



Załącznik nr 1 do Zapytania ofertowego

Nr sprawy: 1/ZO/2025

ZAMAWIAJĄCY
POL-ZDOB SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ
ul. Piotra Brzezińskiego 35
30-198 Kraków

FORMULARZ OFERTY

Dane Oferenta			
Pełna nazwa:			
Adres:			
	<i>ulica</i>	<i>kod pocztowy</i>	<i>mięscowość</i>
Dane kontaktowe:			
	<i>telefon</i>	<i>e-mail</i>	<i>kraj</i>
NIP/VAT			Podatnik VAT: <input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE
	<i>numer NIP</i>	<i>Oświadczenie w sprawie podatku VAT</i>	
Reprezentacja Oferenta:			
	<i>imię i nazwisko, stanowisko osoby/osób uprawnionych do reprezentacji Oferenta</i>		<i>podstawa upoważnienia do reprezentacji (np. KRS, CEiDG, pełnomocnictwo)</i>
Osoba do kontaktu w sprawie oferty			
	<i>imię i nazwisko, stanowisko</i>		<i>Telefon</i> <i>email</i>
Dane Oferenta*			
<i>*Wypełniać w przypadku oferty wspólnej – w takim przypadku należy wskazać pełnomocnika.</i>			
Pełna nazwa:			
Adres:			
	<i>ulica</i>	<i>kod pocztowy</i>	<i>mięscowość</i>
Dane kontaktowe:			
	<i>telefon</i>	<i>fax</i>	<i>e-mail</i>
NIP/REGON/VAT			Podatnik VAT: <input type="checkbox"/> TAK <input type="checkbox"/> NIE
	<i>numer NIP</i>	<i>numer REGON</i>	<i>Oświadczenie w sprawie podatku VAT</i>
Reprezentacja Oferenta:			
	<i>imię i nazwisko, stanowisko osoby/osób uprawnionych do reprezentacji Oferenta</i>		<i>podstawa upoważnienia do reprezentacji</i>

Oferent wypełnia białe pola

W odpowiedzi na do zapytanie ofertowe Zamawiającego, zgłaszamy przystąpienie do udziału w niniejszym postępowaniu **na dostawę montaż maszyny poligraficznej w celu realizacji projektu współfinansowanego ze środków Unii Europejskiej w ramach Funduszy Europejskich dla Nowoczesnej Gospodarki 2021-2027 Działanie 3.01 Kredyt ekologiczny.**

Na podstawie warunków zamówienia przedstawionych w zapytaniu ofertowym oraz w załącznikach do zapytania ofertowego, zgodnie z obowiązującymi przepisami i normami, oferujemy wykonanie przedmiotowego zamówienia **w cenie netto plus VAT za całość przedmiotu zamówienia:**

**DLA OFERTY SKŁADANEJ W PLN – SKREŚLIĆ JEŚLI NIE DOTYCZY**

brutto

zł

w tym:

Cena netto	Podatek VAT	
zł	%	zł

DLA OFERTY SKŁADANEJ W EURO – SKREŚLIĆ JEŚLI NIE DOTYCZY

brutto

EUR

w tym:

Cena netto	Podatek VAT	
EUR	%	EUR

WYKAZ WYKONANYCH DOSTAW

Świadomy odpowiedzialności karnej za składanie fałszywego oświadczenia oświadczam, że w okresie ostatnich 3 lat, przed upływem terminu składania ofert, a jeżeli okres prowadzenia działalności jest krótszy - w tym okresie wykonałem/wykonaliśmy następujące dostawy odpowiadające warunkom udziału w postępowaniu określonym w zapytaniu ofertowym:

LP.	Rodzaj i wartość wykonanych dostaw <i>(należy zawrzeć informacje potwierdzające spełnianie warunków udziału w postępowaniu – co najmniej 2 zamówienia polegające na dostawie montażu maszyny poligraficznej o wartości min. 7.000.000 zł netto każda dostawa)</i>	Data i miejsce wykonania dostawy (okres od do co najmniej w latach i miesiącach)	Podmiot, na rzecz którego dostawy zostały wykonane – nazwa i adres
1.	Rodzaj dostawy..... Wartość netto		



2.	Rodzaj dostawy..... Wartość netto		
----	--	--	--

UWAGA – Oferent zobowiązany jest załączyć do powyższego wykazu dowody określające, czy dostawy zostały wykonane należycie, przy czym dowodami, o których mowa, są referencje protokoły odbioru ze wskazaną wartością zamówienia.

Oferujemy okres gwarancji podstawowej na maszynie wynoszący 12 miesięcy.

Oświadczam, iż okres gwarancji na przedmiot zamówienia, zgodnie z treścią rozdziału VI zapytania ofertowego zostaje wydłużony o:

Okres o jaki zostanie wydłużona gwarancja (zaznaczyć właściwe):
<input type="checkbox"/> 12 miesięcy
<input type="checkbox"/> 36 miesięcy
Inny – proszę wskazać okres w miesiącach (w przedziale od 12 do 36 m-cy)

Oświadczamy, iż oferowany przedmiot zamówienia jest zgodny z wymaganiami określonymi w opisie przedmiotu zamówienia:

Nazwa urządzenia/typ/model	
Nazwa producenta	

Szczegółowe porównanie parametrów oferowanych przedstawiono w załączniku nr 3A.

Oświadczamy, iż cena uwzględnia: transport do Zamawiającego, instalację urządzenia u Zamawiającego, rozruch wstępną kalibrację, elementy niezbędne do instalacji u Zamawiającego – elektryczne i mechaniczne, instruktaż z obsługi i konserwacji oraz ubezpieczenie dostawy.

Oświadczamy, że:

- żadna z informacji** zawartych w ofercie **nie stanowi tajemnicy przedsiębiorstwa** w rozumieniu przepisów o zwalczaniu nieuczciwej konkurencji,
- wskazane poniżej informacje** zawarte w ofercie **stanowią tajemnicę przedsiębiorstwa** w rozumieniu przepisów o zwalczaniu nieuczciwej konkurencji i w związku z niniejszym nie mogą być udostępnione, w szczególności innym uczestnikom postępowania:

Lp.	Oznaczenie rodzaju, nazwy informacji	Numery stron w ofercie	
		od	do
1.			
2.			
3.			
4.			

