



Oferta sprzedaży

Dotyczy: Maszyn i urządzeń po instalacji produkcji płyt będących na wyposażeniu wydziału P-31

Przedmiotem sprzedaży są maszyny i urządzenia po instalacji produkcji płyt, będących na wyposażeniu wydziału P-31. W tabeli poniżej znajduje się zestawienie tych maszyn i urządzeń wraz z datą produkcji oraz krótkim opisem. Na kolejnych stronach umieszczone są zdjęcia przedstawiające stan faktyczny urządzeń i maszyn.

Uwaga: Oferty kupna można składać na wybranych pozycjach.

I. Zakres sprzedaży

Lp.	Numer inwentarzowy środka trwałego	Nazwa środka trwałego (maszyny, urządzenia, pojazdu itp.)	Rok produkcji	Oznaczenie tabliczką znamionową
1	1402357	System pomiaru grubości	1997	Krauss Maffei, model MCS-32
2	1403417	Drukarka atramentowa (PRZEMYSŁOWA)	2018	Linx model 8900
3	1403418	Drukarka atramentowa (PRZEMYSŁOWA)	2018	Linx model 8900
4	1404275	System LOTO na Wydziale P-32	b.d	brak
5	1500208	Linia do produkcji płyt	1997	Krauss Maffei, linia technologiczna składająca się z wielu podzespołów
6	1500212	Szafa metalowa-narzędziowa	b.d	brak
7	1500217	Linia nr 2 do produkcji płyt	2007	Krauss Maffei, linia technologiczna składająca się z wielu podzespołów

8	1500218	Głowica Ultraflex HRC-100 1620MM	2005	prod.: Nordson Extrusion Dies Industries (USA), model: UHRC100 Die, numer seryjny: 05-25133, masa: 1734 kg
9	1500219	Młynek Herbold SMS 35/42- 83-3	b.d	brak
10	1500220	Głowica ultraflex HRC-100 2200 MM	2007	prod.: Nordson Extrusion Dies Industries (USA), model: Ultraflex HRC100 Die, numer seryjny: I7-38320- M, masa: 2266 kg
11	1500222	Młynek L.2 odpadów z płyt PVC	2011	prod.: Cumberland Engineering (Chiny), model: 3045, numer seryjny: CA0 93600A-11003, moc: 11 kW, max prędkość obrotowa: 470 obr./min
12	1601498	Żuraw Abus z wciągnikiem	2005	prod.: Abus Kransysteme GmbH, model: GM 2 250.6-1, nr fab. 161, udźwig: 250 kg
13	1601499	Żuraw ZP-160 bez zadaszenia	1996	prod.: Fabryka Urządzeń Technicznych Wisła, model: Zp- 160, udźwig 160 kg
14	1601905	Gilotyna do cięcia płyt PCV	2006	prod.: Huttenlocher & Schäfer GmbH, model: HSK, numer seryjny: 3392, długość ciecicia: 1530 mm, grubość cięcia: 30 mm
15	1700071	Wózek widłowy R70-25T	1997	b.d
16	1800183	Grubościomierz elektroniczny	b.d	prod.: Sylvac
17	1800184	Grubościomierz elektroniczny	b.d	prod.: Sylvac
18	1800190	przrząd do pomiaru matowości płyt	2006	prod.: BYK Gardner GmbH, model: micro-TRI-gloss, numer seryjny: 1013609, kąty: 20, 60 i 85°
19	1800192	Odpylacz EGO1	2012	prod.: EJCA Verkstads AB, numer seryjny: 9717878/12
20	1800780	Drukarka atramentowa REA JET ST200	b.d	numer seryjny: 28203420
21	1801369	Wolnostojąca pilarka tarczowa z odciąganiem	2018	prod.: REMA S.A., typ: FX315, numer seryjny 103, moc: 5 KW

