krystalicznych lub proszkowych) miesięcznie:

naważki surowców	ilość naważek		
	do 5 kg	do 50 kg	powyżej 50 kg
płynnych i półpłynnych	1600	150	50
stałych	150	30	10
ogółem	1750	180	60

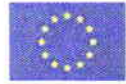
- 3.4. Linia musi zapewnić automatyczne dozowanie surowców w ilości minimum 150 naważek o sumarycznej masie 500 kg w ciągu 8 godzinnej zmiany produkcyjnej.

4. Wymagania dotyczące automatycznego systemu dozowania surowców płynnych i półpłynnych.

- 4.1. Automatyczny system dozujący o wysokiej dokładności, obsługiwany przez oprogramowanie komputerowe opisane w punkcie I.13. musi umożliwiać automatyczne, grawimetryczne dozowanie surowców płynnych i półpłynnych, poprzez sprzężone działanie wag o bardzo wysokiej dokładności oraz odpowiednich zaworów dozujących połączonych z pojemnikami magazynowymi surowców.
- 4.2. Automatyczny system dozujący musi być wyposażony w dwie wagi o bardzo wysokiej dokładności, odpowiednio:
- 4.2.1. o zakresie min. 600 kg z dokładnością min. 10 g;
- 4.2.2. o zakresie min. 32 kg z dokładnością min. 1,0 g.
- 4.3. Konstrukcja automatycznego systemu dozowania musi umożliwiać automatyczne dozowanie **każdego** surowca przewidzianego dla danej linii (wymienionych odpowiednio w punktach I.5.1. oraz I.5.2.) z wykorzystaniem **każdej** z wag opisanych w punkcie I.4.2., w zależności od wielkości szarży oraz pożądanej dokładności dozowania.
- 4.4. Automatyczny system dozujący musi być wyposażony w panel sterujący pozwalający na kontrolę oraz wizualizację procesu produkcji. Panel sterujący musi zawierać co najmniej monitor oraz klawiaturę.
- 4.5. Realizacja zleceń produkcyjnych (jak również częściowych zleceń) musi odbywać się wyłącznie po jednoznacznej identyfikacji odbieralnika produktu w wyniku automatycznego skanowania kodu kreskowego umieszczonego na zewnętrznej powierzchni odbieralnika.
- 4.6. Wagi o wysokiej dokładności muszą umożliwiać ciągłe odważanie odbieralnika produktu podczas dozowania do niego surowców.
- 4.7. Automatyczny system dozujący musi rejestrować operację dozowania każdego ze składników szarży oraz jej dokładność.
- 4.8. Automatyczny system dozujący musi umożliwiać automatyczne dozowanie surowców płynnych i półpłynnych bezpośrednio do mieszalników opisanych w punkcie I.8.



- 4.9. Automatyczny system dozujący powinien umożliwiać automatyczne dozowanie surowców płynnych i półpłynnych bezpośrednio do opakowań handlowych o różnej pojemności i kształcie (w szczególności: plastikowe kanistry lub aluminiowe butelki o pojemnościach od 5 do 30 litrów oraz stalowe beczki o pojemnościach od 50 do 200 litrów), np. poprzez zastosowanie odpowiednio zaprojektowanych adapterów wraz z odpowiednimi lejkami.
- 4.9.1. Dla linii do produkcji kompozycji zapachowych Oferent dostarczy adaptery wraz z odpowiednimi lejkami do następujących opakowań handlowych:
- | | | |
|--------|-----------------------------------|------|
| 2 szt. | dla kanistrów o pojemności | 5L |
| 2 szt. | dla kanistrów o pojemności | 10L |
| 1 szt. | dla kanistrów o pojemności | 15L |
| 1 szt. | dla kanistrów o pojemności | 20L |
| 2 szt. | dla kanistrów o pojemności | 30L |
| 1 szt. | dla stalowych beczek o pojemności | 200L |
- 4.9.2. Dla linii do produkcji aromatów spożywczych Oferent dostarczy adaptery wraz z odpowiednimi lejkami do następujących opakowań handlowych:
- | | | |
|--------|----------------------------|-----|
| 2 szt. | dla kanistrów o pojemności | 5L |
| 2 szt. | dla kanistrów o pojemności | 10L |
| 1 szt. | dla kanistrów o pojemności | 15L |
| 1 szt. | dla kanistrów o pojemności | 20L |
| 1 szt. | dla kanistrów o pojemności | 30L |
- 4.9.3. Zamawiający może dostarczyć Oferentowi wymiary wszystkich kanistrów i beczek stosowanych jako opakowania handlowe dla kompozycji zapachowych oraz aromatów spożywczych.
- 4.10. Automatyczny system dozujący musi umożliwiać dozowanie surowców w szerokim zakresie natężeń przepływu.
- 4.11. Automatyczny system dozujący musi umożliwiać precyzyjne dozowanie surowców do odbieralników produktu (kropelkowo).
- 4.12. Automatyczny system dozujący musi zapewniać niezależność dozowania składników (operacja dozowania jednego surowca nie może implikować konieczności dozowania innego surowca) oraz łatwość dostosowania się do zmiennej ilości i gramatury naważek surowców (poprzez zastosowanie dwóch wag opisanych w punkcie I.4.2. współpracujących z odbieralnikami produktu o zróżnicowanej pojemności).
- 4.13. Musi być wyeliminowana niedokładność ważenia spowodowana przemieszczaniem odbieralnika produktu.



- 4.14. Konstrukcja każdego z automatycznych systemów dozujących musi zapewnić całkowite wyeliminowanie ryzyka powstania zanieczyszczeń krzyżowych, np. poprzez zastosowanie odpowiednio zaprojektowanych łapaczy kropeł.
- 4.15. Muszą zostać wyeliminowane straty surowców oraz produktów w zaworach i innych elementach systemu automatycznego dozowania.
- 4.16. Automatyczny system dozujący powinien być wyposażony w urządzenie służące do automatycznego zdejmowania pokryw mieszalników (opisanych w punkcie I.8.) przed rozpoczęciem dozowania surowców oraz ich odkładania po zakończeniu dozowania.
- 4.17. Zawory służące do dozowania surowców półpłynnych muszą być ogrzewane.

