



Mrowino, dnia 03 września 2019

Nazwa Zamawiającego:

CGS Drukarnia Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością
Ul. Towarowa 3
62-090 Mrowino
NIP 7791632331

Zapytanie ofertowe nr 1/WRPO 1.2./2019

W związku z realizacją projektu: „Eksperymentalne prace rozwojowe w celu stworzenia linii demonstracyjnej i nowej technologii do produkcji książek w oprawie twardej na podłożach syntetycznych” w ramach działania 1.2. Wzmocnienie potencjału innowacyjnego przedsiębiorstw Wielkopolski programu: Wielkopolski Regionalny Program Operacyjny na lata 2014-2020 Zamawiający ogłasza postępowanie w trybie zapytania o cenę na dostawy następujących elementów:

I. Informacje o ogłoszeniu

Tytuł zamówienia:	Zakup elementów maszyn introligatorskich do produkcji książek w oprawie twardej na podłożach syntetycznych.
Termin składania ofert:	03 października 2019
Miejsce i sposób składania ofert:	Oferty wraz załącznikami należy złożyć na formularzu ofertowym stanowiącym załącznik nr 1 do niniejszego zapytania ofertowego: Elektronicznie na adres mailowy sekretariat@cgs.pl
Adres e-mail, na który należy wysłać oferty:	sekretariat@cgs.pl
Osoba do kontaktu w sprawie ogłoszenia:	Rafał Kubiak
Nr telefonu osoby upoważnionej do kontaktu w sprawie ogłoszenia:	+48601735045
Skrócony opis przedmiotu zamówienia:	Zakup elementów maszyn obejmuje dostawę części do budowy maszyn introligatorskich i oprogramowania z których będzie składała się linia demonstracyjna do produkcji książek w oprawie twardej na podłożach syntetycznych. Linia ma umożliwić realizację następujących czterech procesów technologicznych: produkcja bloku książki z pojedynczych zadrukowanych arkuszy z przekładkami lub bez przekładek, produkcja okładki książki z zadrukowanej obwoluty i tekturek usztywniających okładkę, łączenie gotowego bloku książki z okładką, obcinanie krawędzi książki - uzyskanie gotowej książki.



Kategoria ogłoszenia:	DOSTAWY
Podkategoria ogłoszenia:	DOSTAWY INNE
Miejsce realizacji zamówienia:	
Województwo:	wielkopolskie
Powiat:	poznański
Miejscowość:	Mrowino koło Poznania

II. Opis przedmiotu zamówienia

Cel zamówienia:

Celem zamówienia jest uzyskanie ofert sprzedaży i podpisanie umowy na dostawy elementów maszyn intrologatorskich oraz oprogramowania sterującego procesami intrologatorskimi które w trakcie realizacji prac rozwojowych będzie można modyfikować pod kątem obróbki podłoża syntetycznych. Z dostarczonych części maszyn będzie zbudowana linia demonstracyjna do stworzenia technologii produkcji książek w oprawie twardej na podłożach syntetycznych. Elementy maszyn zmontowane i sterowane oprogramowaniem muszą zapewnić realizację czterech procesów technologicznych: produkcja bloku książki z pojedynczych zadrukowanych arkuszy z przekładkami lub bez przekładek, produkcja okładki książki z zadrukowanej obwoluty i tekturek usztywniających okładkę, łączenie gotowego bloku książki z okładką, obcinanie krawędzi książki - uzyskanie gotowej książki.

Przedmiot zamówienia:

A. Produkcja bloku książki:

1. Wymagania dotyczące wszystkich elementów składowych linii demonstracyjnej do produkcji bloku książki:

1.1. Każdy element linii musi umożliwić produkcję bloku w skład którego wchodzić będą sklezione ze sobą sfalcowane, wydruki nieprzedzielone lub przedzielone przekładkami o następujących wymiarach i grubościach (dopuszcza się różnicę w poszczególnych parametrach w zakresie +/- 10% od podanych wymiarów):

1.2. Minimalny format niesfalcowanych wydruków 305 x 152 mm (długość x wysokość)

1.3. Maksymalny format niesfalcowanych wydruków 920 x 460 mm (długość x wysokość)

1.4. Minimalna grubość niesfalcowanych wydruków 0,15 mm

1.5. Maksymalna grubość niesfalcowanych wydruków 0,30 mm

1.6. Minimalny format przekładek 152 x 152 mm

1.7. Maksymalny format przekładek 460 x 460 mm

1.8. Minimalna grubość przekładek 0,35 mm

1.9. Maksymalna grubość przekładek 1,0 mm

1.10. Maksymalna grubość sklejonego bloku 40 mm

1.11. Wydajność zmontowanego systemu minimum 200 gotowych bloków książek na godzinę.

1.12. Wszystkie wymienione w pkt. od 2 do 11 elementy składowe linii demonstracyjnej do produkcji bloków muszą być zbudowane w sposób zapewniający ich sprawny montaż w ramie maszyny i sprawne działanie - produkowanie bloku książki.

2. Wymagania dotyczące- Rama maszyny wytwarzającej blok książki szt. 1

2.1. Obudowa maszyny musi umożliwić połączenie wszystkich elementów składowych linii demonstracyjnej wymienionych w pkt. do 4 do 10

2.2. Konstrukcja ramy maszyny musi umożliwiać zamontowanie części wymienionych w pkt. od 4 do 10 jak i późniejsze ich rozmontowywanie i ponowne składanie.

3. Wymagania dotyczące - Oprogramowanie sterujące do maszyny wytwarzającej blok książki szt. 1

3.1. Oprogramowanie musi umożliwić sterowanie wszystkimi elementami składowymi linii demonstracyjnej wymienionymi w pkt. od 4 do 10.

3.2. Minimum jeden panel sterujący (ekran z interfejsem użytkownika)

3.3. Interfejs użytkownika w języku polskim lub angielskim

3.4. Oprogramowanie musi mieć możliwość modyfikacji procesów działania w połączeniu z modyfikacjami elementów linii demonstracyjnej wymienionych w pkt. od 4 do 10. Alternatywnie dostawca oprogramowania zapewni dostęp do realizacji zmian w oprogramowaniu przez wskazanego wykonawcę którego wybierze Zamawiający w przyszłości w trakcie użytkowania oprogramowania.