Uzasadnienia zastrzeżenia dokumentów (zgodnie z treścią rozdziału XIV zapytania ofertowego – o ile dotyczy):

.....

.....

.....

Oświadczamy, że:

- 1) zapoznaliśmy się ze szczegółowymi warunkami zamówienia zawartymi w zapytaniu ofertowym i w załącznikach do niego i akceptujemy je bez zastrzeżeń;
- 2) w cenie naszej oferty zostały uwzględnione wszystkie koszty wykonania zamówienia, w tym transport, rozładunek, załadunek, montaż na miejscu oraz szkolenie pracowników Zamawiającego z obsługi przedmiotu zamówienia, rozruch;
- 3) zrealizujemy przedmiot zamówienia w terminie określonym w zapytaniu ofertowym;
- 4) uzyskaliśmy wszelkie informacje i wyjaśnienia niezbędne do przygotowania oferty i właściwego wykonania zamówienia, i uznajemy się za związanych określonymi w niej postanowieniami i zasadami;
- 5) jesteśmy związani niniejszą ofertą przez okres 30 dni od dnia składania ofert, wskazanego w zapytaniu ofertowym;
- 6) w przypadku wyboru naszej oferty zobowiązujemy się do zawarcia pisemnej umowy zawierającej pełny zakres przedmiotu zamówienia, zgodnie ze złożoną ofertą, na warunkach określonych w zapytaniu ofertowym, w miejscu i w czasie uzgodnionym z Zamawiającym, zgodnie z projektem umowy stanowiącym załącznik nr 4 do zapytania ofertowego;
- 7) cena podana w formularzu ofertowym jest ceną ostateczną, kompletną, zawierającą wszystkie koszty, które ponosi Zamawiający w całym okresie realizacji zamówienia i zostanie wprowadzona do umowy jako obowiązująca Strony przez cały okres realizacji zamówienia z zastrzeżeniem postanowień dotyczących zmian w umowie;
- 8) wyrażamy zgodę na opublikowanie informacji dotyczących niniejszego postępowania na stronach internetowych wskazanych przez Instytucję Zarządzającą/Pośredniczącą, w tym w szczególności wyników postępowania;
- 9) Oświadczamy, że złożona oferta
 - nie prowadzi** do powstania u Zamawiającego obowiązku podatkowego zgodnie z przepisami o podatku od towarów i usług;
 - prowadzi** do powstania u zamawiającego obowiązku podatkowego zgodnie z przepisami o podatku od towarów i usług, jednocześnie wskazując nazwę (rodzaj) towaru lub usługi,



których dostawa lub świadczenie będzie prowadzić do jego powstania, oraz wskazując ich wartość bez kwoty podatku (przykład: wewnątrzwspólnotowe nabycie towarów WNT – gdy oferta nie jest składana w cenie brutto).

Lp.	Nazwa (rodzaj) towaru lub usługi	Wartość bez kwoty podatku VAT	Stawka podatku od towarów i usług, która zgodnie z wiedzą Oferenta, będzie miała zastosowanie
1.			
2.			
3.			
4.			

- 10) oświadczamy, że wypełniliśmy obowiązki informacyjne przewidziane w art. 13 lub art. 14 RODO wobec osób fizycznych, od których dane osobowe bezpośrednio lub pośrednio pozyskaliśmy w celu ubiegania się o udzielenie zamówienia publicznego w niniejszym postępowaniu.
- 11) wszystkie oświadczenia i informacje są kompletne i prawdziwe.

Data :

.....
(podpis i pieczęć osób wskazanych w dokumencie uprawniającym do występowania w obrocie prawnym lub posiadających pełnomocnictwo)



Załącznik nr 2 do Zapytania ofertowego

Nr sprawy: 1/ZO/2025

ZAMAWIAJACY
POL-ZDOB SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ
ul. Piotra Brzezińskiego 35
30-198 Kraków

Nazwa Oferenta	
Adres Oferenta	

OŚWIADCZENIE

Niniejszym oświadczam/my, że nie istnieją pomiędzy nami a Zamawiającym wzajemne powiązania osobowe lub kapitałowe, przez które rozumie się powiązania między Zamawiającym lub osobami upoważnionymi do zaciągania zobowiązań w imieniu Zamawiającego lub osobami wykonującymi w imieniu Zamawiającego czynności związanych z przygotowaniem i przeprowadzeniem procedury wyboru wykonawcy a Oferentem, polegające w szczególności na:

- 1) uczestniczeniu w spółce jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej,
- 2) posiadaniu co najmniej 10% udziałów lub akcji (o ile niższy próg nie wynika z przepisów prawa), pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika,
- 3) pełnienia funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika,
- 4) pozostawaniu w związku małżeńskim, w stosunku pokrewieństwa lub powinowactwa w linii prostej, pokrewieństwa lub powinowactwa w linii bocznej do drugiego stopnia, lub związaniu z tytułu przysposobienia, opieki lub kurateli albo pozostawaniu we wspólnym pożyciu z oferentem, jego zastępcą prawnym lub członkami organów zarządzających lub organów nadzorczych oferentów ubiegających się o udzielenie zamówienia,
- 5) pozostawaniu z oferentem w takim stosunku prawnym lub faktycznym, że istnieje uzasadniona wątpliwość co do ich bezstronności lub niezależności w związku z postępowaniem o udzielenie zamówienia

Niniejszym oświadczam/my, że podmiot, w imieniu którego składane jest oświadczenie:

- 1) **Nie jest** wymieniony w wykazach określonych w rozporządzeniu 765/2006 i rozporządzeniu 269/2014 oraz nie jest wpisany na listę na podstawie decyzji w sprawie wpisu na listę rozstrzygającej o zastosowaniu środka, o którym mowa w art. 1 pkt 3 ustawy o szczególnych rozwiązaniach w zakresie przeciwdziałania wspieraniu agresji na Ukrainę oraz służących ochronie bezpieczeństwa narodowego;
- 2) którego beneficjentem rzeczywistym w rozumieniu ustawy z dnia 1 marca 2018 r. o przeciwdziałaniu praniu pieniędzy oraz finansowaniu terroryzmu (Dz. U. z 2022 r. poz. 593 i 655) **nie jest** osoba wymieniona w wykazach określonych w rozporządzeniu 765/2006 i rozporządzeniu 269/2014 albo wpisana na listę lub będąca takim beneficjentem rzeczywistym od dnia 24 lutego 2022 r., o ile została wpisana na listę na podstawie decyzji w sprawie wpisu na listę rozstrzygającej o zastosowaniu środka, o którym mowa w art. 1 pkt 3 ww ustawy;
- 3) którego jednostką dominującą w rozumieniu art. 3 ust. 1 pkt 37 ustawy z dnia 29 września 1994 r. o rachunkowości (Dz. U. z 2021 r. poz. 217, 2105 i 2106) **nie jest** podmiot wymieniony w wykazach określonych w rozporządzeniu 765/2006 i rozporządzeniu 269/2014 albo wpisany na listę lub będący taką jednostką dominującą od dnia 24 lutego 2022 r., o ile został wpisany