5. Wymagania dotyczące systemu magazynowania dozowanych automatycznie surowców płynnych i półpłynnych.

- 5.1. Dla linii do produkcji kompozycji zapachowych Zamawiający zakłada magazynowanie oraz automatyczne dozowanie (z wykorzystaniem systemu dozowania opisanego w punkcie I.4.):
 - 5.1.1. 349 surowców płynnych w pojemnikach magazynowych o następującej pojemności:

2 szt.	zbiorniki plastikowe o pojemności	1000 litrów
47 szt.	beczki stalowe o pojemności	50-200 litrów
80 szt.	butelki aluminiowe o pojemności	10-30 litrów
220 szt.	butelki aluminiowe o pojemności	0.1-5 litrów
 - 5.1.2. 8 surowców półpłynnych (łatwo topliwych) w pojemnikach magazynowych o następującej pojemności:

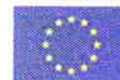
2 szt.	beczki stalowe o pojemności	200 litrów
1 szt.	beczka stalowa o pojemności	100 litrów
5 szt.	butelki aluminiowe o pojemności	20 litrów
- 5.2. Dla linii do produkcji aromatów spożywczych Zamawiający zakłada magazynowanie oraz automatyczne dozowanie z wykorzystaniem systemu dozowania opisanego w punkcie I.4.):
 - 5.2.1. 282 surowców płynnych w pojemnikach magazynowych o następującej pojemności:

2 szt.	zbiorniki plastikowe o pojemności	1000 litrów
30 szt.	beczki stalowe o pojemności	50-200 litrów
50 szt.	butelki aluminiowe o pojemności	10-30 litrów
200 szt.	butelki aluminiowe o pojemności	0.1-5 litrów
 - 5.2.2. 2 surowców półpłynnych (łatwo topliwych) w pojemnikach magazynowych o następującej pojemności:

1 szt.	beczka stalowa o pojemności	50 litrów
1 szt.	butelka aluminiowa o pojemności	20 litrów



- 5.3. Każda z oferowanych linii produkcyjnych musi być wyposażona we własny system magazynowania surowców, umożliwiający ich przechowywanie w pojemnikach magazynowych w ilości wyszczególnionej w punktach I.5.1. oraz I.5.2. Pojemnikami magazynowymi będą opakowania dostawców surowców (beczki stalowe, butelki aluminiowe, etc.).
- 5.4. Dla każdej z linii dopuszcza się możliwość przechowywania surowców na odpowiednio zaprojektowanej platformie (antresoli) lub regałach paletowych. Antresola lub regały paletowe będą dostarczone jako podstawowy element systemu magazynowania surowców.
- 5.5. Zbiorniki magazynowe surowców wymienione w punktach I.5.1. oraz I.5.2. muszą być połączone, rurociągami ze stali nierdzewnej lub węzami z PTFE, z odpowiednimi zaworami automatycznych systemów dozujących (opisanych w punkcie I.4.).
- 5.6. Konstrukcja połączeń zbiorników magazynowych z rurociągami musi zapewniać łatwą wymianę pojemników magazynowych surowców oraz niemal całkowite opróżnienie pojemnika magazynowego (w ilości co najmniej 90% pojemności nominalnej) w wyniku zużywania surowca.
- 5.7. Musi być zapewniona hermetyzacja surowców począwszy od pojemników magazynowych aż do zaworów dozujących.
- 5.8. Powinna być zapewniona możliwość wtłaczania gazu biernego (azotu) do wszystkich pojemników magazynowych surowców opisanych w punktach I.5.1. oraz I.5.2. System dystrybucji gazu biernego do pojemników magazynowych (przewody i podłączenia do zbiorników) powinien być integralną częścią dostarczonego systemu magazynowania surowców.
- 5.9. Oferent powinien dostarczyć, jako integralny element systemu magazynowania surowców, generator azotu o wydajności co najmniej 1,0 Nm³/h wyposażony w zbiornik azotu o pojemności co najmniej 200 litrów oraz filtr azotu.
- 5.10. Oferent musi dostarczyć, jako integralny element systemu magazynowania surowców, szafę grzewczą umożliwiającą przechowywanie surowców półpłynnych (w pojemnikach wymienionych w punktach I.5.1.2. oraz I.5.2.2.) w podwyższonej temperaturze (do 40 °C) oraz system ogrzewania rurociągów doprowadzających surowce półpłynne do ogrzewanych zaworów dozujących.
- 5.11. Powinna być zapewniona regulacja, kontrola i rejestracja temperatury wewnątrz szaf grzewczych przeznaczonych do przechowywania pojemników magazynowych dla surowców półpłynnych oraz ogrzewanych rurociągów doprowadzających surowce półpłynne do pojemników magazynowych do ogrzewanych zaworów dozujących.
- 5.12. Gospodarka magazynowa związana z liniami produkcyjnymi musi być oparta na systemie kodów kreskowych i Oferent musi go zastosować.



6. Wymagania dotyczące stacji ważenia ręcznego.

- 6.1. Stacja dozowania ręcznego musi być wyposażona w panel sterujący umożliwiający realizację ręcznego dozowania surowców. Panel sterujący musi zawierać co najmniej monitor oraz czytnik kodów kreskowych.
- 6.2. Stacja dozowania ręcznego powinna być wyposażona w trzy wagi (współpracujące z systemem komputerowym i panelem sterującym opisanym w punkcie I.6.1.) o następujących parametrach:
 - 6.2.1. o zakresie min. 600 kg z dokładnością min. 10 g
 - 6.2.2. o zakresie min. 50 kg z dokładnością min. 1,0 g;
 - 6.2.3. o zakresie min. 10 kg z dokładnością min. 0,2 g.
- 6.3. Stacja dozowania ręcznego powinna być wyposażona w stół do naważania, przeznaczony do zamontowania wag opisanych w punktach I.6.2.2. oraz I.6.2.3. Waga opisana w punkcie I.6.2.1. powinna być umiejscowiona w podłodze.
- 6.4. Musi być zapewniona możliwość wykorzystania wag opisanych w punkcie I.6.2. jako standardowych wag elektronicznych np. w celu rozlewania wyrobu gotowego do opakowań handlowych. Innymi słowy, musi być zapewniona możliwość wykorzystania wag opisanych w punkcie I.6.2. poza zakresem zadań realizowanych przez oprogramowanie opisane w rozdziale I.13.

