

Wysoka Głogowska, 16.02.2021 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 produkcyjnej - wylączarki do PP typu kompander (Linia komponentująca-wylączająca)

Termin składania ofert do dnia 19.03.2021

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

Miejsce i sposób składania ofert:

- poprzez Bazę konkurencyjności lub
- 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: Andrzej Tereszkiwicz, tel.+ 48 17 859 74 09

Skrócony opis przedmiotu zamówienia

Przedmiotem zamówienia jest dostawa:

1. Linii produkcyjnej - wylączarki do PP typu komponent (Linia komponentująca-wylączająca)

Kategoria ogłoszenia Dostawy

Podkategoria ogłoszenia Dostawy inne

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

OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

Cel zamówienia

Dostawa linii produkcyjnej:

1. wylączarka do PP typu komponent (linia komponentująca-wylączająca)

Celem zamówienia jest zakup linii produkcyjnej do wylączania polipropylenu (PP), posiadającej moduł komponentowania granulatu jako surowca, która niezbędna jest do wdrożenia opracowanej 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 produkcyjna ma umożliwiać produkowanie wyrobu o zakładanych właściwościach.

Przedmiot zamówienia:

1. **Przedmiotem zamówienia jest zakup, montaż i uruchomienie linii produkcyjnej do wylączania PP typu komponent (linia komponentująca-wylączająca) – 1 szt. o następujących parametrach minimalnych:**

Specyfikacja/minimalne parametry:

Materiały wstępne zakładane do procesu komponentowania a następnie wylączania:

- polipropylen
- minerał typu węglan wapnia CaCO₃ do wypełnienia polipropylenu
- dodatki modyfikujące (nadające pożądane właściwości wyrobowi gotowemu) w postaci pyłu lub proszku
- poziom wypełnienia polipropylenu minerałem: min 25% - max 70%,

- poziom zawartości wilgoci do max 0,2%,

Postać produktu końcowego procesu wytlaczania:

- folia jednowarstwowa,
- folia o grubości 0,25-0,8mm,
- folia o szerokości roboczej 1200 – 1600mm,

Wymagania w stosunku do układu compoundowania:

- wydajność compoundowania dostosowywana automatycznie do wydajności modułu wytłaczającego
- konstrukcja umożliwiająca właściwą homogenizację surowców przed modułem wytłaczania
- konstrukcja umożliwiająca nadanie mieszance zakładanych parametrów

Wymagania w stosunku do układu wytłaczania:

- wydajność wytłaczania: 400-450 kg/h,

Minimalne elementy (moduły) składowe linii:

2 x silos o pojemności min 20m³ każdy

1 x suszarka o wydajności suszenia dostosowanej do linii

1 x podajnik próżniowy do zadawania tworzywa z zasobników do dozowników wytłaczarki,

- wszystkie elementy systemu dozowania (granulatu z procesu compoundingu) mające bezpośredni kontakt z surowcem wykonane ze stali nierdzewnej,

1x wytłaczarka dwuślimakowa do procesu wytłaczania metodą cast:

- średnica ślimaków wytłaczarki: 2 x max Ø 95mm, współczynnik L/D min. 45,
- 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: bimetel,

1 x pompa próżniowa (pojedynczy próżniowy układ odgazowania wytłaczarki),

1 x zmieniacz sit do filtrowania stopu wraz z zasilaczem hydraulicznym,

1 x pompa zębata stopu zapewniająca stabilny wypływ tworzywa, z opcją ciągłej kontroli temperatury i ciśnienia masy na wejściu i wyjściu pompy (wyposażona w czujniki),

1 x głowica do wytłaczania z opcją regulacji zarówno szerokości jak i grubości folii w zakresie:

- mechanicznie regulowana szerokość w zakresie: 1200-1600mm,
- mechanicznie regulowana grubość w zakresie: 0,25-0,8mm,

1 x trójwalcowy kalander do kalibrowania oraz moletowania powierzchni arkusza/wstęgi folii:

- możliwość precyzyjnej (elektrycznie) 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,
- 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 25-70%.