4. Wymagania dotyczące- Stacja podawania zadrukowanych składek szt. 1

4.1. Stacja musi składać się ze ssawek pobierających i prowadnic wyrównujących

4.2 Stacja musi umożliwiać pobranie wydruku w zakresie formatów i grubości podanych w specyfikacji ogólnej (punkt 1)

4.3 Wymagana możliwość modyfikacji konfiguracji i geometrii ssawek i prowadnic pod kątem używanych podłoży do produkcji bloku.

4.4 Pojemność podajnika: minimum 10 cm

5. Wymagania dotyczące- Stacja podawania kartonów szt. 1

5.1. System musi składać się ze ssawek pobierających i prowadnic wyrównujących

5.2 System musi umożliwiać pobranie przekładek w zakresie formatów i grubości podanych w specyfikacji ogólnej (punkt 1)

5.3 Wymagana możliwość modyfikacji konfiguracji i geometrii ssawek i prowadnic pod kątem używanych kartonów do utwardzania stron książki.

5.4 Pojemność podajnika: minimum 20 cm

6. Wymagania dotyczące- System bigowania i składania szt. 1

6.1 System musi umożliwić zbigowanie w połowie wydruku w zakresie formatów i grubości podanych w specyfikacji ogólnej (punkt 1)

6.2 W skład systemu wchodzi cylinder pneumatyczny i listwa bigująca

6.3 Wymagana jest możliwość wymiany matrycy bigującej na matrycę o innej szerokości w celu możliwości dobrania optymalnej matrycy do bigowanego materiału.

6.4 System ma za zadanie składanie na pół uprzednio zbigowanego wydruku w zakresie formatów i grubości podanych w specyfikacji ogólnej (punkt 1)

6.5 Wymagana jest możliwość modyfikacji wałków falujących (składających) w zależności od stosowanych materiałów podłoża zadrukowanych stron książki

7. Wymagania dotyczące- Walec podający klej na gorąco szt. 1

7.1. Walec powinien podawać klej o zakresie lepkości, mierzony metodą Brookfelda przy temperaturze 160 st.C: 2000 mPas +/- 15%

7.2. Walec powinien podawać klej o punkcie mięknienia (metoda pierścienia i kuli) około 97 st.C +/- 10%

7.3. Walec powinien podawać klej w zakresie temperatury aplikacji: od 150 do 180 st.C

7.4. Walec powinien podawać klej w zakresie gęstości: 0,94g/cm³ +/- 15%

7.5. Walec nakładający klej nie może nakładać kleju na pierwszy sfalcowany wydruk wchodzący w skład bloku.

7.6. System musi zapewnić możliwość aplikacji różnych klejów na gorąco w zależności od użytych podłoży i przekładek do produkcji bloku.

7.7. Elementy walca do podawania kleju na gorąco muszą być wymienne i/lub nadające się do modyfikacji pod kątem używanych podłoży i przekładek do produkcji bloku.

8. Wymagania dotyczące - System transportu gotowego bloku szt. 1

8.1. System musi umożliwiać transport pojedynczych bloków o parametrach wskazanych w specyfikacji ogólnej (punkt 1) do systemu prasującego.

8.2 Kolejne elementy bloku dostarczane do systemu prasującego powinny być pasowane do poprzedniego przetransportowanego elementu od góry

8.3 System powinien być wyposażony w czujnik pozycjonujący elementy względem siebie

8.4 Wymagana jest możliwość wymiany prowadnic w zależności od specyfiki używanych materiałów (format, ciężar, właściwości tektury i okleiny)

9. Wymagania dotyczące- Prasa do ściskania bloków szt. 1

9.1 System musi umożliwiać prasowanie elementów o parametrach wskazanych w specyfikacji ogólnej (punkt 1) podczas sklejania poszczególnych stron książki w blok oraz podczas sklejania stron książki z przekładkami utwardzającymi.

9.2 Prasowanie każdego kolejnego dostarczonego elementu względem elementów znajdujących się wcześniej na stacji od góry za pomocą wałka.

9.3 Wymagana możliwość wymiany wałków na wałki wykonane na inne w celu doboru odpowiedniego docisku prasowania w zależności od podłoża z którego wykonany jest blok książki i przekładki utwardzające strony książki

10. Wymagania dotyczące- Moduł prasujący gotowy blok szt. 1

10.1. Moduł musi mieć możliwość sprasowania gotowych bloków o parametrach wskazanych w specyfikacji ogólnej (punkt 1)

10.2. Możliwość regulacja siły prasowania w zależności od materiału użytego do produkcji bloku i jego grubości.

10.3. Maksymalna siła prasowania: do 2 ton / metr kwadratowy.

B. Produkcja okładki twardej:

1. Wymagania dotyczące wszystkich elementów składowych linii demonstracyjnej do produkcji okładek twardej:

1.1. Każdy element linii musi umożliwić produkcję okładki twardej (2 tekturki grzbietowe z tekturką grzbietową na środku oklejone okleiną) o następujących wymiarach (dopuszcza się różnicę w poszczególnych wymiarach w zakresie +/- 10% od podanych wymiarów):

1.2. Minimalny / maksymalny format tekturki grzbietowej 7x 125 x 1mm / 70 x 405 x 5 mm (szerokość x wysokość x grubość)

1.3. Minimalny / maksymalny format tekturki montażowej - 100 x 125 x 1 mm / 385 x 405 x 5 mm (szerokość x wysokość x grubość)

1.4. Minimalny / maksymalny format gotowej , otwartej okładki 215 x 120 mm / 800 x 405 mm (szerokość x wysokość)

1.5. Minimalny / maksymalny format okleiny: 250 x 155 x 0,2 mm / 850 x 450 x 1 mm (szerokość x wysokość x grubość)

Jako wartość nadrzędną należy brać pod uwagę maksymalny format gotowej okładki - im szersza tekturka grzbietowa tym węższa wymagana maksymalna szerokość tekturek montażowych

1.6 Wydajność zmontowanego systemu do 350 okładek na godzinę

1.7. Wszystkie wymienione w pkt. 2 do 13 elementy składowe linii demonstracyjnej do produkcji okładek twardej.

2. Wymagania dotyczące- Rama maszyny wytwarzającej okładki szt. 1

2.1. Obudowa maszyny musi umożliwić połączenie wszystkich elementów składowych linii demonstracyjnej wymienionych w pkt. 4 do 13

2.2. Konstrukcja ramy maszyny musi umożliwiać zamontowanie części wymienionych w pkt. od 4 do 13 jak i późniejsze ich rozmontowywanie i ponowne składanie.