7. Wymagania dotyczące automatycznego systemu dozowania surowców stałych (krystalicznych lub proszkowych).

- 7.1. Linia do produkcji kompozycji zapachowych powinna być wyposażona w zestaw urządzeń służących do automatycznego, grawimetrycznego dozowania surowców stałych (proszkowych lub krystalicznych). Zestaw urządzeń dozujących surowce stałe powinien być wyposażony w odpowiednie pojemniki magazynowe surowców dostarczone przez Oferenta. Zamawiający zakłada magazynowanie oraz automatyczne dozowanie 8 surowców stałych o następującym zużyciu:

Symbol surowca	Zużycie w kg (rocznie)	Liczba naważek (rocznie)
K60067	750	811
K60038	625	381
B60067	387	159
B60224	373	250
T60097	290	391
E60006	183	526
W60001	163	247
B60016	140	524

- 7.2. Linia do produkcji aromatów spożywczych powinna być wyposażona w zestaw urządzeń służących do automatycznego, grawimetrycznego dozowania surowców stałych (proszkowych



lub krystalicznych. Zestaw urządzeń dozujących surowce stałe powinien być wyposażony w odpowiednie pojemniki magazynowe surowców dostarczone przez Oferenta. Zamawiający zakłada magazynowanie oraz automatyczne dozowanie 2 surowców stałych o następującym zużyciu:

Symbol surowca	Zużycie w kg (rocznie)	Liczba naważek (rocznie)
W90001	1849	1121
E90006	743	366

7.3. Zamawiający dopuszcza dwa sposoby realizacji automatycznego dozowania proszków:

7.3.1. Poprzez zastosowanie niezależnego, samodzielnego systemu dozującego wyposażonego w wagę o zakresie min. 30 kg, urządzenia dozujące dla każdego z surowców stałych oraz ich pojemniki magazynowe.

7.3.2. Poprzez zintegrowanie pojemników magazynowych surowców stałych i odpowiednich urządzeń dozujących z automatycznym systemem dozowania surowców płynnych i półpłynnych, zapewniające możliwość dozowania surowców stałych do wszystkich zbiorników opisanych w punkcie I.8. z wykorzystaniem każdej z wag opisanych w punkcie I.4.2.

7.3.3. Sposób realizacji dozowania surowców stałych przedstawiony w punkcie I.7.3.2. jest sposobem preferowanym przez Zamawiającego.

8. Wymagania dotyczące mieszalników i urządzeń mieszających.

8.1. Linia musi być wyposażona w zestaw mobilnych zbiorników z pokrywą, pełniących funkcję odbieralników produktu, do których dozowane będą surowce z wykorzystaniem automatycznych systemów dozujących opisanych w punkcie I.4.

8.2. Oferent dostarczy wraz z linią mobilne zbiorniki z pokrywą o następującej pojemności:

8.2.1. Dla linii do produkcji kompozycji zapachowych:

2 szt.	o pojemności	600 litrów
2 szt.	o pojemności	250 litrów
2 szt.	o pojemności	120 litrów
2 szt.	o pojemności	50 litrów
4 szt.	o pojemności	30 litrów

8.2.2. Dla linii do produkcji aromatów spożywczych:

2 szt.	o pojemności	600 litrów
4 szt.	o pojemności	250 litrów
2 szt.	o pojemności	120 litrów
4 szt.	o pojemności	50 litrów
4 szt.	o pojemności	30 litrów



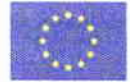
- 8.3. Zbiorniki o pojemności większej od 100 litrów muszą posiadać pochyłe (stożkowe lub elipsoidalne) dno oraz muszą być wyposażone w zawór spustowy pozwalający na całkowite opróżnienie zbiornika.
- 8.4. Każdy ze zbiorników o pojemności większej od 100 litrów powinien być wyposażony w pompujące w kierunku dna mieszadło, zdolne do wywołania osiowej cyrkulacji cieczy w zbiorniku (np. mieszadło śmigłowe, turbinowe z pochyłymi łopatkami, etc.), umożliwiając tym samym intensywną i efektywną wymianę masy w układzie ciecz-ciało stałe. Lokalizacja przestrzenna wirnika oraz geometria zbiornika powinny uniemożliwiać występowanie stref martwych w zbiorniku oraz depozycję i akumulację cząstek stałych w zagłębieniach zbiornika w trakcie mieszania zawiesiny. Zamawiający dopuszcza możliwość zastosowania silników elektrycznych lub pneumatycznych jako napędów mieszadeł.

9. Wymagania dotyczące urządzeń myjących dla mieszalników.

- 9.1. Każda z linii produkcyjnych powinna być wyposażona we własną stację mycia umożliwiającą mycie zbiorników wymienionych w punkcie I.8.2. oraz ich osuszanie.
- 9.2. Mycie zbiorników powinno odbywać się za pomocą wysokociśnieniowej głowicy spryskującej. Suszenie zbiorników powinno odbywać się za pomocą rury suszącej. Czynnikiem myjącym będzie gorąca woda o wysokim ciśnieniu zaś czynnikiem suszącym gorące powietrze.
- 9.3. Oferent powinien dostarczyć, jako integralną część stacji mycia, jednostkę przygotowania wody o wysokim ciśnieniu, wyposażoną w szczególności w wysokociśnieniową (co najmniej 50 bar) pompę ze zbiornikiem wody o wysokim ciśnieniu.
- 9.4. Powinna być zapewniona możliwość recyrkulacji ścieku i jego ponownego wykorzystania jako czynnika myjącego. Oferent powinien dostarczyć, jako integralną część stacji mycia, odpowiednią instalację umożliwiającą mycie zbiorników w obiegu zamkniętym.
- 9.5. Oferent powinien dostarczyć, jako integralną część stacji mycia, jednostkę przygotowania powietrza suszącego, zawierającą w szczególności: wentylator odśrodkowy, filtr powietrza oraz wymiennik ciepła do ogrzewania powietrza zasilany gorącą wodą.

10. Wymagania dotyczące lokalizacji linii produkcyjnych i przestrzennego rozmieszczenia jej elementów.

- 10.1. Każda z linii produkcyjnych musi zmieścić się do odpowiednich pomieszczeń produkcyjnych bez podpiwniczenia, których wymiary wynoszą odpowiednio:
 - 10.1.1. 21,7 x 10,7 x 6,1 (długość x szerokość x wysokość w metrach) dla pomieszczenia produkcyjnego kompozycji zapachowych;
 - 10.1.2. 21,0 x 9,3 x 6,1 (długość x szerokość x wysokość w metrach) dla pomieszczenia produkcyjnego aromatów spożywczych.