1 x przenośnik rolkowy do transportu i schładzania arkusza/wstęgi folii wyposażony w dwa noże brzegowe:

- min. długość przenośnika: 6m,
- rolki przenośnika wykonane ze stopu aluminium,

2 x zestaw brzegowych noży odcinających (prawy, lewy):

- noże brzegowe z opcją regulacji do odcinania arkusza/wstęgi folii na żądaną szerokość,
- zakres regulacji szerokości cięcia: 0-500mm,

1 x układ ciągłego odbioru odcinanych krawędzi folii, mielenia i bezpośredniego zawracania przemiału do procesu produkcyjnego (docelowo z możliwością mieszania przemiału z oryginałem) – proponowane rozwiązanie musi zapewnić stabilne mieszanie frakcji zmielonej z oryginalnym surowcem bazowym przed wprowadzeniem do układu uplastyczniającego,

1 x odciąg do odprowadzania arkusza/wstęgi folii:

- odciąg z regulacją prędkości,
- zakres prędkości zsynchronizowany z zakresem prędkości walców kalandra,
- pneumatyczny docisk rolek,

1 x gilotyna do poprzecznego odcinania arkusza/wstęgi folii:

- sposób cięcia: cięcie poprzeczne arkusza/wstęgi folii,
- max grubość ciętej wstęgi: do 1mm,
- max szerokość cięcia: do 1600mm,

1 x nawijarka dwuwałowa do nawijania arkusza/wstęgi w rulony:

- pneumatyczne walce rozprężne,
- napęd silnikiem momentowym,
- max szerokość nawoju: do 1600mm,
- nawój na gilzę,
- minimalna wewnętrzna średnica nawoju: $\varnothing 152$ mm,
- prędkość nawijania dostosowana do prędkości pracy walców kalandra oraz odciągu,

1 x płytowy wymiennik ciepła z możliwością podłączenia do chillera,

Szafy sterownicze,

Panel sterowniczy (pulpit operatora) umożliwiający sterowanie całą linią do wytłaczania,

Automatyczny system pomiaru i korekcji grubości folii w zakresie całej szerokości folii,

Pozostałe ogólne wymagania w stosunku do linii i produktu końcowego:

- produkt końcowy w postaci wstęgi folii o parametrach:

- grubość folii od 0,25 – 0,8mm \pm 0,008mm,
- szerokość wstęgi 1200 do 1600mm,
- wydajność wytłaczania 400-450 kg/h
- połysk powierzchni w zakresie 3-5° przy wypełnieniu tworzywa minerałem na poziomie 25%-70%,

- 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,

- Urządzenie pozwalające na zdalny serwisowy dostęp do urządzeń na linii.

Istotne warunki umowy:

- okres gwarancji (min 12 miesięcy) oraz maksymalny czas reakcji serwisowej (max 48 godzin) 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.

Urządzenie fabrycznie nowe.

Oferty nie spełniające powyższych parametrów nie będą brane pod uwagę.

KOD CPV:

429 94 200 – 2 Maszyny do przerobu tworzywa sztucznych

Harmonogram realizacji zamówienia:

Termin dostawy do dnia: 31.05.2021

Linia produkcyjna - wylączarka do PP typu compounder (linia compoundująco-wylączająca)

– max czas dostawy i uruchomienia oraz odbioru do 25.06.2021 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.

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 produkcyjnej do wylączania PP typu compounder (linia compoundująco-wylączająca):

Linia o powyższych parametrach minimalnych powinna umożliwić prowadzenie ciągłego i stabilnego procesu wylączania folii (w technologii cast) z wydajnością 400-450kg/h wytwarzając w pełni zgodny jakościowo produkt w postaci folii o minimalnych parametrach:

- produkt końcowy w postaci wstęgi folii o parametrach:

- grubość folii 0,25 – 0,8mm \pm 0,008mm,

- połysk górnej powierzchni folii w zakresie 3-5° przy wypełnieniu tworzywa minerałem na poziomie 25%-70%,

Podstawowym warunkiem odbioru linii będzie:

- stwierdzenie stabilnej pracy układu w ruchu ciągłym przy zakładanej wydajności 400-450kg/h – praca bez zatrzymania procesu (z przyczyn technologicznych lub w przypadku stwierdzenia otrzymania wyrobu niezgodnego z wymaganiami) przez min 4h 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.

Maszyny, które nie przejdą pomyślnie testu produkcyjnego nie zostaną odebrane.

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

Nie będą rozpatrywane oferty:

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

OCENA OFERTY

Kryteria oceny i opis sposobu przyznawania punktacji

1. Cena - waga 90 pkt

Sposób przyznawania punktacji: (najniższa zaoferowana cena / cena oferty badanej) x 90 pkt.

2. Okres gwarancji - waga 5 pkt

Sposób przyznawania punktacji:

- gwarancja powyżej 12 miesięcy – 5 pkt.
- gwarancja poniżej bądź równa 12 miesięcy – 0 pkt.

3. Czas reakcji serwisowej – waga 5 pkt

- poniżej 48 godzin – 5 pkt.
- powyżej lub równa 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.