

Wysoka Głogowska, 13.07.2020 r.

W związku z realizacją projektu w ramach Regionalnego Programu Operacyjnego Województwa Podkarpackiego na lata 2014-2020, Poddziałanie 1.4.1. Dotacje bezpośrednie, firma New Pattern Sp. z o.o. S.K.A. ogłasza przetarg:

Tytuł zamówienia Dostawa linii do kompowingu i granulacji PP

Termin składania ofert do dnia 13.08.2020 do godz. 00.00.

Otwarcie ofert nastąpi dnia 13 Sierpnia 2020r., w siedzibie firmy tj. Wysoka Głogowska 16, w budynku „BIUROWIEC”, pok. „dział sprzedaży”, parter, o godzinie 10:00

Nazwa zamawiającego New Pattern Sp. z o.o. S.K.A.

Miejsce i sposób składania ofert

osobiście lub poprzez wysyłkę na adres firmy:
Wysoka Głogowska 16, 36-061 Wysoka Głogowska
lub na adres e-mailowy: oferty@newpattern.eu

Osoba do kontaktu w sprawie ogłoszenia: Krzysztof Siek, tel.605 054 830

Skrócony opis przedmiotu zamówienia

Przedmiotem zamówienia jest dostawa:

1. Linii do kompowingu i granulacji PP

Kategoria ogłoszenia Dostawy

Podkategoria ogłoszenia Dostawy inne

Miejsce realizacji zamówienia, Powiat: rzeszowski, Miejscowość: Wysoka Głogowska

OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

Cel zamówienia

Dostawa linii produkcyjnej:

- 1).Linia do kompowingu i granulacji PP

Celem zamówienia jest zakup linii do kompowingu i granulacji PP, niezbędnej do wdrożenia technologii produkcji obrzeża meblowego na bazie polipropylenu o właściwościach antybakteryjnych i antywypadkowych w związku z realizacją projektu w ramach Regionalnego Programu Operacyjnego Województwa Podkarpackiego na lata 2014-2020, Poddziałanie 1.4.1. Dotacje bezpośrednie. Linia do wytłaczania PP wraz z Linią do kompowingu i granulacji utworzą ciąg technologiczny umożliwiający produkowanie wyrobu o zakładanych właściwościach

Przedmiot zamówienia:

1. Przedmiotem zamówienia jest zakup, montaż i uruchomienie linii do kompowingu i granulacji polipropylenu PP – 1 szt. o następujących parametrach minimalnych:

Specyfikacja/minimalne parametry:

Materiały zakładane do procesu kompowingu i granulacji:

- polipropylen PP (gęstość ok. 0,900 g/cm³, postać granulatu o średnich wymiarach 3-5mm),
- wypełniacz mineralny:
 - węglan wapnia CaCO₃, postać pyłu/proszku po obróbce powierzchniowej o rozkładzie uziarnienia/średnia wielkość ziarna (D50%) = 1,7-3,0 μm,
 - ciężar nasypowy ok. 0,7-1,0 g/cm³,
 - zawartość wilgoci w wypełniaczu mniejsza niż 0,5%.,
 - wypełniacz mineralny – typu krzemionka lub inny o parametrach:
 - wypełniacz w postaci pyłu/proszku o rozmiarze uziarnienia 5-50 μm,
 - gęstość nasypowa 50 – 150 kg/m³
 - zawartość wilgoci w wypełniaczu mniejsza niż 0,5%,
- dodatki modyfikujące, postać pył/proszek o gęstości nasypowej 0,6 – 0,8 kg/litr

Minimalne elementy (moduły) składowe linii:

a) Wymagania w stosunku do układu podawania/dozowania surowców:

- system rozładunku i podawania surowców:
 - stacje rozładunkowe surowców z opcją podwieszenia jednostki ładunkowej typu big bag (wykonane ze stali nierdzewnej),
 - podajnik podciśnieniowy z lejami buforowymi (1 zestaw dla 6 podstawowych komponentów, opcjonalnie dwa z podziałem na dwie grupy komponentów: w postaci granulatu oraz w postaci proszku),
 - wydajność podajnika podciśnieniowego ok. 1500 kg/h,
 - leje buforowe wykonane ze stali nierdzewnej wyposażone w czujnik poziomu surowca z blokadą zaworu spustowego oraz mieszalnikiem zapobiegającym zawieszaniu i mostkowaniu się surowca,
- system dozowania poszczególnych komponentów: grawimetryczny, pozwalający na dozowanie wypełniaczy mineralnych określonych wyżej,
 - grawimetryczny dozownik (nr 1) dla surowca typu polimer polipropylen PP (postać granulatu o średnicy ok. 2,5-3,5mm) o wydajności 100 – 800 kg/h, miejsce dozowania – główny lej zasypowy,
 - grawimetryczny dozownik (nr 2) dla surowca typu wypełniacz mineralny (węglan wapnia CaCO₃, krzemionka SiO₂ ...) w postaci proszku o wydajności 20 – 150 kg/h, miejsce dozowania – główny lej zasypowy,
 - grawimetryczny dozownik (nr 3) do podawania środków smarnych, dodatków ułatwiających proces technologiczny w postaci proszku o wydajności 5-50 kg/h, miejsce dozowania – główny lej zasypowy z opcją przekierowania nad pierwszy dozownik boczny,
 - grawimetryczny dozownik (nr 4) dla surowca typu wypełniacz mineralny (węglan wapnia CaCO₃, krzemionka SiO₂ i inne...) w postaci proszku o wydajności 50 - 600kg/h, miejsce dozowania – pierwszy dozownik boczny,
 - grawimetryczny dozownik (nr 5) dla surowca typu wypełniacz mineralny (węglan wapnia CaCO₃, krzemionka SiO₂ i inne ...) w postaci proszku o wydajności 50 - 700kg/h, miejsce dozowania – drugi dozownik boczny,
 - grawimetryczny dozownik (nr 6) do podawania dodatków modyfikujących w postaci granulatu lub proszku o wydajności 5-50 kg/h, miejsce dozowania – główny lej zasypowy z opcją przekierowania nad pierwszy dozownik boczny,
- wszystkie elementy układu grawimetrycznego mające bezpośredni kontakt z surowcem - wykonane ze stali nierdzewnej,
 - łącznie 6 dozowników grawimetrycznych (nr 1 – nr 6) w tym dwa z opcją przekierowania nad główny lej zasypowy lub pierwszy dozownik boczny,
- dwa dozowniki boczne (dwuślimakowe, sekcja 4 i 7), prędkość ślimaka do 300 obr./min., ślimaki z materiału odpornego na zużycie o twardości powierzchni 58~62 HRC lub wyższej,
- grawimetryczne dozowniki z opcją kontroli przepływu wyposażone w przetwornik wagowy zapewniający dokładne i stabilne dozowanie,
- konstrukcja nośna dla całego systemu dozowania w układzie do demontażu umożliwiającą swobodny dostęp do poszczególnych dozowników, poziomów (podestów),
- układ sterowania systemem dozowania surowców zintegrowany z systemem sterowania układu wylączarki oraz systemem granulacji,

b) Wymagania w stosunku do układu kompowingu:

- linia do kompowingu i granulacji w układzie: dwuślimakowa współbieżna,
- zakładana wydajność linii: 800-1000kg/h (zależnie od składu mieszanki),
- silnik o mocy max 250 kW sterowany falownikiem,
- wylączarka wyposażona w sprzęgło z ogranicznikiem momentu obrotowego wyposażone w czujnik przeciążenia zatrzymujący wylączarkę,
- średnica ślimaków w przedziale 71-75 mm,
- ślimaki z opcją zmiany konfiguracji (o budowie segmentowej/modułowej),
- współczynnik L/D w przedziale 46-52 (minimum 46),
- główny lej zasypowy wylączarki (początek układu wylączania) wyposażony w mieszadło zapobiegające mostkowaniu/podwieszaniu się dozowanych surowców sypkich,
- maksymalna prędkość obrotowa ślimaków min 600 obr./min (zakres regulacji obrotów od 0 do min 600),
- cylinder o budowie modułowej z systemem termostatowania (chłodzenia) wodnego każdej strefy/sekcji grzewczej,
- każda sekcja cylindra wyposażona w elektrozawór oraz zawór ręczny,
- możliwość grzania cylindra i głowicy do minimum 300°C,
- układ wylączania wyposażony w czujniki ciśnienia masy,
- układ wylączania wyposażony w czujniki temperatury masy,
- układ sterowania i regulacji prędkości ślimaków,
- materiał ślimaków: stal chromowo-molibdenowa hartowana w zakresie 58~62 HRC (minimum 58 HRC) lub lepsza (np. opcja bimetaliczna),
- materiał układu uplastyczniania/wewnętrznej części ścierniej cylindra: stal chromowo-molibdenowa hartowana w zakresie 62~64 HRC (minimum 62 HRC) lub lepsza (np. opcja bimetaliczna),
- dwa układy odgazowania próżniowego (2 x pompa próżniowa/podciśnienia o minimalnej wydajności ok 85 m³/h), lub pojedyncze odgazowanie próżniowe poprzedzone dodatkowym odgazowaniem atmosferycznym (jedna sekcja cylindra otwarta jako port odgazowujący z opcją zaślepienia),
- pompa zębata stopu,
- hydrauliczny zmieniacz sit wraz z zasilaczem,
- zawór kierunkowy sterowany hydraulicznie,

