

Informacje o ogłoszeniu

Data publikacji ogłoszenia

30-04-2019

Termin składania ofert

03-06-2019

Numer ogłoszenia

17678

Status ogłoszenia

Aktualne

Treść ogłoszenia została zmieniona

Zmienia się harmonogram realizacji zamówienia następująco:

Zapis dotychczasowy: "Termin realizacji zamówienia 31.10.2019 rok, oznacza zakończenie instalacji i odbiór końcowy."

zmienia się następująco:

"Termin realizacji zamówienia 31.12.2019 rok."

Zmieniono treść Formularza ofertowego

Zmieniono numerację załączników - również w części nagłówkowej załączników

Miejsce i sposób składania ofert

Złożona w formie pisemnej - za pośrednictwem poczty, kuriera lub złożona osobiście pod adresem:

Przedsiębiorstwo Produkcyjno Usługowo - Handlowe „NOVCAN” , Pl. 1 - Maja 11, 13-200 Działdowo

Osoba do kontaktu w sprawie ogłoszenia

Piotr Nowakowski

Nr telefonu osoby upoważnionej do kontaktu w sprawie ogłoszenia

501562900

Skrócony opis przedmiotu zamówienia

Przedmiotem zamówienia jest dostawa i uruchomienie przenośnika P&F

Kategoria ogłoszenia

Dostawy

Podkategoria ogłoszenia

Dostawy inne

Miejsce realizacji zamówienia

Województwo: warmińsko-mazurskie Powiat: działdowski Miejscowość: Komorniki

Opis przedmiotu zamówienia

Cel zamówienia

Przedmiotem zapytania jest zakup i uruchomienie przenośnika P&F, który zostanie skonfigurowany z pozostałymi urządzeniami ciągu przygotowania do malowania i malowania produkowanych wyrobów. W celu poprawnego zaprojektowania przenośnika P&F należy uwzględnić poniżej przedstawione dane wejściowe do projektowania.

Detale do lakierowania:

Mechaniczne urządzenia zabezpieczające: szafy do przechowywania broni i amunicji, szafy aktowe, skrytki depozytowe, sejfy, szafy garderobiane, szafki szkolne, kasetki itp.

Wymiary detali:

Długość max. 2100 mm

Szerokość max. 800 mm

Wysokość max. 2100 mm

Waga najcięższego detalu : 400 kg

Gatunek stali użyt. do prod. detali DC01, S235, S355

Grubość blach użyt. do prod. detali 0,5 - 12 mm

Farby proszkowe: strukturalne - 80 %

gładkie - 20 %

Wydajność: 350 szt. kompletnych szaf/dwie zmiany (korpus, drzwi, osłona mechanizmu ryglującego i półki) o wymiarach 1500x600x400mm Medium grzewcze: gaz ziemny

System transportu: taktowy Power and Free prędkość projektowa przenośnika 0,5 - 1,5 m/min

- możliwość podwójnego lakierowania bez konieczności przejeżdżania przez myjkę

- możliwość zdjęcia detali po suszarce

- możliwość poprawek lakierniczych z pominięciem przygotowania powierzchni.

Specyfikacja urządzeń linii do lakierowania proszkowego.

1. Tunelowa natryskowa myjka 5-strefowa wykonana ze stali nierdzewnej w gatunku 316L i 304L

Strefa 1 Odłuszczenie w temp. 30-55st. C, grzanie pośrednie z zastosowaniem wymiennika płytowego.

Strefa 2 Płukanie

Strefa 3 Płukanie DEMI

Strefa 4 Pasywacja (konwersja cyrkonowa)

Strefa 5 Płukanie DEMI

System kaskadowy uzupełniania wody z automatyczną kontrolą poziomu cieczy

2. Suszarka po wodzie

- wykonana ze stali ocynkowanej lub nierdzewnej

- regulowana temperatura grzania do min 120 st. C

- ogrzewanie pośrednie

- odzysk ciepła

3. Piec do polimeryzacji farby proszkowej

- wykonany ze stali ocynkowanej lub nierdzewnej

- regulowana temperatura grzania do minimum 210 st.C

- ogrzewanie pośrednie (wymennik)

- strefa żelowania

4. Wentylacja nawiewno-wywiewna z funkcją grzania i chłodzenia

- parametry dostosowane do zaproponowanych urządzeń.