22	3026027	Zestaw płytek wzorcowych	b.d	b.d
23	b.d	Agregat chłodniczy	2003	TRANE, model RTAD 125 c2 , numer seryjny: EKM 5935, czynnik chłodniczy: R 134a,
24	b.d	Agregat chłodniczy	1999	TRANE, model: ERTWA 212 c1, numer seryjny: EKJ5405, czynnik chłodniczy: R 404A
25	b.d	Przenośniki taśmowe 2 szt.	2005	Virginio Nastri, model: CB M2, numer seryjny: 12459
26	b.d	Głowica	b.d	prod.: Nordson Extrusion Dies Industries (USA), szerokość:1230mm
27	b.d	Głowica	b.d	prod.: Nordson Extrusion Dies Industries (USA), szerokość:1420mm, seria nr 96-18125
28	b.d	Głowica	b.d	prod.: Nordson Extrusion Dies Industries (USA), szerokość:1350mm, seria nr 965.248/2
29	b.d	Głowica	2007	prod.: Nordson Extrusion Dies Industries (USA), model: Ultraflex HRC-100, numer seryjny: 07-26515, szerokość: 2200 mm, masa: 2103 kg
30	b.d	Zapasowe listwy do głowic	b.d	20 szt.
31	b.d	Zapasowy walec	b.d	2 szt.

Linie produkcyjne wyłączone z użytku w przeciągu ostatnich 3 lat. Do momentu zaprzestania produkcji maszyny posiadały wszelkie przeglądy techniczne. W zależności od przeznaczenia i rodzaju ich przeciętna trwałość, przy prawidłowej eksploatacji, wynosi od 20 do 30 lat. Z zakresu odsprzedaży zostały wyłączone wytłaczarki będące częściami składowymi przedmiotowych linii.

1. Linia do produkcji płyt nr 1

Dane techniczno użytkowe

Lp.	Wyszczególnienie	Dane opisowe
Dane identyfikacyjne	Producent, model	KRAUSS MAFFEI
	Podzespoły wchodzące w skład linii (w skład przedmiotu wyceny nie wchodzi ekstruder)	-głowica matrycowa do wytłaczania -sekcja walcująca -sekcja pomiaru i kontroli grubości płyt -rolki transportowe -sekcja tnąca obrzeża - gilotyna tnąca -sekcja składująca
	Rok produkcji	1997
Dane techniczno - użytkowe	Max szerokość płyt	1200mm
	Max grubość płyt	1mm-10mm
	Prędkość posuwu płyty	7m/min
	Wydajność [kg/h]	500-600kg/h
	Stan techniczny	Stan techniczny dobry , do końca eksploatacji linia na bieżąco konserwowana, poddawana okresowym przeglądom. Aktualnie walce zabezpieczone przed uszkodzeniem.

Uwaga: Gilotyna do cicia płyt PCV, system pomiaru grubości oraz młynek L.2 odpadów z płyt PVC które wchodzą w skład powyższego zespołu urządzeń linii produkcyjnej nr 1 - stanowią odrębne środki trwałe (składniki majątkowe) i zostały wykazane jako osobne pozycje do odsprzedaży.

Fot. Dokumentacja fotograficzna linii nr 1





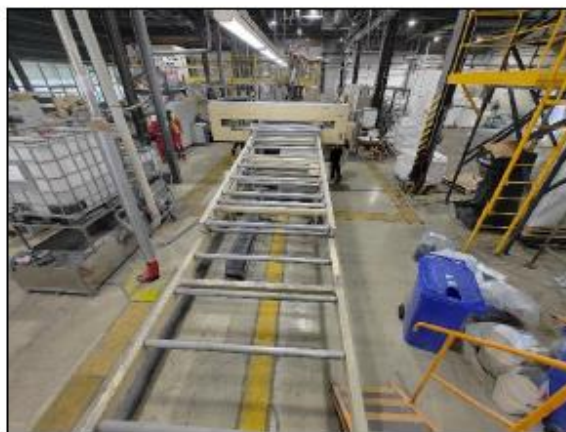
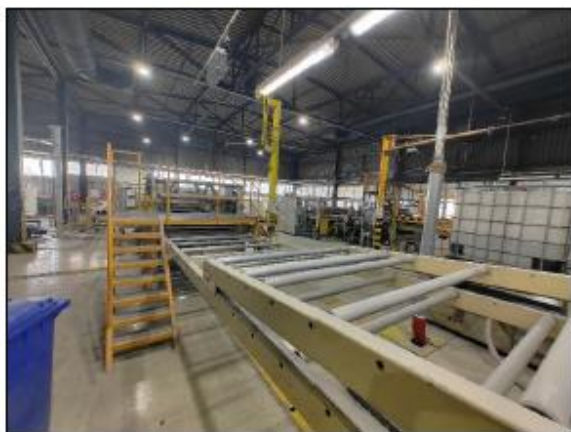
2. Linia do produkcji płyt nr 2