Fundusze Europejskie
dla Nowoczesnej Gospodarki



Rzeczpospolita
Polska

Dofinansowane przez
Unię Europejską



BANK GOSPODARSTWA
KRAJOWEGO

na listę na podstawie decyzji w sprawie wpisu na listę rozstrzygającej o zastosowaniu środka,
o którym mowa w art. 1 pkt 3.

Data :

.....

*(podpis i pieczęć osób wskazanych w
dokumencie uprawniającym do występowania w
obrocie prawnym lub posiadających
pełnomocnictwo)*

Załącznik nr 3 do Zapytania ofertowego

Nr sprawy: 1/ZO/2025

ZAMAWIAJĄCY
POL-ZDOB SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ
ul. Piotra Brzezińskiego 35, 30-198 Kraków

Nazwa Oferenta	
Adres Oferenta	

SPECYFIKACJA TECHNICZNA MASZyny

TECHNICAL SPECIFICATIONS OF THE MACHINE

TECHNOLOGIA		TECHNOLOGY
Fleksograficzna Maszyna Drukarska z Centralnym Cylindrem dedykowana do druku materiałów giętkich (folie, papiery, laminaty na bazie folii i papieru, druk z roli na rolę)		Flexographic Printing Machine with Central Cylinder dedicated to printing flexible materials (films, papers, laminates based on films and paper, printing from roll to roll)
TECHNOLOGIA DRUKU		PRINTING TECHNOLOGY
Druk farbami fleksograficznymi farbami wodnymi na bazie zamkniętych komór raklowych		Conventional & water based flexo using doctor blade chambers
1.	BAZOWE PARAMETRY MASZyny	BASIC MACHINE PARAMETERS
	Liczba sekcji drukujących: 8	8 pcs printing decks units
2.A.	PODSTAWOWE MATERIAŁY DO DRUKU	BASIC PROCESSED MATERIALS
2.A.1.	PAPIER 40 – 150 g/m ²	PAPER 40 – 150 gsm
2.A.2.	BOPP 12 – 80µm	BOPP 12 – 80µm
2.A.3.	PET 12 – 30µm	PET 12 – 30µm
2.A.4.	LDPE 20-200µm	LDPE 20-200µm



2.B.		POZOSTAŁE MATERIAŁY DO DRUKU		ADDITIONAL PROCESSED MATERIALS	
2.B.1.		HD PE 10 – 150µm		HD PE 10 – 150µm	
2.B.2.		PE MDO 20 – 120 g/m2		PE MDO 20 – 120 gsm	
2.B.3.		OPP ALOX 12- 16µm		OPP ALOX 12- 16µm	
2.B.4.		OPA 15- 150µm		OPA 15- 150µm	
2.B.5.		Laminaty papierowo foliowe 20 – 200 g/m2		Paper & film based laminates 20 – 200 gsm	
3.	NIEZBĘDNE WYPOSAŻENIE MASZINY	PARAMETRY		ESSENTIAL EQUIPMENT OF THE MACHINE	
3.1.	Aktywator foli	3.1.1.	elektrody ceramiczne	Corona treatment unit	ceramic electrodes
		3.1.2.	wałki prowadzące z napędem		drive guide rollers
		3.1.3.	moc min. 6kW		min 6 kW
3.2.	Czyszczenie materiału przed drukiem (sekcja)	3.2.1.	jednostka czyszcząca wstęgo z obu stron	Web cleaning unit	web cleaning unit on both sides
		3.2.2.	dostosowanie do prac na bazie papierów		vacuum cleaner for paper jobs
3.3.	Automatyczna zmiana roli materiału	3.3.1.	zespół karuzelowy - automatyczny odwijak non-stop, automatyczny nawijak non-stop	Flying splice unwind & rewind	flying splice unwind & Flying splice rewind (non-stop)
		3.3.2.	noże odcinające		cutter blades
		3.3.3.	przewodzenie wstęgi		web guide
		3.3.4.	wałek rozprowadzający przed nawijakiem		spread roller before unwinder
		3.3.5.	komplet listew dejonizujących na nawijaku i odwijaku		antistatic system for electrostatic charge removal both on rewinder and unwinder
		3.3.6.	średnica roli do 1000mm		max. roll diameter 1000 mm
		3.3.7.	waga roli do 1000kg		max. roll weight 1000 kg
		3.3.8.	średnica gilzy: 76mm i 152mm		inner core diam. (cardboard) : 76,2 (3") i 152,4 mm (6")
		3.3.9.	czujnik sklejonej wstęgi		sensor for stacked foil
3.4.	Podnośnik roli	3.4.1.	hydrauliczne lub elektryczne podnoszenie i opuszczanie roli z poziomu posadzki	Roll lifter	hydraulic or electric raising and lowering of the roll from the floor level
		3.4.2.	odwijak i nawijak		both unwinder & rewinder
		3.4.3.	udźwig min 1 T, o		capacity min 1 T
3.5.	Inspekcja druku	3.5.1.	3 chipowa kamera matrycowa z min 16x zoomem optycznym	Print inspection	3 chip matrix camera, min 16x zoom
		3.5.2.	zintegrowany system kamery liniowej z kamerą matrycową		linear camera - integrated with 3-chip camera
		3.5.3.	100% inspekcja błędów		defect detection 100%
		3.5.4.	porównanie ze wzorcem PDF / wzorcem cyfrowym		PDF Verification