- 10.2. Aranżacja przestrzenna elementów linii produkcyjnych zlokalizowanych w pomieszczeniach opisanych w punkcie I.10.1 musi być zgodna z przepisami prawa, w szczególności normami przeciwpożarowymi oraz zapewnić miejsce na:
- 10.2.1. magazyn przy produkcyjny wyrobów gotowych w odbieralnikach produktu (wymienionych odpowiednio w punktach I.8.2.1. oraz I.8.2.2.), zapewniający ich przechowywanie do momentu pobrania próbek przez kontrolę jakości;
 - 10.2.2. system magazynowania surowców płynnych i półpłynnych opisany w punkcie I.5.;
 - 10.2.3. podejścia obsługowe i serwisowe do wszystkich elementów roboczych linii;
 - 10.2.4. balustrady, schody, luki załadunkowe, jeżeli będą wymagane do obsługi linii oraz systemu magazynowania surowców opisanego w rozdziale I.5.;
 - 10.2.5. powierzchnię komunikacyjną, w tym wolną powierzchnię przeznaczoną na wydzielenie drogi transportowej o szerokości min. 1,80 m.
- 10.3. Stacje mycia dla odbieralników produktu muszą być zlokalizowane w odpowiednich dla każdej z linii pomieszczeniach wymienionych w punkcie I.10.1. lub w odrębnych pomieszczeniach o następujących wymiarach:
- 10.3.1. 3,51 x 3,43 x 3,00 (długość x szerokość x wysokość w metrach) dla linii produkcyjnej kompozycji zapachowych;
 - 10.3.2. 2,97 x 2,20 x 3,00 (długość x szerokość x wysokość w metrach) dla linii produkcyjnej aromatów spożywczych.
- 10.4. Zamawiający dopuszcza umieszczenie jedynie następujących elementów linii produkcyjnych poza pomieszczeniami opisanymi w punkcie I.10.1:
- 10.4.1. generatory azotu opisane w punkcie I.5.8.;
 - 10.4.2. sprzęt komputerowy niezbędny dla funkcjonowania linii produkcyjnych oraz szafy elektryczne i kontrolne systemów dozujących oraz stacji mycia i ważenia ręcznego;
 - 10.4.3. urządzenia myjące dla odbieralników produktu.
- 10.5. Zamawiający może dostarczyć Oferentowi dokumentację projektową i wykonawczą pomieszczeń, w których mają być zamontowane linie produkcyjne. Budynki, w których znajdują się pomieszczenia są obecnie budowane i będą oddane do użytku w 2012 roku.

11. Wymagania dotyczące zastosowanych materiałów konstrukcyjnych.

- 11.1. Wszystkie dostarczane przez Oferenta pojemniki i zbiorniki muszą być wykonane ze stali nierdzewnej.
- 11.2. Na liniach będą zastosowane wysokiej jakości zawory ze stali nierdzewnej i PTFE, zapewniające szczelność i hermetyczne zamknięcie.
- 11.3. Wszystkie elementy linii produkcyjnej aromatów spożywczych mające bezpośredni kontakt z surowcami i produktem, muszą być wykonane z materiałów posiadających certyfikat o dopuszczeniu do kontaktu z żywnością.



11.4. Elementy konstrukcyjne systemu magazynowania surowców opisanego w punkcie I.5. muszą być wykonane z materiałów zabezpieczonych przed korozją.

12. Wymagania dotyczące bezpieczeństwa i higieny pracy urządzeń.

12.1. Każda z linii produkcyjnych musi spełniać wymagania dotyczące bezpieczeństwa pracy, tj. musi być zgodna z wymogami Dyrektywy 2006/42/WE Parlamentu Europejskiego i Rady (tzw. „dyrektywa maszynowa”) oraz musi posiadać Świadectwo Zgodności CE.

12.2. Wszystkie elementy linii produkcyjnych, które będą umieszczone w pomieszczeniach opisanych w punkcie I.10.1. muszą posiadać świadectwo ATEX dla I strefy zagrożenia wybuchem. Jedynym wyjątkiem są urządzenia stacji myjącej, które muszą posiadać co najmniej certyfikat dla II strefy zagrożenia wybuchem.

12.3. Konstrukcja oraz aranżacja przestrzenna linii produkcyjnych, zastosowane materiały oraz jakość wykonania urządzeń i elementów instalacji powinna umożliwić wdrożenie i utrzymanie najwyższych standardów czystości pracy, w szczególności poprzez ułatwienie skutecznego oczyszczania miejsca pracy oraz zapewnienie łatwego dostępu do wszystkich elementów instalacji mogących mieć kontakt z surowcami i produktem.

13. Wymagania dotyczące oprogramowania linii produkcyjnych oraz zastosowanych technologii informatycznych.

13.1. Dla każdej z linii produkcyjnych Oferent dostarczy również kompletne oprogramowanie:

13.1.1. umożliwiające automatyczną pracę linii, w tym dozowanie surowców, przemieszczanie odbieralników produktu, itp.;

13.1.2. umożliwiające zarządzanie stanem zapasu surowców (zarówno przechowywanych w ramach systemu magazynowania opisanego w punkcie I.5. jak i innych lokalizacji, np. podręcznego magazynu surowców w pobliżu stacji dozowania ręcznego) w zakresie identyfikacji surowca, numeru partii, lokalizacji fizycznej oraz informacji o dostępnej ilości;

13.1.3. umożliwiające zarządzanie dostępnością systemu dla różnych użytkowników;

13.1.4. umożliwiające drukowanie etykiet identyfikacyjnych z kodem kreskowym na opakowania magazynowe surowców;

13.1.5. umożliwiające zarządzanie realizacją zleceń produkcyjnych, w szczególności automatyczny rozdział zlecenia produkcyjnego na zlecenia częściowe realizowane przez różne systemy dozowania (automatyczny system dozujący dla surowców płynnych i półpłynnych, stację dozowania ręcznego, automatyczny system dozowania surowców stałych) w zależności od dostępności surowców oraz pożądanej dokładności dozowania;