Dane techniczno-użytkowe:

Lp.	Wyszczególnienie	Dane opisowe
Dane identyfikacyjne	Producent, model	KRAUSS MAFFEI
	Podzespoły wchodzące w skład linii (w skład przedmiotu wyceny nie wchodzi ekstruder)	-głowica matrycowa do wytłaczania -sekcja walcująca -sekcja pomiaru i kontroli grubości płyt -rolki transportowe -sekcja tnąca obrzeża -gilotyna tnąca -sekcja składująca
	Rok produkcji	2007
Dane techniczno - użytkowe	Max szerokość płyt	2005mm
	Max grubość płyt	1mm-10mm
	Prędkość posuwu płyty	7m/min
	Wydajność [kg/h]	500-600kg/h
	Stan techniczny	Stan techniczny dobry , do końca eksploatacji linia na bieżąco konserwowana, poddawana okresowym przeglądom. Aktualnie walce zabezpieczone przed uszkodzeniem.

Uwaga: W skład powyższego zespołu urządzeń linii produkcyjnej wchodzi również młynek Herbold SMS 35/42-83-3 który został nabyty po dacie montażu linii. Wspomniane urządzenie zostało przedstawione do odrębnego oszacowania jako samodzielny składnik majątkowy.

Fot. Dokumentacja fotograficzna linii nr 2





Fot. Pilarka tarczowa



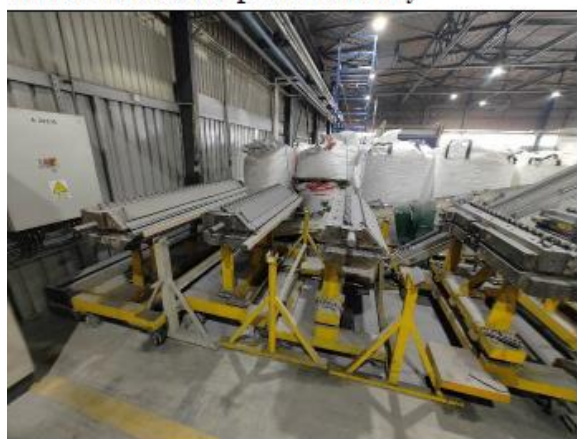
Fot. drukarki atramentowe



Fot. System LOTO



Fot. Głowice i zapasowe listwy





Fot. Młynki rozdrabniające



Fot. Żurawie



Fot. Wózek widłowy Still



Fot. Grubościomierze i przyrząd do pomiaru matowości płyt



Fot. Agregaty chłodnicze



II. Osoby do kontaktu:

Wszelkich informacji technicznych na temat przedmiotu sprzedaży udziela:

- Dawid Pałucki, email: dawid.palucki@anwil.pl, telefon +48667151174, +48242021980
- Stefan Żukowski, email: stefan.zukowski@anwil.pl, telefon +48724810003, +48242021961
- Dawid Komorek, email: dawid.komorek@anwil.pl, telefon +48663360846, +48544143443
- Jacek Kruszką, email: jacek.kruszka@anwil.pl, telefon +48601271633, +48242021654
- Radosław Piotrowski, email: radoslaw.piotrowski@anwil.pl, telefon +48242021956, +48605150917
- Piotr Słodkiewicz, email: piotr.slodkiewicz@anwil.pl, telefon +48601271622, +48242021664

W sprawie wizji lokalnej prosimy o kontakt z Panem Stefanem Żukowskim lub Dawidem Komorkiem (kontakt podany wyżej).

Wizja lokalna jest obowiązkowa w celu zapoznania się z ze stanem oferowanych urządzeń.

III. Miejsce odbioru:

ANWIL S.A. ul. Toruńska 222, 87-700 Włocławek.

Odbiór (w tym załadunek i transport) będzie się odbywać na koszt i ryzyko nabywcy.