		3.5.5.	poprawność koloru z pomiarem odchyłań delta E w standardzie RGB (Red Green Blue)		colour monitoring with delta E measurement module - RGB standard
		3.5.6.	moduł do podglądu lakieru		varnish strobe
		3.5.7.	zapis receptur		recipies management
			manualne ustawienie rejestra		manual register
		3.5.8.	dwa monitory		two monitors
		3.5.9.	awaryjne podtrzymanie zasilania - UPS		UPS
		3.5.10.	możliwość generowania raportu z pracy		reporting
3.6.	System pompowania, kontroli i mycia farby	3.6.1.	układ pomp do automatycznej aplikacji farby wraz z systemem kontroli lepkości na bazie ultrasonicznych/wibracyjnych wiskozymetrów	Ink pumping, control and washing system	pump system for automatic paint application with ultrasonic/vibration viscosity control system
		3.6.2.	zamknięte komory rakłowe zabezpieczone pod prace na farbach wodorocieńczalnych w wykonaniu karbonowym - komplet		doctor-blade closed chambers with high chemical resistance - carbon fibre - 10 pcs
		3.6.3.	Urządzenie do laserowego czyszczenia aniloxów, trzy poziomy czyszczenia, 100% czyszczenie kałamarzy		Laser anilox roll cleaner, three cleaning levels, 100% anilox deep clean of cells
		3.6.4.	System przygotowany do pracy na farbach wodnych z orurowaniem ze stali nierdzewnej pod farby wodne		inking system designed for water based inks including stainless steel piping
		3.6.5.	czujnik ilości farby		sensors for ink level
		3.6.6.	system stabilizacji temperatury farby z dedykowanym chillerem		ink-thermal stabilisation with separate chiller
		3.6.7.	dwa niezależne obiegi dozowania opóźniacza/przyspiesacza/wody do farby		two independent dosing circuits of the emulsifier/accelerator/water to the ink
		3.6.8.	zbiorniki na brudny/czysty środek myjący		tanks for dirty/clean detergent
3.7.	Komplet walców drukowych dla 4 rozwinięć	3.7.1.	rozwnięcia: 380mm; 440mm; 462mm; 480mm	Printing rollers (cylinder mandrels) 4 lengths	repeats lenghts: 380mm; 440mm; 462mm; 480mm
3.8.	2 komplety walców aplikujących farbę (aniloxy)	3.7.2.	2 x komplet 8 = 16 szt.	2 sets of anilox cylinders	2x 8 = 16 pcs
4.	NIEZBĘDNE URZĄDZENIA SATELICKIE	ZAKRES		NECESSARY SATELLITE EQUIPMENT	SCOPE
4.1.	Spektrofotometr do pomiaru odchyłań kolorystycznych	4.1.1.	przenośny spektrofotometr, do pomiaru kolorystyki na papierach, foliach przezroczystych, z białym poddrukiem i laminatach papierowo-foliowych	Spectrophotometer for measuring color deviations	portable spectrophotometer, for colour measurement on papers, transparent films, white subprinted films and paper and film laminates
		4.1.2.	pomiar koloru w standardzie min.: CIE ΔE* (2000)		color measurement in standard min: CIE ΔE* (2000)



		4.1.3.	przestrzeń barwna min: CIE L*a*b*		color space min: CIE L*a*b*
		4.1.4.	pomiar w trybach M0, M1, M2		measurement in M0, M1, M2 modes
		4.1.5.	osadzone biblioteki kolorów zgodnie ze standardem poligrafii		embedded colour libraries according to the polygraph standard
		4.1.6.	porównanie do wzorca z biblioteki cyfrowej, wzorca zewnętrznego oraz do drugiego pomiaru		comparison to a digital library standard, an external standard and to a second measurement
		4.1.7.	pomiar punktowy lub skanujący		spot or scanning measurement
		4.1.8.	pomiar gęstości optycznej		optical density measurement
		4.1.9.	automatyczna kalibracja na białym podłożu		automatic calibration on a white substrate
		4.1.10.	czas wykonania pomiaru < 1 sek.		measurement execution time < 1 sec
		4.1.11.	kolorowy, dotykowy wyświetlacz		color touchscreen display
		4.1.12.	komunikacja za pomocą WiFi oraz kabla USB		communication via WiFi and USB cable
		4.1.13.	obsługa w j. polskim		language: Polish
4.2.	Chłodziarka	4.2.1.	zespół stabilizacji temperatury centralnego cylindra i wałka chłodzącego z własnym obiegiem chłodzącym	Chiller	temperature stabilization unit of the central cylinder and the cooling shaft with its own cooling circuit
4.3.	Naklejarka do płyt	4.3.1.	w pełni automatyczna naklejarka	Plate Mounter	automatic unit
		4.3.2.	stół montażowy		mounting table
		4.3.3.	system kamer		camera system
		4.3.4.	max szerokość płyty drukowej zgodna z szerokością roboczą drukarki		max width of the printing plate according to the working width of the press specification
		4.3.5.	zakres raportów zgodny ze specyfikacją drukarki		range of reports according to printing press specifications
		4.3.6.	weryfikacja poprawności naklejanej płyty		quality control of job/plate
4.4.	Myjka do płyt	4.4.1.	szerokość robocza min 680 mm	Plate cleaner	working width min 680 mm
		4.4.2.	automatyczny podajnik		automatic conveyor belt
		4.4.3.	panel sterujący PLC		PLC
		4.4.4.	czytnik obecności matrycy uruchamiający/wyłączający tryb pracy		printing plate sensor
		4.4.5.	minimum 3 szczotki		min 3 brushes
		4.4.5.	suszenie		plate drying system
		4.4.6.	stół do odbioru matryc		unloading table
		4.4.7.	zbiorniki ze stali nierdzewnej		stainless steel washing tanks
		4.4.8.	czujnik ilości detergentu		liquid levels sensors
4.4.9.	praca w obiegu zamkniętym	close loop system			