3. Wymagania dotyczące-Oprogramowanie sterujące do maszyny wytwarzającej okładki szt. 1

3.1. System kontroli i oprogramowania musi umożliwić sterowanie wszystkimi elementami składowymi linii demonstracyjnej wymienionymi w pkt. od 4 do 13

3.2. Minimum jeden panel sterujący (ekran z interfejsem użytkownika)

3.3. Interfejs użytkownika w języku polskim lub angielskim

3.4. Oprogramowanie musi mieć możliwość modyfikacji procesów działania w połączeniu z modyfikacjami elementów linii demonstracyjnej wymienionych w pkt. od 4 do 13. Alternatywnie dostawca oprogramowania zapewni dostęp do realizacji zmian w oprogramowaniu przez wskazanego wykonawcę którego wybierze Zamawiający w przyszłości w trakcie użytkowania oprogramowania.

4. Wymagania dotyczące: System pobierania tektury i pasków grzbietowych szt. 1

4.1. System musi składać się z elementów transportujących (palców) i przewodnic wyrównujących

4.2. System musi umożliwiać jednoczesne pobranie pojedynczego kompletu elementów - tekturka montażowa + tekturka grzbietowa + tekturka montażowa w zakresie formatów podanych w specyfikacji ogólnej (punkt 1)

4.3. Elementy transportowe i przewodnice wyrównujące blok książki muszą być wymienne i/lub nadające się do modyfikacji pod kątem używanych podłoży do produkcji okładki twardej książki

4.4. Pojemność podajnika: minimum 20 cm

5. Wymagania dotyczące- Stacja podawania obwoluty szt. 1

5.1. Stacja musi składać się chwytaków które mają za zadanie pobranie obwoluty okładki z podajnika.

5.2. Stacja musi umożliwiać pobranie pojedynczej okleiny oklein w zakresie formatów podanych w specyfikacji ogólnej (punkt 1)

5.3. Chwytaaki muszą być wymienne i/lub nadające się do modyfikacji pod kątem używanych zadrukowanych podłoży obwoluty

5.4. Pojemność podajnika: minimum 10 cm

6. Wymagania dotyczące- Czujnik podwójnego pobierania szt. 1

6.1. Czujnik do zamontowania w stacji pobierania obwoluty (punkt 5) w celu wykrycia podwójnego pobrania okleiny.

6.2. Wymagany typ czujnika- elektromechaniczny

6.3. Wymagana możliwość wymiany czujnika na czujnik innego rodzaju w zależności od stosowanych materiałów oklein.

6.4. Wymagana jest zapewnienie możliwości modyfikacji położenia czujnika i możliwość modyfikacji procesów jego działania w połączeniu z modyfikacjami elementów linii demonstracyjnej wymienionych w pkt. od 4 do 13.

7. Wymagania dotyczące- System klejenia na gorąco szt. 1

7.1. System powinien aplikować klej na obwolutę od góry

7.2. System powinien zapewnić temperaturę pracy w zakresie: od 45 do 65 st.C

7.3. System powinien zapewnić możliwość aplikacji klejów o lepkości: 1100 mPAS +/-100 mPAS

7.4. System musi zapewnić możliwość aplikacji różnych klejów na gorąco w zależności od użytych zadrukowanych podłoży obwoluty.

7.5. Elementy systemu do podawania kleju na gorąco muszą być wymienne i/lub nadające się do modyfikacji pod kątem używanych podłoży i przekładek do produkcji bloku.

8. Wymagania dotyczące- System kontroli lepkości kleju szt. 1

8.1. System musi wykonywać porównanie zaprogramowanej w systemie wartości lepkości kleju ze zmierzoną lepkością partii kleju znajdującego się w systemie opisanym w pkt. 7.

8.2. System musi mieć możliwość rozcieńczenia kleju w celu skorygowania błędu, w zależności od wielkości różnicy opisanej w pkt. 8.1.

8.3. W przypadku nieprawidłowego działania lub braku środka rozcieńczającego system musi aktywować ostrzeżenie wizualne i dźwiękowe dla operatora w celu przerwania pracy.

8.4. Wymagana jest funkcja samoczyszczenie systemu.

9. Wymagania dotyczące- System transportu okładek szt. 1

9.1. System musi umożliwiać transport tekturek montażowych i grzbietowych podanych przez podajnik (punkt 4)

9.2. System musi umożliwić pobranie pojedynczego kompletu (2 tekturki montażowe z tekturką grzbietową po środku) od góry za pomocą ssawek.

9.3. W pierwszym etapie system ma za zadanie przetransportować wyżej wymienione elementy do platformy na którą wjeżdża w między czasie obwoluta z naniesionym klejem (punkt 10) - tekturki mają zostać nałożone na górną część obwoluta pokrytą uprzednio klejem.

9.4. W drugim etapie system ma za zadanie przetransportowanie tekturek doklejonych do obwoluty do stacji zawijającej nr 1 (punkt 11)

9.5. W trzecim etapie system ma za zadanie przetransportowanie po zawinięciu okleiny przez stację zawijającą 1 (punkt 11) tekturek doklejonych do okleiny do stacji zawijającej 2 (punkt 12).

9.6. Wymagana jest możliwość wymiany ssawek w zależności od specyfiki używanych materiałów (format, ciężar, właściwości tektury i okleiny)

10. Wymagania dotyczące- Stół próżniowy szt. 1

10.1. Wymagane jest utrzymanie obwoluty w pozycji do nałożenia tekturek.

10.2. Stół musi pracować z okleinami o specyfikacji wskazanej w wymaganiach ogólnych (punkt 1)

10.3. Możliwość regulacji siły pracy stołu próżniowego dla materiałów o różnych właściwościach w celu ich trwałego utrzymania w fazie klejenia tekturek

11. Wymagania dotyczące- Stacji składającej 1 szt. 1

11.1. Stacja musi pracować w połączeniu z systemem transportującym (punkt 9) który dostarcza tekturki na obwolucie, a następnie po wykonaniu przez stację zawinięcia ponownie je odbiera.

11.2. Stacja musi umożliwić pracować na okleinach o specyfikacji podanej w specyfikacji ogólnej (1)

11.3. Wymagane minimalne zawinięcie: 15 mm

11.4. Wymagane maksymalne zawinięcie: 20 mm



11.5. Wymagane wyposażenie stacji i działanie dodatkowych 4 palców dociskających 4 rogi okleiny po zawinięciu obwoluty.

11.6. Musi być zapewniona możliwość wymiany elementów zawijających w stacji na inne w zależności od rodzaju obwoluty.

12. Wymagania dotyczące- Stacji składającej 2 szt. 1

12.1. Stacja musi pracować w połączeniu z systemem transportującym (punkt 9) który dostarcza tekturki na obwolutę.

12.2. Stacja musi umożliwić pracować na okleinach o specyfikacji podanej w specyfikacji ogólnej (1)

12.3. Druga stacja ma zawijać pozostałe krawędzie obwoluty na tekturki.

12.4. Wymagane minimalne zawinięcie: 15 mm - tolerancja +/- 5%

12.5. Wymagane maksymalne zawinięcie: 20 mm- tolerancja +/- 5%

12.6. Musi być zapewniona możliwość wymiany elementów zawijających w stacji na inne w zależności od rodzaju obwoluty i tekturek utwardzających.

