

**1. Nazwa i adres Zamawiającego.**

"TRIO" Spółka Jawna Krystyna Starczewska i Mirosław Starczewski  
Nieszków 15

07-304 Ostrów Mazowiecka

NIP: 7591464863, Regon: 550722339

Adres e-mail: erylk.starczewski@triospj.pl

Telefon kontaktowy: 512277101

Kontakt możliwy w dni robocze od poniedziałku do piątku w godzinach od 8:00 do 16:00.

**2. Nazwa zadania**

„Zwiększenie innowacyjności i konkurencyjności przedsiębiorstwa TRIO dzięki wdrożeniu modelu Gospodarki Obiegu Zamkniętego”

Program: Krajowy Plan Odbudowy i Zwiększania Odporności

Komponent: Odporność i konkurencyjność gospodarki

Inwestycja: A2.2.1. Inwestycje we wdrażanie technologii i innowacji środowiskowych, w tym związanych z GOZ

**3. Opis przedmiotu zamówienia.**

1. Przedmiotem zamówienia jest zakup, dostawa, montaż i rozruch trzech form wtryskowych przeznaczonych do produkcji detali dyspensera do tabletek typu słodzik:

- 1) Forma do tuby 1200

- 2) Forma do trzpienia ze sprężynką

- 3) Forma do pokrywy

Każda forma musi zostać wykonana przez jednego producenta oraz stanowić element kompletu trzech kompatybilnych narzędzi wtryskowych.

2. Kody CPV:

42000000-6 Maszyny przemysłowe

42990000-2 Różne maszyny specjalnego zastosowania

42994200-2 Maszyny do przerobu tworzyw sztucznych

43415000-5 Formy odlewnicze

3. Minimalne wymagania specyfikacji technicznej form:

- 1) Forma do tuby 1200 (1 sztuka):

**Parametry techniczne**

- Forma 4-krotna do detalu typu *Tuba 1200*.
- Wtrysk gorącokanałowy 4-krotny.
- Orientacyjne wymiary formy: 425 × 425 mm +/-5%.
- Wysokość formy: 500 mm +/-5%.
- Minimalne otwarcie formy do uwolnienia detali: min. 260 mm.
- Masa wtrysku: 80 g +/-5%.
- Waga ruchomej części: maksymalnie 300 kg.
- Czas cyklu: 25 sekund +/-5%.
- Siła zamknięcia formy w zakresie między 60 a 80 t.

- Stemple i matryce wykonane ze stali 1.2343 lub równoważnej hartowanej o twardości między 44 a 46 HRC
- Płyta spychająca wykonana ze stali 1.2311 lub równoważnej o twardości między 46 a 48 HRC.
- Pozostałe płyty stal 1.1760 lub równoważnej.

**Wymagania konstrukcyjne**

- Forma izolowana termicznie od płyty wtryskarki.
- Wtryskiwacze gorącokanałowe izolowane termicznie w dwóch punktach (pierścienie ceramiczne lub tytanowe).
- Rozdzielacz gorącokanałowy izolowany termicznie od formy poprzez podkładki ceramiczne lub tytanowe.
- Rdzenie formujące – hartowane.
- Wkładki formujące – hartowane.
- Płyta spychająca – hartowana, o niższej twardości niż wkładki.
- Mechanizm uwalniania detalu: płyta spychająca.
- Wymienne wkładki zamykające stożkowe współpracujące z płytą spychającą.
- Układ chłodzenia: min. 8 sekcji zakończonych szybkozłączami do wody.
- Zakończenie układu gorącokanałowego: złącze typu Harting.
- Forma musi posiadać stopki do ustawiania palety.
- Zawiesie BHP wycentrowane na formie.

2) Forma do trzpienia ze sprężynką (1 sztuka):

**Parametry techniczne**

- Forma 4-krotna z mechanizmem suwakowym na trzpień ze sprężynką
- Wtrysk gorącokanałowy 4-krotny.
- Wymiary formy: 440 × 300 mm +/-5%.
- Wysokość formy: 300 mm +/-5%.
- Minimalne otwarcie formy: 200 mm.
- Masa wtrysku detalu w przedziale między 25 a 30 g.
- Waga ruchomej części: maksymalnie 300 kg.
- Czas cyklu: 25 sekund +/-5%.
- Orientacyjna siła zamknięcia formy w przedziale między 50 a 80 t.
- Płyty formujące wykonana ze stali 1.1211 lub równoważnej hartowanej na twardość w przedziale między 46 a 48 HRC.
- Pozostałe płyty wykonane ze stali 1.1760 lub równoważnej.

