

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 wytłaczania 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 wytłaczania 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 wytłaczania PP

Celem zamówienia jest zakup linii: do procesu wytłaczania tworzywa 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 wytłaczania – 1 szt. o następujących parametrach minimalnych:**

Specyfikacja/minimalne parametry:

Materiały zakładane do procesu wytłaczania:

- polipropylen wypełniony minerałem typu węglan wapnia CaCO_3 lub krzemionką TiO_2 ,
- poziom wypełnienia minerałem: min 25% - max 75%,
- postać surowca z przeznaczeniem do procesu wytłaczania – granulatu o rozmiarze 3-5mm,

- poziom zawartości wilgoci granulatu do max 0,1%,
- parametry reologiczne tworzywa z przeznaczeniem do wytłaczania, masowy wskaźnik szybkości płynięcia MFR 3-9 g/10min (230°C/2,16kg),

Postać produktu końcowego procesu wytłaczania:

- folia dwuwarstwowa,
- folia o grubości 0,05-0,3mm,
- folia o szerokości roboczej 1200 – 1600mm,

Wymagania w stosunku do układu wytłaczania:

- wydajność linii do wytłaczania: min. 250-300 kg/h,
- prędkość liniowa produkcji: ok. 18-20m/min folii zależnie od składu mieszanki bazowej.

Minimalne elementy (moduły) składowe linii:

- 2 x suszarka – o wydajności suszenia:
 - min. 1000-1500kg/h (wytłaczarka Ø 130mm),
 - min. 500-800kg/h (wytłaczarka Ø 75mm),
 - nastawa max temperatury suszenia do 120°C,
- 2 x podajnik próżniowy do transportu wysuszonego tworzywa na główny lej zasypowy wytłaczarki,
- wszystkie elementy systemu dozowania (granulatu z procesu compoundingu) mające bezpośredni kontakt z surowcem wykonane ze stali nierdzewnej,
- dwie wytłaczarki jednoślیمakowe sprzęgnięte przed głowicą do współwytłaczania metodą cast:
 - 1 x średnica ślimaka wytłaczarki nr 1: max Ø 130mm, współczynnik L/D 35,
 - 1 x średnica ślimaka wytłaczarki nr 2 : max Ø 75mm, współczynnik L/D 33,
 - materiał ślimaków: stal chromowo-molibdenowa hartowana w zakresie 58~62 HRC (minimum 58 HRC) lub lepsza (np. opcja bimetaliczna),
 - materiał układu uplastyczniania/wewnętrznej części ściernej cylindra: stal chromowo-molibdenowa hartowana w zakresie 62~64 HRC (minimum 62 HRC) lub lepsza (np. opcja bimetaliczna),
- 2 x pompa próżniowa (pojedynczy próżniowy układ odgazowania na każdej z dwóch wytłaczarek),
- 2 x zmieniać sit do filtrowania stopu wraz z zasilaczem hydraulicznym,
- 2 x pompa zębata stopu celem zapewnienia stabilnego ciśnienia masy z opcją ciągłej kontroli temperatury i ciśnienia masy na wejściu i wyjściu pompy,
- 1 x rozdzielacz strumieni masy z obu wytłaczarek,
- 1 x głowica do współwytłaczania z opcją regulacji zarówno szerokości jak i grubości folii w zakresie:
 - szerokość: 1200-1600mm,
 - grubość: 0,05-0,3mm,
- 1 x trójwałcowy kalander o pionowej konstrukcji ramy do kalibrowania oraz moletowania powierzchni arkusza/wstęgi folii:
 - opcja precyzyjnej elektrycznie i manualnie regulacji docisku walców,
 - wszystkie trzy walce napędzane niezależnie,
 - min. średnica walca Ø395mm,
 - min. szerokość walca 1600mm,
 - płynnie regulowana prędkość obrotowa walca,
 - doprowadzenie arkusza/wstęgi folii – między walec dolny i środkowy,
 - układ termostatowania walców kalandra, 3 niezależne termostaty do kontroli i regulacji temperatury indywidualnie i niezależnie na każdym walcu,
 - zakres regulacji temperatury na każdym walcu z osobna: 40°C - 120°C,
 - dopuszczalna różnica temperatur między sąsiednimi walcami: max 1°C,
 - powierzchnia walców po obróbce cieplej – hartowanie do głębokości min. 5mm,
 - twardość powierzchni wszystkich trzech walców powyżej 45HRC,
 - powierzchnia walców pokryta warstwą chromu o grubości 0,1-0,15mm,
 - dodatkowy zamienny walec nr 2 (środkowy) odwzorowujący górną powierzchnię folii wykonany w klasie chropowatości pozwalającej na uzyskanie powierzchni folii z połyskiem na poziomie 3-5° przy poziomie wypełnienia surowca węglanem wapnia w zakresie 25-65%.