13. Wymagania dotyczące- Prasa szt. 1

13.1. Wymagana siła docisku prasy: minimum 20 kg

13.2. Moduł umożliwia prasowanie gotowej okładki o parametrach wskazanych w specyfikacji ogólnej (punkt 1) eliminując ryzyko pozostania powietrza między obwolutą a tekturą.

13.3. Wymagana możliwość regulacji siły docisku w zależności od specyfiki stosowanych przy produkcji okładki materiałów.

13.4. Musi być zapewnione wykładanie gotowych okładek po prasowaniu.

C. Wstawianie bloku książki w okładkę:

1. Wymagania dotyczące wszystkich elementów składowych części linii demonstracyjnej do wykonania czynności wstawiania bloku książki w okładkę:

1.1. Każdy element linii musi umożliwić połączenie bloku książki z okładką i uzyskanie gotowej książki w oprawie twardej o następujących wymiarach (dopuszcza się różnicę w poszczególnych wymiarach w zakresie +/- 10% od podanych wymiarów)

1.2. Każdy element linii musi umożliwić oprawienie bloków o podanej specyfikacji poniżej (pkt 1.3.-1.6) w okładkę o odpowiednim formacie zgodnie ze specyfikacją podaną poniżej (szerokość x wysokość x grubość). Dopuszcza się różnicę w poszczególnych wymiarach w zakresie +/- 10% od podanych wymiarów minimalnych i maksymalnych.

1.3. Minimalny format bloku (szerokość x wysokość x grubość): 145 x 125 x 2 mm.

1.4. Maksymalny format bloku (szerokość x wysokość x grubość): 350 x 410 x 40 mm.

1.5. Minimalny format okładki (szerokość x wysokość x grubość-grzbiet): 145 x 125 x 1,5-6 mm

1.6. Maksymalny format okładki (szerokość x wysokość x grubość-grzbiet): Maksimum 750 x 420 x 5-45 mm.

1.7. Wydajność zmontowanego systemu minimum 350 opraw na godzinę



1.8. Wszystkie wymienione w pkt. 2 do 14 elementy składowe linii demonstracyjnej do wstawiania bloku książki w okładkę muszą być zbudowane w sposób zapewniający ich sprawny montaż w ramie maszyny i sprawne działanie - łączenie bloku książki z okładką

2. Wymagania dotyczące- Rama maszyny łączącej blok książki z okładką szt. 1

2.1. Rama maszyny musi umożliwić połączenie wszystkich elementów składowych linii demonstracyjnej wymienionych w pkt. 4 do 14

2.2. Konstrukcja ramy maszyny musi umożliwiać zamontowanie części wymienionych w pkt.4-14 jak i późniejsze ich rozmontowywanie i ponowne składanie.

3. Wymagania dotyczące- Oprogramowanie sterujące do maszyny łączącej blok książki z okładką szt. 1

3.1. Oprogramowania musi umożliwić sterowanie wszystkimi elementami składowymi linii demonstracyjnej wymienionych w pkt. 4 do 14

3.2. System zapewnia minimum jeden panel sterujący (ekran z interfejsem użytkownika)

3.3. Interfejs użytkownika w języku polskim lub angielskim

3.4. Oprogramowanie musi mieć możliwość modyfikacji procesów działania w połączeniu z modyfikacjami elementów linii demonstracyjnej wymienionych w pkt. 4 do 14. Alternatywnie dostawca oprogramowania zapewni dostęp do realizacji zmian w oprogramowaniu przez wskazanego wykonawcę którego wybierze Zamawiający w przyszłości w trakcie użytkowania oprogramowania.

3.5. Oprogramowanie musi umożliwiać współpracę z czytnikami kodów kreskowych wg. specyfikacji systemu rozpoznawania kodów kreskowych pkt. 6.

4. Wymagania dotyczące - Stacja podawania okładki szt. 1

4.1. System musi składać się z elementów transportowych i elementów wyrównujących otwartą okładkę

4.2. System musi umożliwiać pobieranie z podajnika okładek w formacie wskazanym w specyfikacji ogólnej dotyczącej linii demonstracyjnej (pkt.1).

4.3. Elementy (transportowe elementy wyrównujące okładkę muszą być wymienne i/lub nadające się do modyfikacji pod kątem używanych podłoży do produkcji okładki

4.4 Pojemność podajnika: minimalnie 15 cm na załadowanie gotowych okładek

5. Wymagania dotyczące - Stacja podawania bloku szt. 1:

5.1. System musi składać się z elementów transportowych i elementów wyrównujących blok książki

5.2. System musi umożliwiać pobieranie z podajnika bloków książki w formacie wskazanym w specyfikacji ogólnej dotyczącej linii demonstracyjnej (pkt.1).

5.3. Elementy transportowe i elementy wyrównujące blok książki muszą być wymienne i/lub nadające się do modyfikacji pod kątem używanych podłoży do produkcji bloku książki

5.4 Pojemność podajnika: minimum 20 cm na załadowanie gotowych bloków książek

6. Wymagania dotyczące- System czytników kodów kreskowych szt. 1

6.1 System musi zapewnić prawidłowe dopasowanie komponentów książki w oprawie twardej - połączenie bloku książki z przypisaną do niego okładką z wykorzystaniem kodów kreskowych. W przypadku niezgodności kodów system wstrzymuje automatycznie czynności podawania bloku i okładki.

6.2. Czytniki kodów kreskowych muszą być ustawione na podajniku okładki i podajniku bloku książki.

6.3. Oprogramowanie czytników musi być zintegrowane z systemem kontroli i oprogramowaniem do sterowania elementami składowymi linii demonstracyjnej do wstawiania bloku książki w okładkę opisanym w pkt 3.