Wielkość powierzchni przeznaczona pod instalację urządzeń linii lakierni proszkowej:

Szerokość - max 24,0m Długość - max 36,0m
Wysokość w najniższym miejscu hali - 5,0m

Przedmiot zamówienia

Opis przenośnika P&F i jego parametry techniczne:

- System przenośnika będzie przymocowany do konstrukcji wsporczej wykonanej przez zamawiającego na podstawie pełnej dokumentacji w tym wykonawczej otrzymanej od dostawcy.
- Długość łańcuchów i przenośnika dostosowana do urządzeń zgodnie ze schematem.
- Dane techniczne przenośnika:
- Typ łańcucha: uniwersalny łańcuch kardana
- Liczba obwodów łańcucha: 4 sztuki (przygotowanie powierzchni, automatyczna kabina proszkowa, piec do polimeryzacji farby, pozostały transport)
- Transportowany towar: szafy metalowe, sejfy
- Wymiary transportowanych produktów (DxSzxG): 2100 x 800 x 2100 mm
- Ładunek na zespół nośny: 700 kg
- Długość trawersu: 2400 mm
- Prędkość przenośnika: w strefach procesowych 0,8 - 1,5 m/min w pozostałych 2,0 - 8m/min
- Wydajność transportowa systemu: 17 trawersów na godzinę, cykl 3,5 min
- Ilość trawersów z wózkami w systemie: 58 szt.
- Wyposażenie trawersu: taca podtrzymująca, stały nośnik o kodzie, tag z określonym numerem operatora
- Podnośnik pionowy do podnoszenia i opuszczenia detali (winda) zgodnie z dyrektywą maszynową 2006/42/WE zawieszony pod sufitem 2 szt. bez prowadzenia
- Prędkość podnoszenia podnośnika: max 9 m/min
- Szafka sterownicza z panelem dotykowym 19" 1.szt.
- Panel operatora na stanowisku załadunku wyposażony w panel dotykowy 9", przycisk „Release” z kontrolką, przycisk zatrzymania awaryjnego 1.szt.
- Panel operatora na stanowisku rozładunku wyposażony w panel dotykowy 9", przycisk „Release” z kontrolką, przycisk zatrzymania awaryjnego 1.szt.
- Kablowa zawieszka sterująca na windach 2 szt.
- Jednostka zatrzymania i ponownego uruchomienia w kabinie lakierniczej 1 szt.
- Łącznik PN/PN do wymiany sygnałów z urządzeniami zewnętrznymi 3 szt.
- Czujniki i siłowniki połączone z systemem sterowania za pośrednictwem Profinet TeleSerwis przez Internet (VPN)
- Oprogramowanie paneli operatorskich w języku polskim
- Dokumentacja DTR w języku polskim i angielskim
- Max temperatura w piecu do polimeryzacji: 220 st. C
- Lakierowanie: proszkowe RAL 1023

Szczegółowy opis technologii oraz parametrów technicznych przedmiotu zamówienia zostanie udostępniony przez Zamawiającego na indywidualne życzenie Oferenta.

Przed złożeniem zamówienia konieczny jest kontakt z przedstawicielem Zamawiającego w celu zapoznania się z:

- parametrami technicznymi hali, w której zostanie zamontowana linia,
- technologią, opisami procesów i szczegółowymi parametrami przebiegu procesów, zgodnie z którymi winna działać linia,
- szczegółowymi parametrami urządzeń, oczekiwanymi przez Zamawiającego.

Wyżej wymienione informacje stanowią tajemnicę przedsiębiorstwa i mogą zostać wydane potencjalnym Oferentom na ich indywidualne życzenie.