**Wymagania konstrukcyjne**

- Forma izolowana termicznie od płyty wtryskarki.
- Wtryskiwacze gorącokanałowe izolowane termicznie w dwóch punktach (pierścienie ceramiczne lub tytanowe).
- Rozdzielacz gorącokanałowy izolowany podkładkami ceramicznymi lub tytanowymi.
- Rdzenie formujące – hartowane.
- Mechanizm uwalniania detalu: wypychacze.
- Układ chłodzenia: min. 8 sekcji zakończonych szybkozłączami do wody.
- Zakończenie układu gorącokanałowego: złącze typu Harting.
- Forma musi posiadać stopki do ustawiania palety.
- Zawiesie BHP wycentrowane na formie.

### 3) Forma do pokrywy (1 sztuka)

#### Parametry techniczne

- Forma 4-krotna.
- Wymiar formy: 250x250mm +/-5%.
- Wysokość formy: 300mm +/-5%.
- Otwarcie formy do uwolnienia detali w przedziale między 100 a 150mm
- Rdzenie formujące wykonane ze stali 1.2343 lub równoważnej hartowanej na twardość w przedziale między 46 a 48 HRC.
- Płyta spychająca wykonana ze stali 1.1212 lub równoważnej.
- Pierścienie spychające wykonane ze stali 1.2334 lub równoważnej hartowanej na twardość w przedziale między 46-48 HRC.
- Pozostałe płyty wykonane ze stali 1.1760 lub równoważnej.
- Masa wtrysku w przedziale między 20 a 25 gram.
- Waga ruchomej części: maksymalnie 180 kg.
- Czas cyklu: 20 sekund +/-5%.
- Siła zamknięcia formy w przedziale między 30, a 40 ton.

#### Wymagania konstrukcyjne

- Forma izolowana termicznie od płyty wtryskarki.
- Wtryskiwacz gorącokanałowy pośredni (obniżony wlew) izolowany termicznie w dwóch punktach.
- Rdzenie formujące – hartowane.
- Mechanizm uwalniania detalu: płyta spychająca.
- Wymienne wkładki zamknięcia stożkowego współpracujące z płytą spychającą.
- Układ chłodzenia: min. 8 sekcji zakończonych szybkozłączami do wody.
- Zakończenie układu gorącokanałowego: złącze typu Harting.
- Forma musi posiadać stopkę do ustawiania palety.
- Zawiesie BHP wycentrowane na formie.

Za równoważne uznaje się materiały o parametrach nie gorszych w zakresie twardości, odporności cieplnej i przeznaczenia.

Komplet trzech form musi stanowić spójny, w pełni funkcjonalny zestaw, umożliwiający prawidłowe wykonanie wszystkich detali dyspensera do tabletek typu słodzik. Dopuszcza się niewielkie korekty wymiarowe niezbędne do prawidłowego dopasowania elementów i zapewnienia kompatybilności całego wyrobu. Wykonawca zobowiązany jest uwzględnić skurcze materiałowe oraz wykonać wszystkie korekty konieczne do uzyskania właściwego spasowania wszystkich detali.

W celu zachowania kompatybilności oraz poprawnego działania finalnego produktu wszystkie trzy formy muszą zostać wykonane przez jednego producenta. Wymóg jednego producenta wynika więc z konieczności zapewnienia pełnej kompatybilności trzech form oraz eliminacji błędów montażowych wynikających ze zróżnicowania standardów produkcyjnych.

Do postępowania załączone są pliki obrazujące przedmiot zamówienia w wersji 3D: Załącznik nr 4 – szczegółowe rysunki 3D.

4. Warunki gwarancji znajdują się we wzorze umowy będącym załącznikiem nr 2 do niniejszego postępowania.

5. Zadanie jest realizowane przy udziale środków finansowych pochodzących z Krajowego Planu Odbudowy i Zwiększania Odporności, zwanego dalej KPO, w ramach A2.2.1. Inwestycje we wdrażanie technologii i innowacji środowiskowych, w tym związanych z GOZ.

#### 4. Termin wykonania zamówienia.

Dostawa trzech form: należy dostarczyć, zamontować i uruchomić (podpisać protokół zdawczo-odbiorczy) do 28.02.2026 r.