13.1.6. zapewniające identyfikację i rekombinację elementów cząstkowych zlecenia produkcyjnego (zleceń częściowych) na podstawie kodu kreskowego;



- 13.1.7. umożliwiające drukowanie etykiet z kodem kreskowym na zbiorniki i pojemniki używane w automatycznych systemach dozujących oraz na stacji ważenia ręcznego;
 - 13.1.8. umożliwiające planowanie produkcji wraz z oceną wykonalności i kolejkowaniem zleceń produkcyjnych z wyprzedzeniem na jeden – kilka dni pracy, na podstawie informacji o stanie zapasu surowców oraz informacji o dostępnej ilości i pojemności zbiorników produkcyjnych;
 - 13.1.9. umożliwiające rejestrację docelowej i rzeczywistej wartości dozy surowców dla każdej operacji dozowania oraz generowanie i drukowanie raportów produkcyjnych z uwzględnieniem podziału zlecenia produkcyjnego (opisanego w punkcie I.13.1.5.);
 - 13.1.10. umożliwiające uproszczenie gospodarki magazynowej związanej z automatycznymi systemami dozowania, w szczególności poprzez identyfikację surowców na podstawie kodu kreskowego oraz automatyczną aktualizację informacji o stanach zapasu surowców (przechowywanych w ramach systemu opisanego w punkcie I.5.) zmieniających się w wyniku wymiany lub uzupełniania pojemników magazynowych.
- 13.2. Oprogramowanie dostarczone do stacji dozowania ręcznego będzie umożliwiać w szczególności:
- 13.2.1. wskazywanie użytkownikowi kolejnych surowców, które muszą być zadozowane w ramach realizacji zlecenia produkcyjnego lub jego części, wraz z docelową wartością dozy oraz zakresem tolerancji;
 - 13.2.2. zarządzanie stanem zapasu surowców w magazynie podręcznym stacji dozowania ręcznego, w szczególności poprzez identyfikację surowca, numeru partii, lokalizacji fizycznej oraz informacji o dostępnej ilości na podstawie kodów kreskowych oraz uwzględnianie wymienionych informacji w realizacji produkcji poprzez skanowanie odpowiednich kodów kreskowych;
 - 13.2.3. rekombinację elementów składowych zleceń produkcyjnych jak opisano w punkcie I.13.1.6.;
- 13.3. Dostarczone oprogramowanie powinno być zabezpieczone przed utratą informacji przechowywanych w bazach danych, np. poprzez zastosowanie okresowego back-up'u systemu.
- 13.4. Dostarczone oprogramowanie będzie zdolne do współpracy z zewnętrznym zakładowym systemem informatycznym klasy ERP, w szczególności:
- 13.4.1. Oprogramowanie dostarczone razem z liniami produkcyjnymi musi umożliwiać import zleceń produkcyjnych (z systemu ERP), zawierających takie informacje jak wielkość zlecenia produkcyjnego oraz jego skład (receptura);



- 13.4.2. Oprogramowanie dostarczone wraz z liniami produkcyjnymi musi umożliwiać przechowywanie i okresowe eksportowanie (do systemu ERP za pomocą plików płaskich, np. pliku ODBC) danych dotyczących statusu realizacji zlecenia produkcyjnego, ilości wyprodukowanych wyrobów (zakończonych zleceń produkcyjnych) jak również ruchów materiałowych (zużycia) surowców przechowywanych w obszarze produkcyjnym;
- 13.4.3. Zamawiający zakłada, że receptury produkowanych wyrobów będą przechowywane w systemie ERP i przesyłane do oprogramowania linii produkcyjnych każdorazowo z realizacją zlecenia produkcyjnego. Niemniej jednak, Zamawiający dopuszcza możliwość przechowywania receptur produkowanych wyrobów w bazach danych dostarczonego oprogramowania linii produkcyjnych, pod warunkiem że:
- 13.4.3.1. Oferent zapewni bezpieczeństwo przechowywania i ograniczony dostęp do tych danych oraz
- 13.4.3.2. Oferent zapewni, że takie rozwiązanie umożliwi współpracę oprogramowania linii produkcyjnych z systemem ERP oraz
- 13.4.3.3. Oferent uznaje, zgodnie ze swoim doświadczeniem, takie rozwiązanie za korzystniejsze lub zastosowanie takiego rozwiązania jest niezbędne do spełnienia dowolnego z wymagań wymienionych w niniejszym zapytaniu ofertowym.
- 13.5. Oferent zobowiąże się do ścisłej współpracy oraz udzielenia firmie SIMPLE SA (dostawcy systemu ERP) wszelkich informacji technicznych niezbędnych firmie SIMPLE SA do opracowania interfejsu pomiędzy oprogramowaniem linii produkcyjnych a systemem ERP.
- 13.6. Oprogramowanie będzie dostarczone w polskiej wersji językowej.
- 13.7. Oferent dostarczy również wszystkie urządzenia peryferyjne współpracujące z urządzeniami komputerowymi, tj. czytniki kodów kreskowych oraz drukarki kodów kreskowych.

14. Wymagania dotyczące dokumentacji technicznej.

- 14.1. Oferent razem z liniami dostarczy instrukcję ich obsługi w języku polskim oraz dokumentację techniczną w języku polskim i/lub angielskim.

15. Wymagania dotyczące warunków serwisu gwarancyjnego oraz dostępności części zamiennych.

- 15.1. Oferent zapewnia w ramach wynagrodzenia serwis gwarancyjny w okresie minimum 2 lat począwszy od daty podpisania odbioru końcowego linii.
- 15.2. Oferent razem z liniami dostarczy w ramach wynagrodzenia zestaw podstawowych części zamiennych (zawory, uszczelnienia, przewody, etc.) przewidzianych do wymiany w ramach konserwacji przez Zamawiającego w okresie 2 lat począwszy od daty podpisania odbioru końcowego linii.



16. Zakres dostawy Zamawiającego.

- 16.1. Zamawiający dostarczy pojemniki magazynowe surowców płynnych i półpłynnych dla linii do produkcji kompozycji zapachowych, wymienione w punkcie I.5.1.
- 16.2. Zamawiający dostarczy pojemniki magazynowe surowców płynnych i półpłynnych dla linii do produkcji aromatów spożywczych, wymienione w punkcie I.5.2.
- 16.3. Zamawiający zapewni doprowadzenie takich mediów jak: sprężone powietrze, energia elektryczna, woda technologiczna zimna, woda gorąca.
- 16.4. Zamawiający zapewni dostawę sprzętu komputerowego wg specyfikacji Oferenta przedstawionej w ofercie.

