

Informacje o ogłoszeniu

Data publikacji ogłoszenia

04-09-2019

Termin składania ofert

06-10-2019

Numer ogłoszenia

1204215

Status ogłoszenia

Aktualne

Miejsce i sposób składania ofert

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

501 562 900

Skrócony opis przedmiotu zamówienia

Kabina z tworzywa PCV do szybkiej zmiany kolorów z poszerzonymi stanowiskiem do aplikacji ręcznej wyposażona w:

- centrum proszkowe
- 16 automatycznych pistoletów
- 3 aplikacje ręczne
- 6 skanowanych osi Z do lakierowania wnętrza brył
- 3 manipulatory do lakierowania zewnętrznych powierzchni
- 3 elektromechaniczne podstawy jezdne
- ogrodzenie ochronne
- system gaśniczy.

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 kabiny PCV do szybkiej zmiany kolorów.

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

System transportu: taktowy Power and Free

prędkość projektowa przenośnika 0,5 – 1,5 m/min

- możliwość podwójnego lakierowania bez konieczności przejeżdżania przez myjkę

- możliwość poprawek lakierniczych z pominięciem przygotowania powierzchni.

Kabina lakiernicza do szybkiej zmiany kolorów

1. Budowa

- kabina z tworzywa PCV z systemami automatycznego odmuchu podłogi i pistoletów.

- zaprojektowana do 16 pistoletów na manipulatorach (10 pistoletów na manipulatorach i 6 pistoletów na 6 osiach Z)

- z 3 stanowiskami aplikacji ręcznej (w tym jednym poszerzonym umożliwiającym alternatywne lakierowanie z obu stron detalu)

- z układem wentylacyjnym o wydajności 24.000 m³/h. (4.000m³/h wentylacja podestu)

2. System odzysku proszku

- Filtr końcowy 24.000 m³/h

- Monocyklon 20.000 m³/h

- Kanał łączący kabinę z elementami systemu odzysku

3. Transfer Farby

- Pompa perystaltyczna ze sterowaniem

4. Zasilanie w farbę

- centrum proszkowe z 19 układami ssącymi

- z pompami opartymi na technologii fazy gęstej

- z dozowaniem świeżej farby

5. Manipulatory

- 3 elektromechaniczne manipulatory
- 3 elektromechaniczne podstawy jezdne z osprzętem
- 1 układ sterowanych skanerem 6 osi Z i osi Y do lakierowania wnętrza brył

Stacja 1 – lakierowanie wnętrza korpusów

Zadaniem systemu jest rozpoznawanie konturu oraz wnętrza detalu. W obrysie detalu rozpoznawane są półki oraz pionowe krawędzie. Programowalne jest położenie oraz zakres ruchu oscylacyjnego dla każdej z 6 osi Z. W przypadku kolizji z półkami, jeżeli jest to możliwe z uwagi na rozstaw półek system automatycznie dobiera położenie osi eliminujące kolizje i umożliwiające wprowadzenie pistoletów do wnętrza detalu. System jest zabezpieczony w pełni przed kolizją pistoletów z detalem.

Stacja 2 i 3 – lakierowanie góry i spodu korpusów

Stacja 4 – lakierowanie tylnych i bocznych powierzchni korpusów.

6. Pistolety

- 16 automatycznych
- 3 ręczne

7. System sterowania

- zintegrowany z centrum prozkowym system sterujący do sterowania manipulatorów i pistoletów.
- system po integracji ze sterowaniem przenośnika umożliwia automatyczną zmianę programu dla różnych detali na 1 trawersie .
- układ rozpoznający detal (sterowanie w przerwach i wysokością)
- skaner 3D
- 15’’ lub większy dotykowy panel sterujący
- modem do zdalnej diagnostyki

8. System gaśniczy zgodny z EN50177 / EN12981

9. Ogrodzenie ochronne

10. Podesty lakiernicze

11. Integracja kabiny z przenośnikiem P&F

12. Montaż, uruchomienie i instruktaż

13. Transport

Przedmiot zamówienia

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 kabina,
- 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

Nie dotyczy

Harmonogram realizacji zamówienia

28.02.2020

Załączniki

- [Wzór umowy - Zał. nr 6](#)
- [Formularz ofertowy - Zał. nr 1.](#)
- [Oświadczenie o zdolności do realizacji zamówienia - Zał. nr 3](#)
- [Oświadczenie o braku powiązań kapitałowych - Zał. nr 4.](#)
- [Oświadczenie o poufności - Zał. nr 5.](#)

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;

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 6 oraz w formularzu ofertowym, stanowiącym załącznik nr 1 do niniejszego zapytania.
2. 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 06.10.2019 roku.

Lista dokumentów/oświadczeń wymaganych od Wykonawcy

1. Prawidłowo złożona oferta powinna zawierać:

- a) Dokument rejestrowy.
- b) Wypełniony formularz ofertowy - Zał. nr 1.
- c) Specyfikację techniczną (opis) oferowanego urządzenia - Zał. nr 2.
- d) Oświadczenie o zdolności do realizacji zamówienia, którego dotyczy oferta - Zał. nr 3.
- e) Wypełnione oświadczenie o braku powiązań kapitałowych lub osobowych - Zał. nr 4.
- f) Podpisane oświadczenie o poufności - Zał. nr 5.
- e) Parafowany wzór umowy - Zał. nr 6.

Zamówienia uzupełniające

Nie dotyczy

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 rozpatrywanych ofert

C - cena netto w PLN analizowanej oferty

b) Gwarancja

KG – kryterium gwarancji

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

GM – najdłuższy termin gwarancji rozpatrywanych ofert,

G – termin gwarancji analizowanej oferty

c) 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

d) 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 - Beneficjent

Nazwa

PRZEDSIĘBIORSTWO PRODUKCYJNO USŁUGOWO - HANDLOWE "NOVCAN" WŁADYSŁAW NOWAKOWSKI

Adres

pl. 1 Maja 11/brak

13-200 Działdowo

warmińsko-mazurskie , działdowski

Numer telefonu

236972557

Fax

236972557

NIP

5710005305

Tytuł projektu

Zastosowanie nowej technologii w procesie produkcji mechanicznych urządzeń zabezpieczeń mienia - czynnikiem umożliwiającym diametralną zmianę produkowanych wyrobów.

Numer projektu

POIR.03.02.02-00-1678/19-00