Kod CPV

42000000-6

Nazwa kodu CPV

Maszyny przemysłowe

Dodatkowe przedmioty zamówienia

Brak

Harmonogram realizacji zamówienia

Termin realizacji zamówienia 31.10.2019 rok, oznacza zakończenie instalacji i odbiór końcowy.

Załączniki

- [Wzór umowy - Załącznik nr 6](#)
- [Oświadczenie o braku powiązań - Załącznik nr 4](#)
- [Formularz ofertowy - Załącznik nr 1](#)
- [Oświadczenie o poufności](#)
- [Oświadczenie o doświadczeniu](#)

Pytania i wyjaśnienia

Brak pytań i wyjaśnień

Uprawnienia do wykonywania określonej działalności lub czynności

Posiadanie uprawnień do wykonywania określonej działalności lub czynności, jeżeli przepisy prawa nakładają obowiązek ich posiadania;

Wiedza i doświadczenie

Posiadanie niezbędnej wiedzy i doświadczenia do realizacji zamówienia;

Potencjał techniczny

Dysponowanie odpowiednim potencjałem technicznym i osobami zdolnymi do wykonania zamówienia;

Osoby zdolne do wykonania zamówienia

Brak szczególnych wymagań;

Sytuacja ekonomiczna i finansowa

Sytuacja ekonomiczna i finansowa zapewniająca wykonanie zamówienia;

Dodatkowe warunki

1. Przez dostawę urządzenia rozumnie się wszystkie elementy przedmiotu zamówienia określone w § 1 wzoru umowy, stanowiącego załącznik nr 4 oraz w formularzu ofertowym, stanowiącym załącznik nr 1 do niniejszego zapytania.
2. Zamawiający dopuszcza możliwość samodzielnego montażu elementów urządzenia (wszystkich, bądź niektórych), dlatego Zamawiający prosi o złożenie ofert z podaniem odrębnej ceny dla poszczególnych instalacji i transportu.
3. Zamawiający odrzuci w procedurze kwalifikacyjnej Oferenta, który przedstawi dokumenty:
 - a) niekompletne;
 - b) niepodpisane;
 - c) niespełniające wszystkich warunków udziału w postępowaniu;
 - d) nieposiadające wszystkich wymaganych załączników.
4. Zamawiający nie przewiduje zwrotu kosztów udziału w postępowaniu.
5. W przypadku unieważnienia postępowania, Wykonawcy nie przysługuje żadne roszczenie w stosunku do Zamawiającego.
6. Zapytanie ofertowe zostało zamieszczone na stronie internetowej Zamawiającego <http://www.novcan.pl>,
7. Zamawiający przewiduje finansowanie etapami.
8. Płatność uważana będzie za zrealizowaną w dniu, w którym bank uzna konto Wykonawcy.
9. W przypadku podania ceny w innej walucie niż PLN, jej wartość zostanie przeliczona z zastosowaniem średniego kursu NBP z ostatniego dnia składania ofert tj. z dnia 03.06.2019 roku.
10. Odbiór końcowy odbywa się w zakładzie Zamawiającego wraz z udokumentowaniem przyrzeczonych danych technicznych. Odbiór końcowy przeprowadzany będzie podczas testu w ciągu sześciu 8-godzinnych zmian w kolejno po sobie następujących dniach, przy czym w maszynie nie mogą wystąpić żadne zakłócenia krytyczne dla eksploatacji. Wydajność maszyny i zgodność z wymaganiami dotyczącymi procesów produkcyjnych muszą zostać potwierdzone. Odbiór końcowy może odbyć się wyłącznie po przedłożeniu dokumentów wymienionych w Formularzu Ofertowym. Podczas odbioru końcowego sprawdzana będzie wydajność urządzenia zgodnie z warunkami określonymi w specyfikacji technicznej.

Podstawą do podpisania protokołu odbioru końcowego przez Zamawiającego jest zgodność parametrów technicznych i działania przedmiotu umowy ze specyfikacją techniczną stanowiącą Załącznik nr 2 do oferty.