Fundusze Europejskie
dla Nowoczesnej Gospodarki



Rzeczpospolita
Polska

Dofinansowane przez
Unię Europejską



BANK GOSPODARSTWA
KRAJOWEGO

4.5.	Specjalistyczny wózek do załadunku-nałożenia materiału (roli)	4.5.1.	elektryczny	Specialized cart for loading-applying material (roll)	electric cart
		4.5.2.	podnośnik roli średnicy 1000 mm		roll gripper diameter 1000 mm
		4.5.3.	udźwieg min. 1500 kg		lifting capacity min. 1 500 kg
5.	UKŁAD SUSZENIA WSTĘGI			DRYING SYSTEM	
5.1.	Tunel suszący:	grzałki elektryczne		Drying tunnel length:	electric dryers
5.2.	Moc wentylatorów:	min 10 000 Nm ³ /h		Max exhaust air (ventilation):	> 10 000 Nm ³ /h
5.3.	Grzałki tunelu suszącego:	min 75kW		Electrical heaters - drying tunnel:	min 75kW
5.4.	Grzałki suszenie międzysekcyjne:	min 60kW		Electrical heaters (inter-section printing units):	min 60kW
5.5.	Wymienniki ciepła woda/ powietrze zainstalowane w układzie czepni powietrza maszyny, zarówno dla układu tunelu suszącego jak i dla suszenia między sekcyjnego. Łączna moc wymienników: min 80kW, możliwości podwyższenia temperatury o 20°C. Zasad działania: czepnia układu suszącego pobierająca wstępnie podgrzane powietrze z wymiennika wbudowanego w maszynie. Do wymiennika podawana będzie woda o parametrach: przepływ 130 litrów/minuta z możliwością regulacji, 2-3 bar, temperatura 60°C (+/- 10°C)			Water/air heat exchangers installed in the machine's air-inflow system, both for the drying tunnel system and for inter-section drying. Total power of exchangers: min 80kW, the possibility of raising the temperature by 20C. Principles of operation: drying system intake preheated air from the exchanger built into the machine. The exchanger will be fed with water with the following parameters: flow 130 liters/minute with the possibility of regulation, 2-3 bar, temperature 60°C (+/-10°C).	
5.6.	System recyrkulacji powietrza w maszynie z optymalizacją zużycia energii w tunelu suszącym			Air recirculation system with optimized energy consumption in the drying tunnel	
5.7.	System optymalizacji suszenia redukujące zapotrzebowanie na energię elektryczną suszenie międzysekcyjnego z czujnikami i regulatorami przepływu powietrza			Drying optimization system reducing electricity demand inter-section drying with sensors and air flow controllers	
5.8.	System kontroli stężenia rozpuszczalnika w układzie z automatycznym zatrzymaniem pracy maszyny w przypadku przekroczenia zadanego stężenia (LEL)			Solvent concentration control system in the system with automatic stopping of the machine operation if the preset concentration (LEL) is exceeded	
6.	UKŁAD DRUKU			PRINTING UNIT	
6.1.	Płyty drukowe:	gr. 1,14 mm + taśma kompensacyjna 0,55 mm – 0,1 mm		Printing plates:	thickness 1,14 mm + 0,5 mm compressible adhesive tape
6.2.	Raport:	minimalny zakres: 360 – 760 mm		Print repeat length:	minimum range: 350 – 760 mm
6.3.	Szerokość druku	min 1270 mm		Max printing width:	min. 1250 mm
6.4.	Max szerokość wstęgi:	min. 1320 mm		Max material width:	min. 1300 mm
6.5.	Automatyczne prowadzenie wstęgi			Web guiding system	
6.6.	Automatyczna kontrola naciągów			Tension control	
6.7.	Walek wygładzający dedykowany pod prace na bazie papieru			Spreader roller for paper jobs	
6.8.	Automatyczne pasowanie kolorów i ustawienie zespołu drukowego			Automatic register matching and print unit setting	
6.9.	Automatyczny docisk			Self-adapting pressure setting of doctor blade chamber	
6.10.	Ustawienie zespołów maszyny na 0 metrów wstęgi w zakresie registra i docisków			Setup of machine assemblies for 0 meters of web in terms of register and pressure	



6.11.	Możliwość wykonania dodruku w drugim przełocie		Re-print (insetter)	
6.12.	Zabezpieczenie płyt drukowych przed uszkodzeniem		Printing Plate Protection	
6.13.	Zamknięta komora rakłowa z możliwością wymiany noża rakłowego bez wyciągania komory z maszyny	5 szt. lewa; 5 szt. prawa, tace farbowe	Closed doctor blade chambers, option for doctor blade exchange when chamber stays in the press	5 pcs. left; 5 pcs. right, ink trays
6.14.	Przystosowanie maszyny do założenia adapterów na wały cylindrów drukowych do dłuższych raportów		Adaptation of the machine to insert adapters adapter for longer print length	
6.15.	Automatyczne wypychanie walców analixowych		Pneumatic release of anilox cylinders	
6.16.	Karbonowe wały cylindrów drukowych		Carbon fibre cliché mandrels	
6.17.	Anodowane walce		Anodized idle rollers	
6.18.	Walec chłodzący po tunelu		Chill roller located by drying tunnel	
6.19.	Zabezpieczenie UPS krytycznych funkcji maszyny w tym bezpieczne zatrzymanie sekcji druku		Uninterruptible Power Supply for safe printing deck throw off	
7.	STEROWANIE		CONTROL PANELS	
7.1.	Zapis receptur		Job recipes	
7.2.	Połączenie zdalne z serwisem producenta		Service support - remote connection	
7.3.	Wsparcie dla operatora i utrzymania ruchu - dostęp zdalnych		Module of preventive maintenance and machine operator support - remote access	
7.4.	Czujniki zużycia mediów i raportowanie efektywności pracy w tym zużycie energii i sprężonego powietrza		Utility consumption sensors and efficiency reporting including energy and compressed air consumption	
7.5.	Raportowanie błędów pracy maszyny		Fault diagnostics	
8.	POZOSTAŁE PARAMETRY MASZINY		OTHER MACHINE PARAMETERS	
8.1.	Maksymalne zabezpieczenie prądowe (maszyna + układ suszący)	275 kW	Maximum current protection (machine & drying systems)	275kW
8.2.	Układ druku, układ farbowy oraz układ suszenia w wykonaniu przeciwwybuchowym		Printing unit, ink system and drying system in explosion-proof design (ATEX)	
9.	AKCESORIA		ACCESSORIES	
9.1.	Wyposażenie mechaniczne		Mechanic items	
9.1.1.	Walec dociskowy - centralny cylinder	1 szt.	Nip roller (central drum)	1 pcs
9.1.2.	Walek dociskowy na walcu chłodzącym	1 szt.	Nip roller (chill roll)	1 pcs
9.1.3.	Serwomotor - walce drukujące	1 szt.	Servo drive (printing sleeve)	1 pcs
9.1.4.	Czujnik zbliżeniowy (odwijak / nawijak)	1 szt.	Proximity (winders)	1 pcs
9.1.5.	Czujnik optyczny(automatyczna zmiana rolki)	2 szt.	Photocel (automatic reels changing)	2 pcs
9.2.	Wyposażenie pneumatyczne		Pneumatic Items	