6.4. Oprogramowanie czytników i czytniki muszą obsługiwać przynajmniej następujące kody: CODE 39, ITF, Industrial 2of5, Standard 2of5, COOP 2of5, Codabar, CODE 128, GS1128, CODE 93, EAN/UPC, GS1 DataBa

6.5. Wymagana jest zapewnienie możliwości modyfikacji położenia czytniki kodów kreskowych i możliwość modyfikacji procesów ich działania w połączeniu z modyfikacjami elementów linii demonstracyjnej wymienionych w pkt. 4 i 5.

7. Wymagania dotyczące- System dyszy klejących szt. 1

7.1 Zakres regulacji temperatury kleju: od 140 do 205 st.C

7.2. Minimalnie 4 dysze aplikujące klej na gorąco na okładki.

7.3. Temperatura pracy dysz grzewczych: ponad 70 st.C

7.4. Ciśnienie hydrauliczne w dyszy w trakcie produkcji: od 13,8 bar

7.5. Maksymalne ciśnienie hydrauliczne w dyszy: do 89,6 bar

7.6. Maksymalny przepływ hydrauliczny (na pojedynczą dyszę) - 110 gram kleju na minutę przy lepkości 10 000 cps przy 300 metrach na minutę. Cps = jednostka dynamicznej lepkości

7.7. Minimalne ciśnienie powietrza w momencie załączenia: 4,1 bar

7.8. Maksymalny przepływ powietrza (na przekroju 25 mm):

- 1,0 scfm przy 191 st.C;
- 1,5 scfm przy 177 st.C.

SCFM - stopa sześcienna na minutę.

7.9 Zakres lepkości kleju: od 500 do 5000 cps Cps = jednostka dynamicznej lepkości

7.10 System musi zapewnić możliwość aplikacji różnych klejów na gorąco w zależności od użytych podłoży do produkcji okładki i bloku.

7.11. Elementy systemu podawania kleju na gorąco muszą być wymienne i/lub nadające się do modyfikacji pod kątem używanych podłoży do produkcji okładki i bloku

8. Wymagania dotyczące-Dodatkowe dysze klejące dla obszaru składania szt. 1

8.1. System musi umożliwiać dodatkowe podawanie paska kleju na środku paska okleiny pomiędzy tekturką grzbietową a przednią tekturką okładki oraz pomiędzy tekturką grzbietową a tylną tekturką okładki w celu zapewnienia bardzo mocnego trzymania bloku w okładce.

8.2. Temperatura pracy dysz grzewczych: minimum 205 st.C



- 8.3. Maksymalne robocze ciśnienie powietrza: 5,5 bar
- 8.4. Robocze ciśnienie hydrauliczne w dyszy w trakcie produkcji: od 103 bar
- 8.5. Zakres lepkości kleju: od 500 do 5000 cps
- 8.6. System musi zapewnić możliwość aplikacji różnych klejów na gorąco w zależności od użytych podłoży do produkcji okładki.
- 8.7. Elementy systemu podawania kleju na gorąco muszą być wymienne i/lub nadające się do modyfikacji pod kątem używanych podłoży do produkcji okładki i bloku.
9. Wymagania dotyczące- System dopasowania okładki i bloku szt. 1
- 9.1. System musi pozycjonować i wyrównywać równocześnie odpowiednio blok względem okładki w celu zapewnienia prawidłowego połączenia obu elementów.
- 9.2. Proces wyrównywania musi kończyć się w ten sposób że otwarta okładka z blokiem na prawej części jest transportowana do modułu składającego opisanego w pkt. 10.
- 9.3. Elementy transportujące i elementy wyrównujące muszą być wymienne i/lub nadające się do modyfikacji pod kątem używanych podłoży do produkcji okładki i bloku książki
10. Wymagania dotyczące- System składania okładki na bloku szt. 1
- 10.1. System musi zamykać lewą część okładki na blok jak kontynuacja procesu opisanego w pkt. 9
- 10.2. Format gotowej książki po zamknięciu lewej części okładki na blok zgodny z minimalnym i maksymalnym formatem książki wskazanym w specyfikacji pkt. 1.1.
- 10.3. Elementy będące w styczności z materiałem książki muszą być wymienne i/lub nadające się do modyfikacji pod kątem używanych podłoży do produkcji okładki i bloku książki.
11. Wymagania dotyczące- Prasa do ściskania okładek szt. 1
- 11.1. Regulowana siła prasowania ma umożliwiać dobór optymalnej siły pod różnorodne podłoża użyte do produkcji bloku książki i okładki
- 11.2. Wymiary rolek prasujących dostosowane do minimalnego i maksymalnego formatu książki wskazanego specyfikacji głównej pkt. 1.1.
- 11.3. Stacja prasująca musi się ustawiać automatycznie do nowej grubości książki zanim blok w okładce dotrze do stacji prasującej. Grubość bloku książki jest mierzona wg. specyfikacji w pkt. 12.
- 11.4. Elementy stacji prasującej muszą być wymienne i/lub nadające się do modyfikacji pod kątem używanych podłoży do produkcji okładki i bloku książki
12. Wymagania dotyczące- System mierzenia i ustawiania grubości książki szt. 1
- 12.1. Grubość każdego bloku książki ma być mierzona za podajnikiem bloków
- 12.2. Pomiar grubości bloku ma być przekazywany do stacji prasującej (pkt. 11)
- 12.3. Proces ma umożliwiać ustawianie się automatycznie do nowej grubości książki zanim blok w okładce dotrze do stacji prasującej.



12.4. Wymagane jest zapewnienie możliwości modyfikacji położenia czujników mierzących grubość bloku i możliwość modyfikacji procesów ich działania w połączeniu z modyfikacjami elementów linii demonstracyjnej wymienionych w pkt. 4 do 14.

13. Wymagania dotyczące- System pomiaru grzbietu książki szt. 1:

13.1. System musi zapewnić pomiar długości okładki i następnie możliwość wstawiania w okładkę bloków o różnej grubości, ale w tym samym formacie (długość x szerokość)

13.2. Proces musi przebiegać w następujący sposób: po pomiarze długości okładki system odejmuje podany stały format bloku i w ten sposób wylicza grubość tekturki grzbietowej i na bazie tej informacji ustawiany jest zakres pracy głowicy nakładającej klej.

13.3. Musi być zapewniona regulowana odległość wykrywania w zakresie: od 16mm do 120 mm

13.4. Wymagana dokładność promienia lasera: od 0,5 do 0,9 mm

13.5. Musi być zapewniona możliwość wymiany czujnika pomiarowego na czujnik o innych parametrach w połączeniu z modyfikacjami elementów linii demonstracyjnej wymienionych w pkt. 4 do 14.