#### 5. Warunki udziału w postępowaniu oraz wykaz wymaganych dokumentów.

1. Dostawca oświadcza, że formy będące przedmiotem zamówienia będą fabrycznie nowe, wolne od wad prawnych i fizycznych, oraz będą spełniać wszystkie obowiązujące w Rzeczypospolitej Polskiej i Unii Europejskiej wymagania w zakresie bezpieczeństwa i jakości.
  2. O udzielenie zamówienia mogą ubiegać się Dostawcy, którzy posiadają wiedzę i doświadczenie w realizacji podobnych zadań. Na potwierdzenie tego warunku Dostawcy zobowiązani są do oferty załączyć wykaz zrealizowanych dostaw (formularz wykazu stanowi załącznik nr 3 do zapytania) i załączyć odpowiednie dowody (np. protokoły zdawczo-odbiorcze, referencje, poświadczenia itp.). Zamawiający uzna, że Dostawca spełnia warunek posiadania niezbędnej wiedzy i doświadczenia, jeżeli wykaże, że w okresie ostatnich 5 lat przed upływem terminu składania ofert, a jeżeli okres prowadzenia działalności jest krótszy – w tym okresie, należycie wykonał co najmniej 2 zamówienia polegające na zaprojektowaniu i wykonaniu form wtryskowych przeznaczonych do produkcji elementów aplikujących i mających styczność z tabletkami lub podobnymi materiałami, w celu zminimalizowania sytuacji ich kleszczenia, kruszenia czy niszczenia. Za równoważne uznaje się formy przeznaczone do produkcji elementów mających zastosowanie w przemyśle spożywczym, takich jak: opakowania, elementy dozowników, komponenty urządzeń porcjujących żywność.
  3. Dostawca w formularzu oferty zobowiązany jest oświadczyć, że między nim a Zamawiającym nie występuje konflikt interesów, przez który rozumie się powiązania osobowe lub kapitałowe, polegające na:
    - 1) uczestniczeniu w spółce jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej;
    - 2) posiadaniu 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.
  4. Oferta, która nie spełni warunków udziału w postępowaniu zostanie odrzucona.
  5. Zamawiający nie dopuszcza składania ofert częściowych ani ofert wariantowych.
- #### 6. Informacje o sposobie porozumiewania się Zamawiającego z wykonawcami oraz przekazywania oświadczeń lub dokumentów, a także wskazanie osób uprawnionych do porozumiewania się z wykonawcami.
1. Komunikacja między Zamawiającym a Dostawcą (pytania, odpowiedzi oraz inna wymiana informacji), a także przekazywanie dokumentów i oświadczeń odbywa się za pośrednictwem

Bazy Konkurencyjności BK2021 dostępnej pod adresem  
<https://bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl/>.

2. W przypadku awarii platformy Baza Konkurencyjności BK2021 Zamawiający dopuszcza komunikację poprzez e-mail: [eryk.starczewski@triospj.pl](mailto:eryk.starczewski@triospj.pl) , wyłącznie do czasu przywrócenia działania platformy.
3. Zamawiający wybiera najkorzystniejszą ofertę zgodną z opisem przedmiotu zamówienia, złożoną przez wykonawcę spełniającego warunki udziału w postępowaniu (o ile zamawiający postawił takie warunki), w oparciu o ustalone w zapytaniu ofertowym kryteria oceny, spośród ofert złożonych w terminie za pośrednictwem BK2021.

#### 7. Termin związania ofertą.

1. Wykonawca pozostaje związany złożoną ofertą przez okres 30 dni.
2. Bieg terminu związania ofertą rozpoczyna się wraz z upływem terminu składania ofert.

#### 8. Opis sposobu przygotowania ofert.

1. Każdy z Dostawców **może złożyć tylko jedną ofertę.**
2. Ofertę podpisuje (podpisem kwalifikowanym, zaufanym lub osobistym elektronicznym) osoba upoważniona do składania oświadczeń woli w imieniu Dostawcy. Jeżeli ofertę podpisuje osoba, której udzielono pełnomocnictwa, wówczas należy je dołączyć do oferty.
3. Wszelkie koszty związane ze sporządzeniem oraz złożeniem oferty ponosi Dostawca, niezależnie od wyniku postępowania. Zamawiający nie przewiduje zwrotu kosztów udziału w postępowaniu.
4. Postać oferty:
  - 1) oferta wraz ze stanowiącymi jej integralną część załącznikami musi być sporządzona elektronicznie, w języku polskim i ściśle według postanowień niniejszego zapytania;
  - 2) oferta musi być sporządzona na druku formularza oferty stanowiącego załącznik nr 1 do niniejszego zapytania;
  - 3) do oferty Dostawca ma obowiązek dołączyć dokumenty potwierdzające spełnianie przez niego warunków udziału w postępowaniu.
5. Zamawiający przewiduje możliwość uzupełniania dokumentów i oświadczeń, za wyjątkiem oferty. Zamawiający zastrzega sobie prawo do żądania wyjaśnień dotyczących złożonych oświadczeń i dokumentów.