c) Wymagania w stosunku do systemu granulacji:

- granulator (cięcie w mgie wodnej),
- głowica + zespół tnący (dwa komplety),
- system grzania głowicy,
- wirówka wraz z systemem obiegu wody,
- płytowy wymiennik ciepła z opcją podłączenia do chillera,
- sito wibracyjne pozwalające na rozdział wyrobu gotowego, nadziarna oraz podziarna (układ separacji),
- system odbioru produktu gotowego (transport pneumatyczny – pompa + orurowanie + silos/stacja buforowa),
- stacja buforowa (silos będący w stanie zmagazynować 1t gotowego produktu o gęstości ok. 1,7g/cm³) zakończona separatorem metali z opcją podwieszenia opakowania typu big bag, wyposażona w wagę paletową,
- wszystkie elementy systemu granulacji, separacji oraz gromadzenia (silos) mające bezpośredni kontakt z produktem gotowym wykonane ze stali nierdzewnej,

Pozostałe ogólne wymagania w stosunku do linii i produktu końcowego:

- produkt końcowy w postaci jednorodnego granulatu o wymiarach 3-5mm,
- zdalny dostęp do układu sterowania i kontroli procesu przez port sieciowy oraz możliwość eksportu danych za pomocą portu USB,
- oprogramowanie do kontroli systemu i wizualizacji procesu,
- możliwość zapisywania nastaw poszczególnych formułacji w pamięci systemu sterującego wylączarką (min. 10 formułacji),
- panel sterowniczy (operatora),

Istotne warunki umowy:

- okres gwarancji (min. 1 rok) oraz maksymalny czas reakcji serwisowej (max 48h) lub zgodnie z deklaracją przedstawioną na ofercie,
- bezpłatna dostawa, montaż i uruchomienie dostarczonej kompletnej linii w tym: bezpłatna instalacja pełnego sterowania w zakresie dostarczonej linii,
- wymagane dostarczenie kompletnej dokumentacji technicznej w języku polskim, w tym tzw. DTR dla poszczególnych części modułów instalacji oraz dokumenty potwierdzające dopuszczenie do użytku na terenie RP, instrukcję obsługi instalacji,
- przeprowadzenie bezpłatnego szkolenia z zakresu obsługi zainstalowanych urządzeń,
- Zamawiający zastrzega sobie prawo do sprawdzenia u wykonawcy, na każdym etapie realizacji przedmiotu umowy, stopnia realizacji prac z możliwością zgłaszania uwag oraz wprowadzania zmian.

- urządzenie fabrycznie nowe
- oferty nie spełniające powyższych parametrów nie będą brane pod uwagę.

Dopuszcza się rozwiązania równoważne, pod warunkiem, że zagwarantują uzyskanie parametrów nie gorszych od wyżej przedstawionych.

KOD CPV:

429 94 200-2 Maszyny do przerobu tworzyw sztucznych

Harmonogram realizacji zamówienia:

Termin dostawy do dnia:

Linia do kompowingu i granulacji PP - max czas dostawy i uruchomienia oraz odbioru do 31.03.2021 r.

WARUNKI UDZIAŁU W POSTĘPOWANIU

-

Warunki zmiany umowy

Zamawiający dopuszcza zmiany w umowie zawartej w wyniku przeprowadzonego postępowania o udzielenie zamówienia, za zgodą obu stron w formie aneksu do umowy w przypadku jeśli zmiany te mają przysłużyć się dobru jednej ze stron bez szkody drugiej stronie, oraz pod warunkiem że zmiany te nie wywrą negatywnego skutku na przedmiot i warunki umowy.