14. Wymagania dotyczące- Stacja formująca rowek okładki na gorąco szt. 1

14.1. Formowanie rowka w gotowej książce ma być realizowane w ostatniej fazie produkcji książki w oprawie twardej.

14.2. Urządzenie powinno być wyposażone w elementy formujące rowek o szerokości 5 mm (z tolerancją +/- 20%),

14.3 Zapewnione musi być podgrzewanie listew do temperatury maksymalnej 70 st.C

14.4 Powinno być zapewniona możliwość regulowania czas docisku listew formujących rowek od 1sekundy

14.5 Zapewniona musi być możliwość wymiany elementów formującej rowek na inne elementy o różnej geometrii w celu możliwości formowania rowka w okładkach wykonanych z różnorodnych materiałów.

D. Obcinanie bloku książki z 3 stron:

1. Wymagania dotyczące wszystkich elementów składowych części linii demonstracyjnej do wykonania czynności obcinania bloku książki z 3 stron:

1.1. Każdy element linii musi umożliwić obcinanie z trzech stron bloku książki z okładką i uzyskanie gotowej książki w oprawie twardej o następujących wymiarach (dopuszcza się różnicę w poszczególnych wymiarach w zakresie +/- 10% od podanych wymiarów):

1.2. Minimalny format bloku przed docięciem 120 x 152 x 3 mm

1.3. Maksymalny format bloku przed docięciem 305x 330 mm x 50 mm

1.4. Wydajność zmontowanego systemu powyżej 350 bloków na godzinę

1.5. Wszystkie wymienione w pkt. 2 do 8 elementy składowe linii demonstracyjnej do obcinania bloku książki z 3 stron muszą być zbudowane w sposób zapewniający ich sprawny montaż w ramie maszyny i sprawne działanie - obcinanie bloku książki z trzech stron.

2. Wymagania dotyczące elementu- Rama maszyny trójnóż szt. 1:

2.1. Rama maszyny trójnóż musi umożliwić połączenie wszystkich elementów składowych linii demonstracyjnej wymienionych w pkt. 4 do 8

2.2. Konstrukcja ramy musi umożliwiać zamontowanie części wymienionych w pkt. 4-7 jak i późniejsze ich rozmontowywanie i ponowne składanie.

3. Wymagania dotyczące- Oprogramowanie sterujące do maszyny trójnóż szt. 1

3.1. System kontroli i oprogramowania musi umożliwić sterowanie wszystkimi elementami składowymi linii demonstracyjnej wymienionych w pkt. 4 do 8

3.2. System zapewnia minimum jeden panel sterujący (ekran z interfejsem użytkownika)

3.3. Interfejs użytkownika w języku polskim lub angielskim

3.4. Oprogramowanie musi mieć możliwość modyfikacji procesów działania w połączeniu z modyfikacjami elementów linii demonstracyjnej wymienionych w pkt. 4 do 8. Alternatywnie dostawca oprogramowania zapewni dostęp do realizacji zmian w oprogramowaniu przez wskazanego wykonawcę którego wybierze Zamawiający w przyszłości w trakcie użytkowania oprogramowania.

4. Wymagania dotyczące - Stacja podawania do maszyny trójnóż szt. 1

4.1. Stacja składa się ze stołu do układania bloków i modułu pobierającego bloki książek.

4.2 Podawanie bloków książek na taśmie lub wkładanie do podajnika o wysokości: minimum 55 cm

4.3. Konstrukcja stacji ma umożliwiać wymontowanie jej części i późniejsze ponowne zamontowanie elementów mających styczność z blokiem książki w celu ich modyfikacji lub wykonania nowych elementów.

5. Wymagania dotyczące - System transportu do maszyny trójnóż szt. 1

5.1. System powinien składać się z pasów transportujących, oraz prowadnic wyrównujących i stopy dociskowej utrzymującej blok książki podczas obcinania krawędzi.

5.2. System ma wykonać transport bloku książki do modułu tnącego, odpowiednie pozycjonowanie bloku książki, oraz dostarczenie gotowego bloku do systemu wykładania.

5.3. Pasy transportujące, moduł transportujący oraz prowadnice powinny mieć możliwość modyfikacji w zależności od wymiarów bloków książek oraz specyfiki podłoża z jakich jest wykonany blok książki.

5.4. Konstrukcja systemu ma umożliwiać wymontowanie elementów mających styczność z blokiem książki i późniejsze ich ponowne zamontowanie w celu ich modyfikacji lub wykonania nowych elementów.

6. Wymagania dotyczące - Stacja cięcia trzema nożami szt. 1

6.1. Moduł musi składać się z systemu hydraulicznego uruchamiającego noże tnące, mocowania noży i wymiennych noży.

6.2. System ma umożliwić obcięcie każdej z 3 niesklejonych krawędzi bloku od 2 mm do 100 mm (dopuszcza się różnicę w wymiarze maksymalnym w zakresie +/- 10% od podanego wymiaru)

6.3. Regulacja siły docisku w zakresie od 200 daN do 600 daN (dopuszcza się różnicę w wymiarze maksymalnym w zakresie +/- 10% od podanego wymiaru)

6.4. Do stacji cięcia należy dostarczyć zestaw noży opisanych w pkt. 8

6.5. Wymagana możliwość stosowania różnych noży o innej geometrii, wykonanych z innych materiałów niż wskazano w punkcie 6.4 w zależności od specyfiki docinanych bloków

6.6. Konstrukcja stacji ma umożliwiać wymontowanie elementów mających styczność z blokiem książki i późniejsze ich ponowne zamontowanie w celu ich modyfikacji lub wykonania nowych elementów.

7. Wymagania dotyczące - Stacja wykładania gotowych bloków i okładek szt. 1

7.1. System składający się z popychacza i wykładaka

7.2. Wykładanie obciętych książek na taśmie lub w stosie.

7.3. Możliwość zamontowania stacji wykładania z tej samej strony co systemu pobierania bloków (pobieranie i wykładanie bloków z tej samej strony umożliwiający łatwą obsługę systemu przez jednego operatora)

7.4. Konstrukcja stacji ma umożliwiać wymontowanie elementów mających styczność z blokiem książki i późniejsze ich ponowne zamontowanie w celu ich modyfikacji lub wykonania nowych elementów.