II. Założenia dotyczące dostawy.

1. Ostateczny termin wykonania obu linii: 15.07.2012 r.
2. Termin odbioru wstępnego elementów linii u Oferenta: do 31.07.2012 r.
3. Miejsce dostawy i montażu linii: zakład produkcyjny Zamawiającego w Nowym Dworze Mazowieckim w Polsce (obecnie w budowie).
4. Oferent zobowiąże się do ścisłej współpracy z firmą PROCHEM SA (będącą wykonawcą budynków produkcyjnych, w których umieszczone będą linie produkcyjne) w szczególności w zakresie przygotowania pomieszczeń do zamontowania elementów konstrukcyjnych linii, opracowania harmonogramu dostawy elementów linii oraz rozplanowania instalacji: elektrycznej, wody zimnej i gorącej oraz sprężonego powietrza.
5. Termin dostarczenia linii: Zamawiający zastrzega sobie prawo do jego ustalenia z wyprzedzeniem 2-miesięcznym. Będzie on zawarty w przedziale między 01.07.2012 a 01.08.2012 r.
6. Zamawiający zastrzega sobie prawo do ustalenia wcześniejszych terminów (niż podane w punktach II.1. oraz II.5.) wykonania oraz dostawy dla elementów wielkogabarytowych (np. elementów konstrukcyjnych platform magazynowych), których wstawienie do pomieszczeń będzie wymagało wcześniejszych ustaleń z wykonawcą budynków. Terminy wykonania i dostawy elementów wielkogabarytowych do pomieszczeń produkcyjnych zostaną ustalone z wyprzedzeniem dwumiesięcznym i zawarte będą w przedziale między 01.03.2012 a 31.05.2012. Wielkość otworów dla elementów wielkogabarytowych wynosi odpowiednio:
 - 6.1. 3,0 x 3,0 (wysokość x szerokość w metrach) dla pomieszczenia opisanego w punkcie I.10.1.1.;
 - 6.2. 3,0 x 2,8 (wysokość x szerokość w metrach) dla pomieszczenia opisanego w punkcie I.10.1.2.
7. Termin montażu linii w Polsce: Zamawiający zastrzega sobie prawo do jego ustalenia z wyprzedzeniem 2-miesięcznym. Będzie on zawarty w przedziale między 01.07.2012 a 15.08.2012.
8. Termin odbioru wstępnego linii po jej zmontowaniu w Polsce (rozdruk mechaniczny): Zamawiający zastrzega sobie prawo do jego ustalenia z wyprzedzeniem 2-miesięcznym. Będzie on zawarty w przedziale między 01.08.2012 a 15.08.2012 r.



9. Termin ostatecznego odbioru linii po próbach produkcyjnych z wykorzystaniem surowców (rozdruk technologiczny): Zamawiający zastrzega sobie prawo do jego ustalenia z wyprzedzeniem 2-miesięcznym. Będzie on zawarty w przedziale między 01.08.2012 a 15.08.2012 r.

III. Założenia dotyczące płatności.

1. Wpłata I raty w wysokości 35% wartości zamówienia przez Zamawiającego w przeciągu 14 dni roboczych po podpisaniu umowy i dostarczeniu faktury, nie później niż do 29.02.2012.
2. Wpłata II raty w wysokości 35% wartości zamówienia przez Zamawiającego w terminie zawartym w przedziale między 01.03.2012 a 31.05.2012.
3. Wpłata III raty w wysokości 30% wartości zamówienia przez Zamawiającego nastąpi w przeciągu 14 dni po ostatecznym odbiorze linii produkcyjnych, opisanym w punkcie II.9.

IV. Warunki postępowania ofertowego.

1. Przy składaniu oferty Oferent powinien przedstawić następujące dokumenty:

- 1.1. Wypełniony formularz oferty stanowiący Załącznik 1 do niniejszego zapytania ofertowego (zawierający datę oferty oraz datę ważności oferty, cenę netto DDP Warszawa, zobowiązanie w zakresie terminów wykonania elementów linii oraz warunki gwarancji).
- 1.2. Wypełniony „Formularz spełnienia wymagań Zamawiającego” stanowiący Załącznik 2 do niniejszego zapytania ofertowego.
- 1.3. Informacje techniczne o oferowanych liniach produkcyjnych, zawierające:
 - 1.3.1. opis techniczny oferowanych urządzeń;
 - 1.3.2. wstępny projekt graficzny przestrzennego rozmieszczenia elementów linii produkcyjnych (lokalizacja automatycznych systemów dozujących, stacji dozowania ręcznego, stacji mycia zbiorników, magazynu przy produkcyjnego wyrobów gotowych, aranżacja przestrzenna systemu magazynowania surowców);
 - 1.3.3. informacje techniczne o funkcjonalności oferowanego oprogramowania;
 - 1.3.4. informacje o zdolności produkcyjnej urządzeń;
 - 1.3.5. informacje o szacowanym zużyciu takich mediów jak: energia elektryczna, sprężone powietrze, gorąca woda.
- 1.4. Referencje dotyczące innowacyjnych osiągnięć Oferenta w zakresie wyrobu i montażu linii produkcyjnych do produkcji kompozycji zapachowych i aromatów spożywczych.
- 1.5. Inne dokumenty świadczące o doświadczeniu w zakresie wyrobu i montażu linii produkcyjnych do produkcji kompozycji zapachowych i aromatów spożywczych.
- 1.6. Dokumenty świadczące o rejestracji Firmy Oferenta.
- 1.7. Dokument nadania unijnego numeru identyfikacji podatkowej, jeśli pochodzi z UE.