Zamawiający dopuszcza możliwość wydłużenia terminu realizacji projektu, za zgodą obu stron, w przypadku zaistnienia okoliczności uniemożliwiających dochowanie harmonogramu realizacji zamówienia z przyczyn nie leżących po stronie Wykonawcy o czas niezbędny jednak nie dłuższy niż 30 dni kalendarzowych.

Warunki odbioru maszyny

Zamawiający zastrzega, że warunkiem odbioru przedmiotu zamówienia jest pomyślne wyprodukowanie w rozruchu próbnym przeprowadzonym przez dostawcę w miejscu dostawy tj. Wysoka Głogowska 16, 36-061 Wysoka Głogowska partii testowej wyrobu o niżej wymienionych parametrach w niżej opisanym procesie:

Kryteria odbioru linii do kompowingu i granulacji:

Linia o powyższych parametrach minimalnych powinna umożliwić prowadzenie ciągłego i stabilnego procesu kompowingu z wydajnością 800-1000kg/h wytwarzając modyfikowany, wysoce wypełniony granulát polipropylenowy o minimalnych parametrach:

- poziom wypełnienia minerałem: od 25% do max 75% CaCO₃ lub TiO₂ lub modyfikowaną krzemionką przy parametrach oznaczania poziomu wypełnienia: temp. wyprażania 600°C, czas wyprażania 45-60min,
- poziom zawartości wilgoci będzie mniejszy niż:

≤0,08% dla granulátów o zawartości CaCO₃ ≤60% oraz

≤0,10% dla granulátów o zawartości CaCO₃ ≤75%,

opierając metody pomiaru na analizie termogravimetrycznej przy zachowaniu następujących warunków badania:

- próbki pobierane są bezpośrednio przed pakowaniem (w trakcie trwania procesu technologicznego/kompowingu),

- temperatura wody technologicznej (procesowej podczas produkcji) $\leq 80^{\circ}\text{C}$,
- wielkość próbki i temperatura suszenia granulatu (naważka ok. 10-20g) przy użyciu wagosuszarki: 120°C ,
- jednorodna wielkość granulatu 3-5mm ($\pm 1\text{mm}$), granulatu bez pyłu,
- poziom homogenizacji zapewniający wysoki stopień dyspersji – brak aglomeratów wypełniacza w produkcie gotowym (granulacie) podczas filtracji (przez sita o rozmiarze oczka $100\mu\text{m}$ po ponownym uplastycznieniu tworzywa).

Linia produkcyjna, konfiguracja układu plastyfikującego powinna zapewnić przy stabilnych parametrach procesu (ciśnienia stopu/temperatura stopu) ciągłą pracę przy zakładanej wydajności 800-1000kg/h.

Linia do komoundingu powinna zapewnić ciągłą i stabilną pracę przy wydajności nominalnej 800-1000kg.h podczas dozowania podstawowego składnika typu węglan wapnia CaCO_3 lub krzemionka o parametrach:

- wypełniacz w postaci pyłu/proszku po obróbce powierzchniowej o rozkładzie uziarnienia/średnia wielkość ziarna ($D_{50}\%$) = 1,7-3,0 μm ,
 - ciężar nasypowy ok. 0,7-1,0 g/cm³
 - gęstość po ubijaniu ok. 1,3 g/cm³
 - zawartość wilgoci w wypełniaczu mniejsza niż 0,5%,
- wypełniacz mineralny – krzemionka lub inny o parametrach:
 - wypełniacz w postaci proszku o rozmiarze uziarnienia 5-50 μm ,
 - gęstość nasypowa 50 – 150 kg/m³
 - zawartość wilgoci w wypełniaczu mniejsza niż 0,5%.

Podstawowym warunkiem odbioru linii będzie:

- stwierdzenie stabilnej pracy układu w ruchu ciągłym – praca bez zatrzymania procesu (z przyczyn technologicznych lub w przypadku stwierdzenia otrzymania wyrobu niezgodnego z wymaganiami) przez min 8h z jednoczesnym potwierdzeniem uzyskania pełno wartościowego tworzywa spełniającego parametry określone powyżej (zawartość wilgoci, napełnienie, jednorodny/stabilny rozmiar granulatu...).

Odbiór ostateczny linii: bezpośrednio po zainstalowaniu u Zamawiającego.