8. Wymagania dotyczące - Noże tnące szt. 1

8.1. Zestaw noży szt. 1 obejmuje następujące 3 noże do obcinania 3 bloków książki:

8.2. Noże muszą być wykonane ze stali HSS (High Speed Steel- stal szybko tnąca)

8.3. Dostawca jest zobowiązany zapewnić wsparcie techniczne i know-how w zakresie konstrukcji noży tnących i zakresie ich ostrzenia w celu umożliwić modyfikacji procesów ich działania w połączeniu z modyfikacjami procesu cięcia bloku książki.

Kod CPV: 42991100-0

Nazwa kodu CPV: Maszyny introligatorskie

Harmonogram realizacji zamówienia:

Dostawa części maszyn introligatorskich i oprogramowania musi być zrealizowana od 01.12.2019 dnia 31.12.2019

Dodatkowe warunki:

Niniejsze zapytanie ofertowe nie zobowiązuje firmy Zamawiającego do żadnego określonego działania:

- Wydanie niniejszego zapytania ofertowego nie zobowiązuje firmy Zamawiającego do akceptacji oferty, w całości lub części i nie zobowiązuje firmy Zamawiającego do składania wyjaśnień czy powodów akceptacji lub odrzucenia oferty.
- Zamawiający nie może być pociągany do odpowiedzialności za jakiegokolwiek koszty czy wydatki poniesione przez oferentów w związku z przygotowaniem i dostarczeniem oferty.
- Zamawiający zastrzega sobie prawo w każdej chwili do zmiany całości lub części zapytania ofertowego.



Warunki zmiany umowy:

Przedmiotem zmiany umowy w trakcie realizacji może być jedynie termin realizacji zamówienia który może zostać zmieniony ze względu na ważne powody które wystąpią u obu stron umowy lub działanie siły wyższej. Za nieterminową realizację dostaw będą naliczane kary umowne.

Lista dokumentów/oświadczeń wymaganych od Wykonawcy:

Oferent jest zobowiązany dostarczyć Zamawiającemu:

- 1) Ofertę w oparciu o załącznik 1 która powinna zawierać: a) nazwę i adres oferenta, b) data wystawienia oferty, c) kosztorys ofertowy w PLN i/lub EUR, d) dane pozwalające ocenić ofertę i przyznać punkty, e) gotowość wykonania zamówienia w wymaganym terminie realizacji, f) termin ważności oferty (minimum 60 dni)
- 2) Załącznik z opisem oferowanych części maszyn i oprogramowania do budowy linii demonstracyjnej z danymi pozwalającymi ocenić ofertę i przyznać punkty. Części linii demonstracyjnej powinny być pogrupowane wg. schematu: grupa A- produkcja bloku książki, grupa B- produkcja okładki, grupa C- łączenie bloku książki z okładką, grupa D- obcinanie 3 krawędzi książki trójnożem.

III. Ocena oferty

Kryteria oceny i opis sposobu przyznawania punktacji:

Ocena komisji konkursowej zostanie przeprowadzona w 3 etapach:

1. Ocena formalna złożonych ofert przez Oferentów:
 - a) czy oferta została przesłana na właściwym formularzu ofertowym,
 - b) czy wszystkie wymagane elementy oferty zostały zawarte,
 - c) czy wszystkie wymagane załączniki zostały załączone do oferty.

Oferty które spełnią wszystkie warunki zawarte w punktach a-c zostaną dopuszczone do drugiego etapu oceny.

2. Ocena obligatoryjna - weryfikacja wymagań będzie przeprowadzona oddzielnie dla każdej z poszczególnych części linii demonstracyjnej realizującej inny proces technologiczny: Dla produkcji bloku książki część A od 1 do 10. Dla produkcji okładki część B od 1 do 13. Dla łączenia bloku książki z okładką część C od 1 do 14. Dla obcinania 3 krawędzi książki trójnożem część D od 1 do 8.

Wymagania dla poszczególnych części maszyn określono w punktach A, B, C, D opisu przedmiotu zapytania zawartych w pkt. II Opis przedmiotu zamówienia dla elementów składowych linii demonstracyjnej.

Ocena kryterium zostanie dokonana zerojedynkowo dla każdego podpunktu specyfikacji danej części linii demonstracyjnej: (0) nie spełnia / (1) spełnia kryterium. Waga każdego kryterium jest 1.

Brak informacji odnośnie poszczególnych funkcji i wymagań określonych w podpunktach dla opisu przedmiotu zapytania powoduje przyznanie oceny (0).

Oferty podmiotów, które na tym etapie oceny otrzymają ocenę (1 - spełnia kryterium) za wszystkie podpunkty dla danej grupy (A- produkcja bloku książki, B- produkcja okładki, C- łączenie bloku książki z okładką, D- obcinania 3 krawędzi książki trójnożem) zostaną zakwalifikowane do następnego etapu oceny. Dopuszcza się możliwość dopuszczenia części oferty złożonej przez Oferenta w zakresie realizacji tylko tej grupy w której oferent otrzymał wszystkie oceny (1). W zakresie grup w których oferent nie uzyskał wszystkich punktów (1) oferta nie będzie dalej oceniana.



3. W tym etapie będą oceniane ceny oferowane przez oferentów, którzy przeszli pozytywnie etapy 1-2. Ocenie będzie podlegała cena każdej z osobna oferowanych części maszyn introligatorskich stanowiących linię demonstracyjną.

Ocena kryterium zostanie dokonana na podstawie wzoru:

$$C = \left(\frac{C_{min\ netto}}{C_o\ netto} \right) * 100\ pkt.$$

Gdzie:

C- wartość punktowa ceny netto oferty

Cmin netto - najniższa oferowana cena netto

Co netto - cena netto oferty ocenianej

Oferta podmiotu, który uzyska najwyższą liczbę punktów zostanie wybrana do realizacji zamówienia.

Wykluczenia:

Z możliwości realizacji zamówienia wyłączone są podmioty powiązane z CGS Drukarnia Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością, ul. Towarowa 3, 62-090 Mrowino, NIP 7791632331, osobowo lub kapitałowo. Przez powiązania kapitałowe lub osobowe rozumie się wzajemne powiązania między CGS Drukarnia Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością a wykonawcą, polegające na:

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

IV. Zamawiający (beneficjent)

Nazwa: CGS DRUKARNIA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ

Ulica: Towarowa

Numer domu: 3

Kod pocztowy: 62-090 Rokietnica

Miejscowość: Mrowino

Powiat: poznański

Województwo: wielkopolskie

Numer telefonu: 618960660

FAX: 618960662

NIP: 7791632331

Tytuł projektu: „Eksperymentalne prace rozwojowe w celu stworzenia linii demonstracyjnej i nowej technologii do produkcji książek w oprawie twardej na podłożach syntetycznych”

Numer projektu: RPWP.01.02.00-30-0185/17-00

O wynikach oceny zostaną powiadomieni składający oferty.