2. Warunki składania ofert

- 2.1. Ofertę należy złożyć w formie pisemnej w języku polskim (oraz dodatkowo w języku angielskim jeśli Oferent jest spoza Polski) w siedzibie Zamawiającego (FSZ „Pollena-Aroma” Sp. z o.o., ul. Klasyków 10, 03-115 Warszawa, Polska) w zapieczętowanej kopercie z dopiskiem „Oferta na linie produkcyjne do produkcji kompozycji zapachowych i aromatów spożywczych”.
- 2.2. Wiążącą wersją oferty jest polska wersja językowa.
- 2.3. Ofertę należy złożyć **do dnia 13.01.2012**. Decydująca jest data wpłynięcia oferty do siedziby Zamawiającego.
- 2.4. Oferta nie może mieć charakteru wariantowego. Wszystkie elementy oferty przedstawione w formie opcji i nieuwzględnione w podstawowej ofercie cenowej nie będą brane pod uwagę podczas procesu oceny ofert.
- 2.5. Zamawiający dopuszcza możliwość składania oferty częściowej, tj. oferty na jedną z dwóch automatycznych linii produkcyjnych.

3. Kryteria oceny ofert.

- 3.1. Kryterium wyboru najkorzystniejszej oferty – S.
 - 3.1.1. Kryterium wyboru (S) stanowi suma punktów uzyskanych za kryterium cenowe (P) oraz kryterium spełnienia wymagań Zamawiającego (R), obliczana wg wzoru:
$$S = P + R$$
 - 3.1.2. Maksymalna liczba punktów, jaka może zostać przyznana za kryterium cenowe wynosi 1000, zaś maksymalna ilość punktów, jaka może zostać przyznana za kryterium spełnienia wymagań Zamawiającego wynosi 500. Zatem, kryterium cenowe (P) stanowi około 67% kryterium wyboru oferty (S) zaś kryterium spełnienia wymagań Zamawiającego (R) stanowi około 33% kryterium wyboru oferty (S).
 - 3.1.3. Jako najkorzystniejsza zostanie wybrana oferta o najwyższej wartości liczbowej kryterium S.

3.2. Kryterium cenowe – P.

- 3.2.1. Oferta o najniższej cenie sumarycznej otrzyma maksymalną liczbę punktów dla kryterium cenowego, równą:

$$P = 1000$$

- 3.2.2. Oferty o wyższej cenie sumarycznej niż cena sumaryczna dla oferty o najniższej cenie sumarycznej otrzymają odpowiednio mniejszą liczbę punktów dla kryterium cenowego, obliczaną według wzoru:

$$P = \frac{\text{cena sumaryczna oferty o najniższej cenie}}{\text{cena sumaryczna rozpatrywanej oferty}} \cdot 1000$$

3.3. Kryterium spełnienia oczekiwań Zamawiającego – R.



- 3.3.1. Ilość punktów przyznana ofercie według kryterium R stanowi sumę punktów przyznanych za spełnienie fakultatywnych wymagań technicznych Zamawiającego przedstawionych w niniejszym zapytaniu ofertowym.
- 3.3.2. Liczba punktów przypisana kolejnym wymaganiom fakultatywnym została przedstawiona w formularzu spełnienia wymagań Zamawiającego, stanowiącym Załącznik 2 do niniejszego zapytania ofertowego.
- 3.3.3. Ilość punktów przypisana do każdego fakultatywnego wymagania Zamawiającego będzie przyznawana w sposób binarny, tj. całkowite spełnienie określonego wymagania będzie skutkowało przyznaniem maksymalnej liczby punktów przypisanych do rozpatrywanego wymagania, zaś niecałkowite spełnienie określonego wymagania będzie skutkowało przyznaniem 0 (zera) dla rozpatrywanego wymagania.
- 3.3.4. Weryfikacja spełnienia wymagań Zamawiającego zostanie przeprowadzona na podstawie informacji technicznych przedstawionych w ofercie oraz pisemnych wyjaśnień Oferenta przedstawionych w odpowiedzi na ewentualne pytania Zamawiającego przedstawione podczas oceny ofert.
- 3.3.5. Oferta, która spełni wszystkie wymagania fakultatywne Zamawiającego podane w Załączniku 2 (poza jednym spośród wzajemnie wykluczających się założeń I.7.3.1. oraz I.7.3.2.) otrzyma dodatkowo 100 punktów w uznaniu kompleksowości oferty.
- 3.3.6. Maksymalna liczba punktów (włączając dodatkowe 100 punktów za kompleksowość oferty, jak opisano w punkcie IV.3.3.5.) jaka może zostać przyznana za kryterium R wynosi 500 (w przypadku spełnienia założeń zawartych w punkcie I.7.3.2.) lub 475 (w przypadku spełnienia założeń zawartych w punkcie I.7.3.1.)

4. Kryteria odrzucenia oferty:

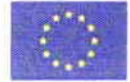
- 4.1. Złożenie oferty niespełniającej dowolnego z wymagań obligatoryjnych Zamawiającego spowoduje odrzucenie oferty.
- 4.2. Spis wymagań obligatoryjnych Zamawiającego przedstawiono w formularzu spełnienia wymagań Zamawiającego, stanowiącym Załącznik 2 do niniejszego zapytania ofertowego.
- 4.3. Weryfikacja spełnienia wymagań Zamawiającego zostanie przeprowadzona na podstawie informacji technicznych przedstawionych w ofercie oraz pisemnych wyjaśnień Oferenta przedstawionych w odpowiedzi na ewentualne pytania Zamawiającego przedstawione podczas oceny ofert.

5. Termin wyłonienia oferty – do 27.01.2012 r.

6. Zamawiający zastrzega sobie prawo do odwołania konkursu ofert bez podania przyczyny.

7. Dodatkowych informacji udziela: Andrzej Lewandowski

lewandowski@pollenaaroma.com



V. Założenia dotyczące podpisania umowy.

1. Na podstawie treści niniejszego zapytania ofertowego oraz oferty wyłonionej w toku postępowania ofertowego Zamawiający przygotowuje projekt umowy, która będzie dokumentem wiążącym obie strony w zakresie warunków realizacji zamówienia.
2. Niniejsze zapytanie ofertowe oraz wypełniony formularz oferty (stanowiący Załącznik 1. Do niniejszego zapytania ofertowego) będą stanowić integralne części projektu umowy.
3. Projekt umowy zostanie przedstawiony zwycięzcy konkursu ofert (Dostawcy linii produkcyjnych) nie później niż 7 dni po dacie rozstrzygnięcia konkursu ofert.
4. Wszelkie sprawy sporne związane z realizacją umowy będą rozstrzygane przed sądem w Warszawie. Prawem właściwym dla realizacji umowy i rozpoznawania ewentualnych sporów jest prawo polskie.