Fundusze Europejskie
dla Nowoczesnej Gospodarki



Rzeczpospolita
Polska

Dofinansowane przez
Unię Europejską



BANK GOSPODARSTWA
KRAJOWEGO

9.2.1.	Zawór elektromagnetyczny (zespół druku)	2 szt.	Solenoid valve (printing group)	2 pcs
9.2.2.	Zawór elektromagnetyczny (układ mycia)	1 szt.	Solenoid valve (washing system)	1 pcs
9.2.3.	Wyłącznik ciśnieniowy (komora zamknięta)	1 szt.	Pressure switch (doctor blade chamber)	1 pcs
9.2.4.	Regulator (zespół komory zamkniętej)	1 szt.	Regulator (doctor blade chamber unit)	1 pcs
9.2.5.	Złącze obrotowe (trzcina tulei drukującej)	1 szt.	Rotary union (printing sleeve mandrel)	1 pcs
9.2.6.	Pompa pneumatyczna	2 szt.	Pneumatic ink pump	2 pcs
9.2.7.	Membrana do pompy zespołu farbowego	1 szt.	Diaphragm for ink pump	1 pcs
9.2.8.	Czujnik poziomu (zbiornik systemu mycia)	1 szt.	Level detector (washing system tank)	1 pcs
9.2.9.	Wiskozymetr ultrasoniczny/wibracyjny	1 szt.	Ultrasonic/vibration viscositymeter	1 pcs
9.3.	Wyposażenie elektryczne		Electric / Electronic items	
9.3.1.	Serwomotor (walce drukujące)	1 szt.	Servo drive (printing sleeve)	1 pcs
9.3.2.	Czujnik zbliżeniowy	1 szt.	Proximity (winders)	1 pcs
9.3.3.	Czujnik optyczny (automatyczna zmiana rolki)	1 szt.	Photocel (automatic reels changing)	1 pcs
9.4.	Pozostałe akcesoria		Other accessories	
9.4.1.	Uszczelki komory rakłowej	100 szt.	Closed chambered doctor blade side seals	100 pcs

Data :

.....
(podpis i pieczęć osób wskazanych w dokumencie
uprawnającym do występowania w obrocie prawnym lub
posiadających pełnomocnictwo)

Załącznik nr 3 A do Zapytania ofertowego

Nr sprawy: 1/ZO/2025

ZAMAWIAJĄCY
POL-ZDOB SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ
ul. Piotra Brzezińskiego 35, 30-198 Kraków

Nazwa Oferenta	
Adres Oferenta	

SPECYFIKACJA TECHNICZNA MASZYNY – PARAMETRY OFEROWANE

Oferent zobowiązany jest do wypełnienia parametrów i funkcjonalności oferowanej maszyny – analogicznie – jak w kolumnie „Parametr wymagany” aby Zamawiający mógł ocenić czy oferowana maszyna spełnia wymagania.

Uwaga: wskazane parametry to wymagania minimalne, Oferent może zaoferować maszynę o lepszych parametrach (wyjątkiem są dane wskazane w widełkach)

TECHNICAL SPECIFICATIONS OF THE MACHINE

	PARAMETR WYMAGANY	PARAMETR OFEROWANY
	TECHNOLOGIA	TECHNOLOGIA
	Fleksograficzna Maszyna Drukarska z Centralnym Cylindrem dedykowana do druku materiałów giętkich (folie, papiery, laminaty na bazie folii i papieru, druk z roli na rolę)	
	TECHNOLOGIA DRUKU	TECHNOLOGIA DRUKU
	Druk farbami fleksograficznymi farbami wodnymi na bazie zamkniętych komór rakłowych	
1.	BAZOWE PARAMETRY MASZYNY	BAZOWE PARAMETRY MASZYNY
	Liczba sekcji drukujących: 8	



2.A.		PODSTAWOWE MATERIAŁY DO DRUKU		PODSTAWOWE MATERIAŁY DO DRUKU	
2.A.1.		PAPIER 40 – 150 g/m ²			
2.A.2.		BOPP 12 – 80µm			
2.A.3.		PET 12 – 30µm			
2.A.4.		LDPE 20-200µm			
2.B.		POZOSTAŁE MATERIAŁY DO DRUKU		POZOSTAŁE MATERIAŁY DO DRUKU	
2.B.1.		HD PE 10 – 150µm			
2.B.2.		PE MDO 20 – 120 g/m ²			
2.B.3.		OPP ALOX 12- 16µm			
2.B.4.		OPA 15- 150µm			
2.B.5.		Laminaty papierowo foliowe 20 – 200 g/m ²			
3.	NIEZBĘDNE WYPOSAŻENIE MASZINY	PARAMETRY		NIEZBĘDNE WYPOSAŻENIE MASZINY PARAMETRY	
3.1.	Aktywator foli	3.1.1.	elektrody ceramiczne	Aktywator foli	
		3.1.2.	wałki prowadzące z napędem		
		3.1.3.	moc min. 6kW		
3.2.	Czyszczenie materiału przed drukiem (sekcja)	3.2.1.	jednostka czyszcząca wstęgo z obu stron	Czyszczenie materiału przed drukiem (sekcja)	
		3.2.2.	dostosowanie do prac na bazie papierów		
3.3.	Automatyczna zmiana roli materiału	3.3.1.	zespół karuzelowy - automatyczny odwijak non-stop, automatyczny nawijak non-stop	Automatyczna zmiana roli materiału	
		3.3.2.	noże odcinające		
		3.3.3.	przewodzenie wstęgi		
		3.3.4.	wałek rozprowadzający przed nawijakiem		
		3.3.5.	komplet listew dejonizujących na nawijaku i odwijaku		
		3.3.6.	średnica roli do 1000mm		
		3.3.7.	waga roli do 1000kg		
		3.3.8.	średnica gilzy: 76mm i 152mm		
		3.3.9.	czujnik sklezionej wstęgi		
3.4.	Podnośnik roli	3.4.1.	hydrauliczne lub elektryczne podnoszenie i opuszczanie roli z poziomu posadzki	Podnośnik roli	
		3.4.2.	odwijak i nawijak		