Podpisy osób reprezentujących Zamawiającego:

Rafał Kubiak - Członek Zarządu

Krzysztof Kasperek - Członek Zarządu



Załącznik nr 1 do zapytania ofertowego nr 1/WRPO 1.2./2019 formularz ofertowy

....., dn.

Miejscowość i data*

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

Nazwa firmy i dane teleadresowe*

Oferta dla

CGS Drukarnia Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością

W odpowiedzi na zapytanie ofertowe nr 1 dotyczące projektu: „Eksperymentalne prace rozwojowe w celu stworzenia linii demonstracyjnej i nowej technologii do produkcji książek w oprawie twardej na podłożach syntetycznych” w ramach działania 1.2. Wzmocnienie potencjału innowacyjnego przedsiębiorstw Wielkopolski programu: Wielkopolski Regionalny Program Operacyjny na lata 2014-2020 składamy ofertę cenową na:

Dostawa części maszyn:

A. Produkcja bloku książki:

Rama maszyny wytwarzającej blok książki szt. 1

CENA NETTO OFERTY w PLN/EUR: _____

Oprogramowanie sterujące do maszyny wytwarzającej blok książki szt. 1

CENA NETTO OFERTY w PLN/EUR: _____

Stacja podawania zadrukowanych składek szt. 1

CENA NETTO OFERTY w PLN/EUR: _____

Stacja podawania kartonów szt. 1

CENA NETTO OFERTY w PLN/EUR: _____

System bigowania i składania szt. 1

CENA NETTO OFERTY w PLN/EUR: _____



Walec podający klej na gorąco szt. 1

CENA NETTO OFERTY w PLN/EUR: _____

System transportu gotowego bloku szt. 1

CENA NETTO OFERTY w PLN/EUR: _____

Prasa do ściskania bloków szt. 1

CENA NETTO OFERTY w PLN/EUR: _____

Moduł prasujący gotowy blok szt. 1

CENA NETTO OFERTY w PLN/EUR: _____

B. Produkcja okładki twardej:

Rama maszyny wytwarzającej okładki szt. 1

CENA NETTO OFERTY w PLN/EUR: _____

Oprogramowanie sterujące do maszyny wytwarzającej okładki szt. 1

CENA NETTO OFERTY w PLN/EUR: _____

System pobierania tektury i pasków grzbietowych szt. 1

CENA NETTO OFERTY w PLN/EUR: _____

Stacja podawania obwoluty szt. 1

CENA NETTO OFERTY w PLN/EUR: _____

Czujnik podwójnego pobierania szt. 1

CENA NETTO OFERTY w PLN/EUR: _____

System klejenia na gorąco szt. 1

CENA NETTO OFERTY w PLN/EUR: _____

System kontroli lepkości kleju szt. 1

CENA NETTO OFERTY w PLN/EUR: _____

System transportu okładek szt. 1

CENA NETTO OFERTY w PLN/EUR: _____

Stół próżniowy szt. 1

CENA NETTO OFERTY w PLN/EUR: _____

Stacja składająca 1 szt. 1

CENA NETTO OFERTY w PLN/EUR: _____

Stacja składająca 2 szt. 1



CENA NETTO OFERTY w PLN/EUR: _____

Prasa szt. 1

CENA NETTO OFERTY w PLN/EUR: _____

C. Łączenie bloku książki z okładką:

Rama maszyny łączącej blok książki z okładką szt. 1

CENA NETTO OFERTY w PLN/EUR: _____

Oprogramowanie sterujące do maszyny łączącej blok książki z okładką szt. 1

CENA NETTO OFERTY w PLN/EUR: _____

Stacja podawania okładki szt. 1

CENA NETTO OFERTY w PLN/EUR: _____

Stacja podawania bloku szt. 1

CENA NETTO OFERTY w PLN/EUR: _____

System czytników kodów kreskowych szt. 1

CENA NETTO OFERTY w PLN/EUR: _____

System dyszy klejących szt. 1

CENA NETTO OFERTY w PLN/EUR: _____

Dodatkowe dysze klejące dla obszaru składania szt. 1

CENA NETTO OFERTY w PLN/EUR: _____

System dopasowania okładki i bloku szt. 1

CENA NETTO OFERTY w PLN/EUR: _____

System składania okładki na bloku szt. 1

CENA NETTO OFERTY w PLN/EUR: _____

Prasa do ściskania okładek szt. 1

CENA NETTO OFERTY w PLN/EUR: _____

System mierzenia i ustawiania grubości książki szt. 1

CENA NETTO OFERTY w PLN/EUR: _____

System pomiaru grzbietu książki szt. 1

CENA NETTO OFERTY w PLN/EUR: _____

Stacja formująca rowek okładki na gorąco szt. 1

CENA NETTO OFERTY w PLN/EUR: _____



D. Obcinanie 3 krawędzi książki trójnożem:

Rama maszyny trójnoż szt. 1

CENA NETTO OFERTY w PLN/EUR: _____

Oprogramowanie sterujące do maszyny trójnoż szt. 1

CENA NETTO OFERTY w PLN/EUR: _____

Stacja podawania do maszyny trójnoż szt. 1

CENA NETTO OFERTY w PLN/EUR: _____

System transportu do maszyny trójnoż szt. 1

CENA NETTO OFERTY w PLN/EUR: _____

Stacja cięcia trzema nożami szt. 1

CENA NETTO OFERTY w PLN/EUR: _____

Stacja wykładania gotowych bloków i okładek szt. 1

CENA NETTO OFERTY w PLN/EUR: _____

Noże tnące szt. 1

CENA NETTO OFERTY w PLN/EUR: _____

Oświadczam, iż firma potwierdza gotowość wykonania zamówienia w
wymaganym terminie realizacji, tj.

Oświadczam, iż termin ważności oferty wynosi dni (minimum 60 dni).

Oferowane warunki płatności:

Załączniki:*

1) Załącznik z opisem oferowanych części maszyn introligatorskich.

Inne informacje (opcjonalnie):

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



Oświadczenie o braku powiązań osobowych lub kapitałowych.

Oświadczam, iż wystawca oferty nie jest powiązany z CGS Drukarnia Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością, ul. Towarowa 3, 62-090 Mrowino, NIP 7791632331, poprzez:

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

.....

Imię i nazwisko osoby reprezentującej wystawcę oferty*

*informacje obligatoryjne