- przenośnik rolkowy do transportu i schładzania arkusza/wstęgi folii wyposażony w dwa noże brzegowe:
 - min. długość przenośnika: 6m,
 - rolki przenośnika wykonane ze stopu aluminium,
- dwa zestawy brzegowych noży odcinających (prawy, lewy):
 - noże brzegowe z opcją regulacji do odcinania arkusza/wstęgi folii na żądaną szerokość,
 - zakres regulacji szerokości cięcia: 0-500mm,
 - układ ciągłego odbioru odcinanych krawędzi folii, mielenia i bezpośredniego zawracania przemiału do układu dozowania surowca bazowego (docelowo główny lej zasypowy) – proponowane rozwiązanie musi zapewnić stabilne mieszanie frakcji zmielonej z oryginalnym surowcem bazowym przed wprowadzeniem do układu uplastyczniającego,
- odciąg do odprowadzania arkusza/wstęgi folii:
 - odciąg z regulacją prędkości za pomocą serwo napędu,
 - zakres prędkości zsynchronizowany z zakresem prędkości walców kalandra,
 - pneumatyczny docisk rolek,
- gilotyna do poprzecznego odcinania arkusza/wstęgi folii:
 - sposób cięcia: cięcie poprzeczne arkusza/wstęgi folii,
 - max grubość cięcia: do 1mm,
 - max szerokość cięcia: do 1600mm,
- nawijarka dwuwalowa do nawijania arkusza/wstęgi w rulony:
 - pneumatyczne walce rozprężne,
 - napęd silnikiem momentowym,
 - max szerokość nawoju: do 1600mm,
 - nawój na gilzę,
 - minimalna wewnętrzna średnica nawoju: Ø74mm,
 - prędkość nawijania dostosowana do prędkości pracy walców kalandra oraz odciagu,
- płytowy wymiennik ciepła z opcją podłączenia do chillera,
- szafy sterownicze,
- panel sterowniczy (pulpit operatora) umożliwiający sterowanie całą linią do wytlaczania,
- automatyczny system pomiaru i korekcji grubości folii w zakresie całej szerokości folii,
- system dwustronnej aktywacji (koronowania) powierzchni folii (z możliwością aktywacji strony A lub B i A&B).

Pozostałe ogólne wymagania w stosunku do linii i produktu końcowego:

- produkt końcowy w postaci wstęgi folii o parametrach:
 - grubość folii 0,05 – 0,15mm \pm 0,008mm,
 - grubość folii od 0,15 – 0,3mm \pm 0,05mm,
 - połysk powierzchni w zakresie 18-22° przy wypełnieniu tworzywa minerałem na poziomie 25%-65%,
- średnica nawoju produktu gotowego: max 1250mm.
- 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 na komputerach PC,

Istotne warunki umowy:

- okres gwarancji (min. 1 rok) oraz maksymalny czas reakcji serwisowej (max 48h) 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 wytłaczania PP - max czas dostawy i uruchomienia oraz odbioru do 30.04.2021 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 wytłaczania:

Linia o powyższych parametrach minimalnych powinna umożliwić prowadzenie ciągłego i stabilnego procesu wytłaczania folii (w technologii *cast*) z wydajnością 250-300kg/h wytwarzając w pełni zgodny jakościowo produkt w postaci folii o minimalnych parametrach:

- produkt końcowy w postaci wstęgi folii o parametrach:

- grubość folii 0,05 – 0,15mm \pm 0,008mm,
- grubość folii od 0,15 – 0,3mm \pm 0,05mm,
- połysk górnej powierzchni folii w zakresie 18-22° przy wypełnieniu tworzywa minerałem na poziomie 25%-65%,
- połysk górnej powierzchni folii uzyskanej przy użyciu drugiego zamiennego walca o innej klasie chropowatości na poziomie 3-5° przy poziomie wypełnienia surowca węglanem wapnia w zakresie 25%-65%.

Podstawowym warunkiem odbioru linii będzie:

- stwierdzenie stabilnej pracy układu w ruchu ciągłym przy zakładanej wydajności 250-300kg/h – 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 produktu końcowego (folii) spełniającego parametry określone powyżej (stabilna grubość folii na całej szerokości z utrzymaniem założonych tolerancji, założone poziomy połysku wierzchniej strony folii).

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.