		3.4.3.	udźwig min 1 T, o		
3.5.	Inspekcja druku	3.5.1.	3 chipowa kamera matrycowa z min 16x zoomem optycznym	Inspekcja druku	
		3.5.2.	zintegrowany system kamery liniowej z kamerą matrycowa		
		3.5.3.	100% inspekcja błędów		
		3.5.4.	porównanie ze wzorcem PDF / wzorcem cyfrowym		
		3.5.5.	poprawność koloru z pomiarem odchyień delta E w standardzie RGB (Red Green Blue)		
		3.5.6.	moduł do podglądu lakieru		
		3.5.7.	zapis receptur		
			manualne ustawienie rejestra		
		3.5.8.	dwa monitory		
		3.5.9.	awaryjne podtrzymanie zasilania - UPS		
		3.5.10.	możliwość generowania raportu z pracy		
3.6.	System pompowania, kontroli i mycia farby	3.6.1.	układ pomp do automatycznej aplikacji farby wraz z systemem kontroli lepkości na bazie ultrasonicznych/wibracyjnych wiskozymetrów	System pompowania, kontroli i mycia farby	
		3.6.2.	zamknięte komory rakłowe zabezpieczone pod prace na farbach wodorozcieńczalnych w wykonaniu karbonowym - komplet		
		3.6.3.	Urządzenie do laserowego czyszczenia aniloxów, trzy poziomy czyszczenia, 100% czyszczenie kałamarzy		
		3.6.4.	System przygotowany do pracy na farbach wodnych z orurowaniem ze stali nierdzewnej pod farby wodne		
		3.6.5.	czujnik ilości farby		
		3.6.6.	system stabilizacji temperatury farby z dedykowanym chillerem		
		3.6.7.	dwa niezależne obiegi dozowania opóźniacza/przyspiesacza/wody do farby		
		3.6.8.	zbiorniki na brudny/czysty środek myjący		
3.7.	Komplet walców drukowych dla 4 rozwinięć	3.7.1.	rozwinięcia: 380mm; 440mm; 462mm; 480mm	Komplet walców drukowych dla 4 rozwinięć	



3.8.	2 komplety walców aplikujących farbę (aniloxy)	3.7.2.	2 x komplet 8 = 16 szt.	2 komplety walców aplikujących farbę (aniloxy)	
4.	NIEZBĘDNE URZĄDZENIA SATELICKIE	ZAKRES		NIEZBĘDNE URZĄDZENIA SATELICKIE	ZAKRES
4.1.	Spektrofotometr do pomiaru odchyłeń kolorystycznych	4.1.1.	przenośny spektrofotometr, do pomiaru kolorystyki na papierach, foliach przezroczystych, z białym poddrukem i laminatach papierowo-foliowych	Spektrofotometr do pomiaru odchyłeń kolorystycznych	
		4.1.2.	pomiar koloru w standardzie min.: CIE ΔE* (2000)		
		4.1.3.	przestrzeń barwna min: CIE L*a*b*		
		4.1.4.	pomiar w trybach M0, M1, M2		
		4.1.5.	osadzone biblioteki kolorów zgodnie ze standardem poligrafii		
		4.1.6.	porównanie do wzorca z biblioteki cyfrowej, wzorca zewnętrznego oraz do drugiego pomiaru		
		4.1.7.	pomiar punktowy lub skanujący		
		4.1.8.	pomiar gęstości optycznej		
		4.1.9.	automatyczna kalibracja na białym podłożu		
		4.1.10.	czas wykonania pomiaru < 1 sek.		
		4.1.11.	kolorowy, dotykowy wyświetlacz		
		4.1.12.	komunikacja za pomocą WiFi oraz kabla USB		
		4.1.13.	obsługa w j. polskim		
4.2.	Chłodziarka	4.2.1.	zespół stabilizacji temperatury centralnego cylindra i wałka chłodzącego z własnym obiegiem chłodzącym	Chłodziarka	
4.3.	Naklejarka do płyt	4.3.1.	w pełni automatyczna naklejarka	Naklejarka do płyt	
		4.3.2.	stół montażowy		
		4.3.3.	system kamer		
		4.3.4.	max szerokość płyty drukowej zgodna z szerokością roboczą drukarki		
		4.3.5.	zakres raportów zgodny ze specyfikacją drukarki		
		4.3.6.	weryfikacja poprawności naklejanej płyty		
4.4.	Myjka do płyt	4.4.1.	szerokość robocza min 680 mm	Myjka do płyt	
		4.4.2.	automatyczny podajnik		
		4.4.3.	panel sterujący PLC		
		4.4.4.	czytnik obecności matrycy uruchamiający/wyłączający tryb pracy		



		4.4.5.	minimum 3 szczotki		
		4.4.5.	suszenie		
		4.4.6.	stół do odbioru matryc		
		4.4.7.	zbiorniki ze stali nierdzewnej		
		4.4.8.	czujnik ilości detergentu		
		4.4.9.	praca w obiegu zamkniętym		
4.5.	Specjalistyczny wózek do załadunku- nałożenia materiału (roli)	4.5.1.	elektryczny	Specjalistyczny wózek do załadunku- nałożenia materiału (roli)	
		4.5.2.	podnośnik roli średnicy 1000 mm		
		4.5.3.	udźwig min. 1500 kg		
5.	UKŁAD SUSZENIA WSTĘGI			UKŁAD SUSZENIA WSTĘGI	
5.1.	Tunel suszący:		grzałki elektryczne	Tunel suszący:	
5.2.	Moc wentylatorów:		min 10 000 Nm ³ /h	Moc wentylatorów:	
5.3.	Grzałki tunelu suszącego:		min 75kW	Grzałki tunelu suszącego:	
5.4.	Grzałki suszenie międzysekcyjne:		min 60kW	Grzałki suszenie międzysekcyjne:	
5.5.	Wymienniki ciepła woda/ powietrze zainstalowane w układzie czerpni powietrza maszyny, zarówno dla układu tunelu suszącego jak i dla suszenia między sekcyjnego. Łączna moc wymienników: min 80kW, możliwości podwyższenia temperatury o 20°C. Zasad działania: czerpnia układu suszącego pobierająca wstępnie podgrzane powietrze z wymiennika wbudowanego w maszynie. Do wymiennika podawana będzie woda o parametrach: przepływ 130 litrów/minuta z możliwością regulacji, 2-3 bar, temperatura 60°C (+/- 10°C)				
5.6.	System recyrkulacji powietrza w maszynie z optymalizacją zużycia energii w tunelu suszącym				
5.7.	System optymalizacji suszenia redukujące zapotrzebowanie na energię elektryczną suszenie międzysekcyjnego z czujnikami i regulatorami przepływu powietrza				
5.8.	System kontroli stężenia rozpuszczalnika w układzie z automatycznym zatrzymaniem pracy maszyny w przypadku przekroczenia zadanego stężenia (LEL)				
6.	UKŁAD DRUKU			UKŁAD DRUKU	
6.1.	Płyty drukowe:		gr. 1,14 mm + taśma kompensacyjna 0,55 mm – 0,1 mm	Płyty drukowe:	
6.2.	Raport:		minimalny zakres: 360 – 760 mm	Raport:	
6.3.	Szerokość druku		min 1250 mm	Szerokość druku	
6.4.	Max szerokość wstęgi:		min. 1300 mm	Max szerokość wstęgi:	
6.5.	Automatyczne prowadzenie wstęgi				