Lista dokumentów/oświadczeń wymaganych od Wykonawcy

1. W celu oceny spełnienia przez Wykonawcę warunków udziału w postępowaniu, należy złożyć oświadczenie o braku powiązań kapitałowych lub osobowych - załącznik 2 do zapytania ofertowego;
2. Oferta musi zawierać:
 - a) Dokument rejestrowy.
 - b) Wypełniony formularz ofertowy lub ofertę zawierającą wszystkie elementy wskazane w załączniku nr 1 do zapytania ofertowego.
 - c) Wypełnione oświadczenie o braku powiązań kapitałowych lub osobowych.
 - d) Oświadczenie o zdolności do realizacji zamówienia, którego dotyczy oferta.
 - e) Paraflowany wzór umowy wraz z załącznikami oraz wypełnionym załącznikiem nr 2 (Specyfikacja

techniczna).

f) Podpisane oświadczenie o poufności.

Zamówienia uzupełniające

Brak

Ocena oferty

Kryteria oceny i opis sposobu przyznawania punktacji

1. Zamawiający wybierze ofertę najkorzystniejszą, zgodnie z poniższymi kryteriami:

a) Cena netto KC - kryterium ceny $KC = CM/C \times 40$ (waga)

CM - najniższa cena netto wśród wszystkich rozpatrywanych ofert C - cena netto w PLN analizowanej oferty

a) Gwarancja

KG - kryterium gwarancji $KG = G/GM \times 20$ (waga)

GM - najdłuższy termin gwarancji rozpatrywanych ofert,

G - termin gwarancji analizowanej oferty

b) Serwis-czas reakcji KS - kryterium serwisu

$KS = SRM/SR \times 10$ (waga)

SR - czas reakcji serwisu rozpatrywanej oferty

SM - najkrótszy czas reakcji serwisu, wśród rozpatrywanych ofert

c) Rozwiązania technologiczne

Ocena rozwiązań technicznych oraz zgodności z zaprojektowaną konfiguracją ciągu produkcyjnego przygotowania do malowania oraz malowania Zamawiającego.

W kryterium Rozwiązania Techniczne (T) ocena oferty zostanie dokonana pod kątem zastosowania nowatorskich rozwiązań technicznych, posiadanych patentów, rozwiązań gwarantujących ograniczenie presji na środowisko naturalne oraz zgodności z zaprojektowaną konfiguracją ciągu produkcyjnego.

Ocena w zakresie od 0 do 30 punktów.

2. Za ofertę najkorzystniejszą uznana zostanie oferta, która uzyska największą ilość punktów. Ocena końcowa (OK) złożonej oferty będzie ustalona następująco:

$OK = C + G + S + T$

Maksymalna liczba punktów wynosi 100,00. Punkty będą liczone z dokładnością do dwóch miejsc po przecinku.

3. Do porównania cen ofert, według powyższego wzoru zostanie przyjęta podana w ofertach cena netto za realizację przedmiotu Zamówienia.

4. Zamawiający udzieli zamówienia Wykonawcy, którego oferta uzyska największą ilość punktów.

Wykluczenia

Wyklucza się z udziału w postępowaniu osób i firm powiązanych z Zamawiającym osobowo lub kapitałowo.

Przez powiązania kapitałowe lub osobowe rozumie się wzajemne powiązania między zamawiającym lub osobami upoważnionymi do zaciągania zobowiązań w mieniu zamawiającego lub osobami wykonującymi w imieniu zamawiającego czynności związane z przygotowaniem i przeprowadzaniem procedury wyboru wykonawcy, a wykonawcą, polegające w szczególności na 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."

Zamawiający - Wnioskodawca

Nazwa

Przedsiębiorstwo Produkcyjno Usługowo - Handlowe "NOVCAN" Władysław Nowakowski

Adres

Pl. 1 Maja 11

13-200 Działdowo

warmińsko-mazurskie , działdowski

Numer telefonu

23 697 25 57

Fax

23 697 25 57

NIP

5710005305

Numer naboru

POIR.03.02.02-IP.04-00-N51/18