PROKURENT

mgr Ewaryst Andrzejczak

PREZES ZARZĄDU

mgr Dariusz Belc

FABRYKA SUBSTANCJI ZAPACHOWYCH
POLLENA-AROMA
Spółka z o.o.
03-115 Warszawa, ul. Klasyków 10
tel. 22 50 41 740 KRS 209709
NIP 524-01-04-871, REGON 012062397



Załącznik I

OFERTA

Firma

..... nazwa firmy

..... adres

..... adres

..... tel, fax, e-mail

składa ofertę na:

automatyczną linię produkcyjną w wersji ATEX do produkcji kompozycji zapachowych wraz z kompletem zbiorników

oraz

automatyczną linię produkcyjną w wersji ATEX do produkcji aromatów spożywczych wraz z kompletem zbiorników

w następującej cenie:

linia do produkcji kompozycji zapachowych w cenieeuro netto

linia do produkcji aromatów spożywczych w cenieeuro netto

Razem wartość oferty wynosi euro netto

Słownie:euro netto

i oświadcza, że jest to cena ostateczna uwzględniająca wszystkie warunki i zastrzeżenia Zamawiającego –
Firmy Fabryka Substancji Zapachowych „Pollena – Aroma” Sp. z o.o.

Oferta jest ważna do 29.02.2012

Zobowiązanie w zakresie terminów wykonania i dostępności elementów linii produkcyjnych:

.....

.....

.....

.....

.....

FSZ Pollena-Aroma Sp. z o.o. tel.: +48 (22) 50 41 740

ul. Klasyków 10 fax: +48 (22) 50 41 703

03-115 Warszawa www.pollenaaroma.com

aroma@pollenaaroma.com

Sąd rejestrowy: Sąd Rejonowy dla m.st. Warszawy XIII Wydz. Gosp. Krajowego Rejestru Sądowego pod nt KRS: 0000207907, kapitał zakładowy: 817.5 tys. zł



Warunki gwarancji:

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

załączniki:

1. Wypełniony formularz spełnienia wymagań Zamawiającego.
2. Informacje techniczne o oferowanych liniach produkcyjnych.
3. Referencje dotyczące innowacyjnych osiągnięć Oferenta w zakresie wyrobu i montażu linii produkcyjnych do kompozycji zapachowych i aromatów spożywczych.
4. Inne dokumenty świadczące o doświadczeniu w zakresie wyrobu i montażu linii produkcyjnych do kompozycji zapachowych i aromatów spożywczych.
5. Dokumenty świadczące o rejestracji Oferenta (dokument rejestrowy).
6. Dokument nadania unijnego numeru identyfikacji podatkowej, jeśli pochodzi z UE

Data oferty:

Podpis osoby upoważnionej według dokumentów rejestrowych:

.....

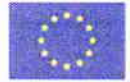


Załącznik 2

FORMULARZ SPEŁNIENIA WYMAGAŃ ZAMAWIAJĄCEGO

A. Wymagania obligatoryjne

Nr wymagania	Spełnienie wymagania TAK/NIE	Oдноśnik do opisu technicznego oferowanych urządzeń, uwagi, wyjaśnienia Oferenta
I.1.1. i jego podpunkty		
I.1.2.1.		
I.1.2.2.		
I.1.2.3.		
I.1.2.4.		
I.1.2.5.		
I.1.2.6.		
I.2.1.		
I.2.2.		
I.2.3.		
I.2.4.		
I.3.1.		
I.3.2.		
I.3.3.		
I.3.4.		
I.4.1.		
I.4.2.		
I.4.3.		



Wymagania obligatoryjne – ciąg dalszy

Nr wymagania	Spełnienie wymagania TAK/NIE	Odnosnik do opisu technicznego oferowanych urządzeń, uwagi, wyjaśnienia Oferenta
I.4.4.		
I.4.5.		
I.4.6.		
I.4.7.		
I.4.8.		
I.4.10.		
I.4.11.		
I.4.12.		
I.4.13.		
I.4.14.		
I.4.15.		
I.4.17.		
I.5.3. (razem z I.5.1. oraz I.5.2.)		
I.5.4.		
I.5.5.		
I.5.6.		
I.5.7.		
I.5.10.		
I.5.12.		
I.6.1.		
I.6.4.		
I.8.1.		



Wymagania obligatoryjne – ciąg dalszy

Nr wymagania	Spełnienie wymagania TAK/NIE	Odnosnik do opisu technicznego oferowanych urządzeń, uwagi, wyjaśnienia Oferenta
I.8.2.		
I.8.3.		
I.10.1.		
I.10.2.		
I.10.3.		
I.10.4.		
I.11.1.		
I.11.2.		
I.11.3.		
I.11.4.		
I.12.1.		
I.12.2.		
I.12.3.		
I.13.1.1.		
I.13.1.4.		
I.13.1.5.		
I.13.1.6.		
I.13.1.7.		
I.13.1.9.		
I.13.2.1.		
I.13.2.3.		
I.13.4.		
I.13.5.		



B. Wymagania fakultatywne

Nr wymagania	Liczba punktów za spełnienie wymagania	Spełnienie wymagania TAK/NIE	Odnosnik do opisu technicznego oferowanych urządzeń, uwagi, wyjaśnienia Oferenta
I.4.9.	10		
I.4.16.	3		
I.5.8.	40		
I.5.9.	7		
I.5.11.	5		
I.6.2.	30		
I.6.3.	3		
I.7.1. oraz I.7.3.1.	60		
I.7.1. oraz I.7.3.2.	80		
I.7.2. oraz I.7.3.1.	15		
I.7.2. oraz I.7.3.2.	20		
I.8.4.	20		
I.9.1.	20		
I.9.2.	10		
I.9.3.	20		
I.9.4.	20		
I.9.5.	20		
I.13.1.2.	3		
I.13.1.3.	1		



Wymagania fakultatywne – ciąg dalszy

Nr wymagania	Liczba punktów za spełnienie wymagania	Spełnienie wymagania TAK/NIE	Odnosnik do opisu technicznego oferowanych urządzeń, uwagi, wyjaśnienia Oferenta
I.13.1.8	4		
I.13.1.10.	2		
I.13.2.2.	3		
I.13.3.	1		
I.13.6.	1		
I.13.7.	5		
I.14.1.	2		
I.15.1.	25		
I.15.2.	25		