#### 9. Miejsce oraz termin składania i otwarcia ofert.

1. Ofertę należy złożyć elektronicznie poprzez Bazę Konkurencyjności (BK2021) w terminie do dnia 23 stycznia 2026 r. do godz. 8:00. Oferty wysłane w inny sposób, np. na adres e-mail nie będą rozpatrzone, za co Zamawiający nie ponosi odpowiedzialności.
2. Ofertę składa się, pod rygorem nieważności, w formie elektronicznej lub w postaci elektronicznej opatrzonej podpisem zaufanym lub podpisem osobistym (elektronicznym).
3. Otwarcie ofert odbędzie się **23 stycznia 2026 r. o godz. 8:10.**
4. Oferta może być złożona tylko do upływu terminu składania ofert. Oferty złożone po terminie nie będą rozpatrywane. Dostawca po upływie terminu składania ofert nie może dokonać zmiany ani wycofać złożonej oferty.

5. Zamawiający wymaga aby Dostawca zapoznał się z zasadami składania oferty dostępnymi pod adresem <https://bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl/pomoc>.
6. **UWAGA:** Aby mieć pewność, że oferta została złożona Dostawca składający ofertę musi zobaczyć komunikat „Oferta została złożona”, który wyświetli się po kliknięciu w przycisk „Złóż ofertę”. Poprawnie złożona oferta musi mieć status ZŁOŻONA. Należy to sprawdzić w zakładce „Moje oferty”.

#### 10. Opis sposobu obliczenia ceny.

1. Obowiązującą formą wynagrodzenia za realizację przez Dostawcę przedmiotu zamówienia będzie wynagrodzenie ryczałtowe. Cena ryczałtowa obejmuje wszystkie koszty i składniki związane z wykonaniem zamówienia w zakresie wynikającym z opisu przedmiotu zamówienia, z zapytania ofertowego i wzoru umowy.
2. Wszelkie rozliczenia między Zamawiającym a Dostawcą będą dokonywane w złotych polskich.
3. Cena oferty musi być podana w złotych polskich (PLN).
4. Cena nie podlega waloryzacji.
5. Cena w formularzu ofertowym podawana jest jako suma wartości trzech form łącznie. Natomiast w celu prawidłowego rozliczenia wsparcia z Krajowego Planu Odbudowy wartość każdej z form będzie wyszczególniona osobno w umowie.

#### 11. Kryteria i sposób oceny ofert.

Kryterium oceny ofert jest cena. Maksymalna ilość punktów do zdobycia za dane kryterium to 100 pkt. Najwyższą ilość punktów otrzyma oferta z najniższą ceną.

Przyznawane punkty będą liczone wg wzoru:

Najniższa cena brutto spośród badanych ofert:  $\text{Cena brutto oferty badanej} \times 100 \text{ pkt}$

#### 12. Wybór oferty i zawarcie umowy.

O wyborze najkorzystniejszej oferty Zamawiający powiadomi Dostawców poprzez Bazę Konkurencyjności. O miejscu i terminie podpisania umowy Zamawiający powiadomi Dostawcę telefonicznie lub mailowo na adres wskazany w formularzu oferty.

#### 13. Inne.

Zamawiający zastrzega sobie możliwość unieważnienia postępowania bez podawania przyczyn. O unieważnieniu postępowania zawiadomieni zostaną Wykonawcy, którzy złożą ofertę w postępowaniu poprzez opublikowanie informacji w Bazie Konkurencyjności.

#### 14. Wykaz załączników

Załącznik nr 1 – wzór formularza ofertowego

Załącznik nr 2 - wzór umowy

Załącznik nr 3 – wzór formularza wykazu dostaw

Załącznik nr 4 – szczegółowe rysunki 3D