Oferta powinna być zgodna z wymienionymi powyżej bądź lepszymi parametrami. Wszelkie odstępstwa od wymienionych wyżej parametrów powinny zostać przez oferenta uzasadnione pod kątem lepszej funkcjonalności oferowanych rozwiązań.

Maszyna, która nie przejdzie pomyślnie testu produkcyjnego nie zostanie odebrana, w takim przypadku Wykonawca otrzyma dodatkowy, 14-dniowy termin na dostosowanie przedmiotu zamówienia do zakładanych warunków odbioru, a Zamawiający udostępni Wykonawcy i jego pracownikom lub podwykonawcom dostęp do miejsca dostawy, w którym znajduje się maszyna uprzednio dostarczona lecz wymagająca usunięcia usterek/napraw. Jeśli po upływie dodatkowego terminu dostarczona maszyna ponownie nie przejdzie pomyślnie testu produkcyjnego, nie zostanie odebrana a Wykonawca otrzyma 14-dniowy termin na demontaż i usunięcie maszyny z miejsca dostawy, w takim przypadku Wykonawca zostanie obciążony karą umowną za niewykonanie umowy.

Lista dokumentów/oświadczeń wymaganych od Wykonawcy

Złożona oferta powinna zawierać co najmniej:

- nazwę i adres oferenta,
- opis nawiązujący do cech wyszczególnionych w ogłoszeniu,
- termin realizacji zamówienia
- wartość przedmiotu zamówienia (netto oraz brutto w PLN),
- czas reakcji serwisowej
- okres gwarancji

- termin ważności oferty,
- podpis i pieczęć oferenta.
- oświadczenie o zobowiązaniu do przeprowadzenia testu produkcyjnego w miejscu dostawy
- oświadczenie o braku istnienia przesłanek wykluczających z udziału w postępowaniu przetargowym

Nie będą rozpatrywane oferty:

- niezgodne z opisem przedmiotu zamówienia,
- złożone przez podmiot podlegający wykluczeniu,
- złożone po terminie składania ofert.

W razie wątpliwości co do zapisów w ofercie, Zamawiający zastrzega sobie prawo do kontaktowania się z właściwymi Oferentami w celu uzupełnienia lub doprecyzowania ofert.

OCENA OFERTY

Kryteria oceny i opis sposobu przyznawania punktacji

1. Cena - waga 60 pkt

Sposób przyznawania punktacji: (najniższa zaoferowana cena / cena oferty badanej) x 60 pkt.

2. Okres gwarancji - waga do 30 pkt

Sposób przyznawania punktacji:

- gwarancja od 24 miesięcy – 30 pkt.
- gwarancja od 12 do 24 miesięcy – 20 pkt.
- gwarancja do 12 miesięcy – 10 pkt.

3. Czas reakcji serwisowej – waga 10 pkt.

- poniżej bądź równej 12 godzin – 10 pkt.
- powyżej 12 lecz nie więcej niż 48 godzin – 0 pkt.

Pod pojęciem czas reakcji serwisowej Zamawiający rozumie czas liczony w pełnych godzinach zegarowych od momentu otrzymania przez Wykonawcę zgłoszenia od Zamawiającego informacji o awarii przedmiotu zamówienia do przyjazdu pracownika Wykonawcy i podjęcia działań w celu usunięcia awarii.

Liczba punktów za poszczególne kryteria zostanie zsumowana i będzie stanowić końcową ocenę oferty. Zamawiający dokona wyboru oferty najkorzystniejszej tj. takiej, która uzyska największą ilość punktów.

Wykluczenia

Z postępowania o udzielenie zamówienia wyklucza się Wykonawców którzy są powiązani kapitałowo lub osobowo z Zamawiającym, przy czym przez powiązania kapitałowe lub osobowe należy rozumieć wzajemne powiązania między Zamawiającym lub osobami upoważnionymi do zaciągania zobowiązań w imieniu Zamawiającego lub osobami wykonującymi w imieniu Zamawiającego czynności związane z przygotowaniem i przeprowadzeniem procedury wyboru Wykonawcy a Wykonawcą, 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,
3. pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika,
4. pozostawaniu w związku małżeńskim, w stosunku pokrewieństwa lub powinowactwa w linii prostej, pokrewieństwa drugiego stopnia lub powinowactwa drugiego stopnia w linii bocznej lub w stosunku przysposobienia, opieki lub kurateli.