6.6.	Automatyczna kontrola naciągów		
6.7.	Wałek wygładzający dedykowany pod prace na bazie papieru		
6.8.	Automatyczne pasowanie kolorów i ustawienie zespołu drukowego		
6.9.	Automatyczny docisk		
6.10.	Ustawienie zespołów maszyny na 0 metrów wstęgi w zakresie rejestra i docisków		
6.11.	Możliwość wykonania dodruku w drugim przelocie		
6.12.	Zabezpieczenie płyt drukowych przed uszkodzeniem		
6.13.	Zamknięta komora rakłowa z możliwością wymiany noża rakłowego bez wyciągania komory z maszyny	5 szt. lewa; 5 szt. prawa, tace farbowe	Zamknięta komora rakłowa z możliwością wymiany noża rakłowego bez wyciągania komory z maszyny
6.14.	Przystosowanie maszyny do założenia adapterów na wały cylindrów drukowych do dłuższych raportów		
6.15.	Automatyczne wypychanie walców analixowych		
6.16.	Karbonowe wały cylindrów drukowych		
6.17.	Anodowane walce		
6.18.	Walec chłodzący po tunelu		
6.19.	Zabezpieczenie UPS krytycznych funkcji maszyny w tym bezpieczne zatrzymanie sekcji druku		
7.	STEROWANIE		STEROWANIE
7.1.	Zapis receptur		
7.2.	Połączenie zdalne z serwisem producenta		
7.3.	Wsparcie dla operatora i utrzymania ruchu - dostęp zdalnych		
7.4.	Czujniki zużycia mediów i raportowanie efektywności pracy w tym zużycie energii i sprężonego powietrza		
7.5.	Raportowanie błędów pracy maszyny		
8.	POZOSTAŁE PARAMETRY MASZyny		POZOSTAŁE PARAMETRY MASZyny
8.1.	Maksymalne zabezpieczenie prądowe (maszyna + układ suszący)	275 kW	Maksymalne zabezpieczenie prądowe (maszyna + układ suszący)
8.2.	Układ druku, układ farbowy oraz układ suszenia w wykonaniu przeciwwybuchowym		
9.	AKCESORIA		ACCESSORIES
9.1.	Wyposażenie mechaniczne		Wyposażenie mechaniczne



Fundusze Europejskie
dla Nowoczesnej Gospodarki



Rzeczpospolita
Polska

Dofinansowane przez
Unię Europejską



BANK GOSPODARSTWA
KRAJOWEGO

9.1.1.	Walec dociskowy - centralny cylinder	1 szt.	Walec dociskowy - centralny cylinder
9.1.2.	Walek dociskowy na walcu chłodzącym	1 szt.	Walek dociskowy na walcu chłodzącym
9.1.3.	Serwomotor - walce drukujące	1 szt.	Serwomotor - walce drukujące
9.1.4.	Czujnik zbliżeniowy (odwijak / nawijak)	1 szt.	Czujnik zbliżeniowy (odwijak / nawijak)
9.1.5.	Czujnik optyczny(automatyczna zmiana rolki)	2 szt.	Czujnik optyczny(automatyczna zmiana rolki)
9.2.	Wyposażenie pneumatyczne		Wyposażenie pneumatyczne
9.2.1.	Zawór elektromagnetyczny (zespół druku)	2 szt.	Zawór elektromagnetyczny (zespół druku)
9.2.2.	Zawór elektromagnetyczny (układ mycia)	1 szt.	Zawór elektromagnetyczny (układ mycia)
9.2.3.	Wyłącznik ciśnieniowy (komora zamknięta)	1 szt.	Wyłącznik ciśnieniowy (komora zamknięta)
9.2.4.	Regulator (zespół komory zamkniętej)	1 szt.	Regulator (zespół komory zamkniętej)
9.2.5.	Złącze obrotowe (trzcina tulei drukującej)	1 szt.	Złącze obrotowe (trzcina tulei drukującej)
9.2.6.	Pompa pneumatyczna	2 szt.	Pompa pneumatyczna
9.2.7.	Membrana do pompy zespołu farbowego	1 szt.	Membrana do pompy zespołu farbowego
9.2.8.	Czujnik poziomu (zbiornik systemu mycia)	1 szt.	Czujnik poziomu (zbiornik systemu mycia)
9.2.9.	Wiskozymetr ultrasoniczny/wibracyjny	1 szt.	Wiskozymetr ultrasoniczny/wibracyjny
9.3.	Wyposażenie elektryczne		Wyposażenie elektryczne
9.3.1.	Serwomotor (walce drukujące)	1 szt.	Serwomotor (walce drukujące)
9.3.2.	Czujnik zbliżeniowy	1 szt.	Czujnik zbliżeniowy
9.3.3.	Czujnik optyczny (automatyczna zmiana rolki)	1 szt.	Czujnik optyczny (automatyczna zmiana rolki)
9.4.	Pozostałe akcesoria		Pozostałe akcesoria
9.4.1.	Uszczelki komory rakłowej	100 szt.	Uszczelki komory rakłowej

Data :

.....
(podpis i pieczęć osób wskazanych w dokumencie
uprawnionych do występowania w obrocie prawnym lub
posiadających pełnomocnictwo)