IV. Kryteria formalne:

1. Odpis z KRS albo zaświadczenia o wpisie do CEIDG (w przypadku konsorcjów - wymagane jest złożenie kopii umowy konsorcjum oraz pełnomocnictwa lidera konsorcjum do reprezentowania pozostałych członków konsorcjum);
2. Zaświadczenie z US o byciu czynnym podatnikiem VAT (nie starsze niż 3 miesiące);
3. Oświadczam, że zapoznałem się i załączyłem do niniejszej oferty uzupełniony dokument Oświadczenia Beneficjenta (załączony do zapytania ofertowego) lub, że załączyłem wydruk z Centralnego Rejestru Beneficjentów Rzeczywistych;
4. Oświadczam, że zapoznałem się i akceptuję obowiązujące w ORLEN S.A. standardy dotyczące polityki antykorupcyjnej, zasad przyjmowania upominków, zgłaszania nieprawidłowości oraz zarządzania konfliktem interesów udostępnionych na stronie internetowej www.orlen.pl według ścieżki: „O firmie/O spółce/Nasze standardy/Standardy antykorupcyjne”;
5. Oświadczam, że zapoznałem się i akceptuję obowiązujące zasady prezentowane w Kodeksie postępowania dla Dostawców, który został udostępniony na stronie www.orlen.pl wg ścieżki: Strona główna / Dla biznesu / Przetargi i dostawy / Dostawy / Kodeks postępowania dla dostawców;
6. Oświadczam, że zapoznałem się i akceptuję obowiązującą w ORLEN S.A. Politykę ochrony praw człowieka w GK ORLEN udostępnionej na stronie internetowej www.orlen.pl według ścieżki: „Zrównowagony rozwój/Raporty i wskaźniki/Polityka ochrony praw człowieka”.
<https://www.orlen.pl/pl/zrownowazony-rozwoj/polityka-ochrony-praw-czlowieka>;
7. Potwierdzam przeczytanie i akceptację dokumentu: "Warunki udziału w zapytaniu ofertowym".

V. Kryteria techniczne:

1. Potwierdzenie odbycia wizji na obiekcie - proszę załączyć podpisany dokument potwierdzający odbycie wizji.

VI. Kryteria handlowe:

1. Cena zakupu;
2. Oświadczenie potwierdzające, że Oferent przeczytał i zaakceptował projekt umowy wraz ze wszystkimi załącznikami do umowy;
3. Termin płatności - 100% przedpłata;
4. Potwierdzenie terminu ważności oferty, min 90 dni;
5. Odbiór towaru na warunkach Ex Works, wg Incoterms 2020 (odbiór w tym załadunek i transport będzie się odbywać na koszt i ryzyko nabywcy);
6. Oświadczenie, iż w przypadku wyboru oferty, Odbiorca zobowiązuje się do okazania/przedstawienia/zawarcia polisy ubezpieczeniowej OC. Prosimy o załączenie jeśli to możliwe w tym momencie.

VII. Zastrzeżenia:

ANWIL S.A. zastrzega sobie prawo do dowolnego wyboru podmiotu/podmiotów, z którymi będą prowadzone rozmowy handlowe w odniesieniu do części lub całości zakresu złożonych odpowiedzi oraz do zawarcia umowy z więcej niż jednym Oferentem wyłonionym w drodze negocjacji, przy czym zakres umowy może obejmować całość lub część zakresu złożonej odpowiedzi na zapytanie ofertowe. ANWIL S.A. zastrzega sobie prawo do odwołania, zamknięcia procesu wyboru Oferenta i odstąpienia od negocjacji bez podania przyczyn. Z tego tytułu nie przysługują żadne roszczenia wobec Zapraszającego.

Oferent ponosi wszystkie koszty związane z przygotowaniem i złożeniem oferty i nie przysługuje mu prawo roszczenia o zwrot tych kosztów.

VIII. Załączniki:

1. Warunki udziału w postępowaniu ofertowym - RFP
2. Wizja lokalna - oświadczenie
3. Beneficjent Rzeczywisty
4. Draft umowy sprzedaży z załącznikami

Załączniki dostępne są na **Platformie CONNECT**.

Sprawę prowadzi:

Natalia Górniak
Zespół Zakupów Inwestycyjnych
kom. +48 885 262 034
tel.: +48 242 42 15 93
e-mail: Natalia.Gorniak@anwil.pl