



Projekt współfinansowany przez Unię Europejską ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego

ZAPYTANIE OFERTOWE

na dostawę nowego fabrycznie systemu dozowania silikonów

Program Operacyjny Inteligentny Rozwój 2014-2020

3. Wsparcie innowacji w przedsiębiorstwach

3.2 Wsparcie wdrożeń wyników prac B+R

Solec Kujawski, 29.05.2017 r.



Projekt współfinansowany przez Unię Europejską ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego

Zamawiający: PAPIERY POWLEKANE „PASACO” SP. Z O.O., UL. TORUŃSKA 63A, 86-050 SOLEC KUJAWSKI, NIP: 554-10-13-399, KRS 0000166348, TEL. +48 52 387 55 05, E MAIL: info@pasaco.pl

I. Przedmiotem zamówienia jest dostawa, montaż i uruchomienie w siedzibie Zamawiającego nowego fabrycznie systemu dozowania silikonów o następujących parametrach:

1. Charakterystyka dozowanych substancji

1. Żywica	170 – 300 cst; 1500 – 2700 cst
2. Żywica	350 – 450 mPa·s; 400 – 600 mPa·s
3. Modyfikator	170 – 300 cst
4. Crosslinker	20- 40 mm ² /s; 15 – 55 mPa·s; 15 – 55 mm ² /s
5. Katalizator	500 – 630 mm ² /s; 180 – 300 mPa·s

2.

Wielkość produkowanych szarż:	50 kg – 200 kg
-------------------------------	----------------

3.

Zakres poboru silikonu przez maszynę:	300 – 2400 g / min
---------------------------------------	--------------------

4.

Proporcja mieszania składników:	Żywice: 85% – 95%, modyfikator: 1% – 8%; crosslinker: 1% – 8 %; katalizator: 1% – 8 %
	Żywice: albo tylko jedna (85% – 95% składu całkowitego), albo dwie w proporcji: żywica 1: 40% – 60% + żywica 2: 60% – 40%, proporcje obu żywic w ramach 85% – 95% udziału żywic w mieszanii



Projekt współfinansowany przez Unię Europejską ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego

5.

Wymagany sposób mieszania substancji (ściśle określona kolejność):	<ul style="list-style-type: none"> a. Żywica 1 z palety – pojemnika b. Żywica 2 z palety – pojemnika c. Modyfikator d. Crosslinker e. Katalizator
--	--

6.

Wymagane czasy mieszania:	<p>Jak najkrótsze, pozwalające jednak na dokładne wymieszanie ze sobą łączonych składników. Nie wolno zacząć kolejnego etapu przygotowywania szarży bez dokładnego wymieszania już użytych składników. Dotyczy to szczególnie crosslinkera i katalizatora. Wskazany całkowity czas trwania procesu dozowania i mieszania od rozpoczęcia do zakończenia:</p> <p>Max. 40 minut przy szarży 200 kg (łącznie z przetłoczeniem do zbiornika buforowego)</p> <p>Max. 15-18 minut przy szarży 50 kg (łącznie z przetłoczeniem do zbiornika buforowego)</p>
---------------------------	---

7.

Metoda przygotowywania silikonu - oparta o system ważenia w porcjach od 50 kg do 200 kg:	<ul style="list-style-type: none"> a. W czasie dozowania żywic, jeżeli występują dwie, nie jest konieczne ciągłe mieszanie. Dopuszcza się możliwość przerywania mieszania, aby dokładnie odmierzyć drugą żywicę, szczególnie w końcowej fazie dozowania. b. Przed dozowaniem składnika 3 żywice należy dokładnie wymieszać (jeżeli były użyte dwie żywice). c. Przed waniem do żywicy odmierzonej ilości crosslinkera mieszadło musi pracować. Mieszania nie wolno przerwać w czasie dozowania crosslinkera. d. Podczas wlewania katalizatora do żywic z crosslinkerem mieszanie (najmocniejsze) jest również warunkiem koniecznym. Wlewanie katalizatora bez mieszania powoduje konieczność utylizacji całej szarży. Przerwanie
--	--



Projekt współfinansowany przez Unię Europejską ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego

	mieszania przed dokładnym wymieszaniem wlanego katalizatora także dyskwalifikuje przygotowywaną szarżę.
--	---

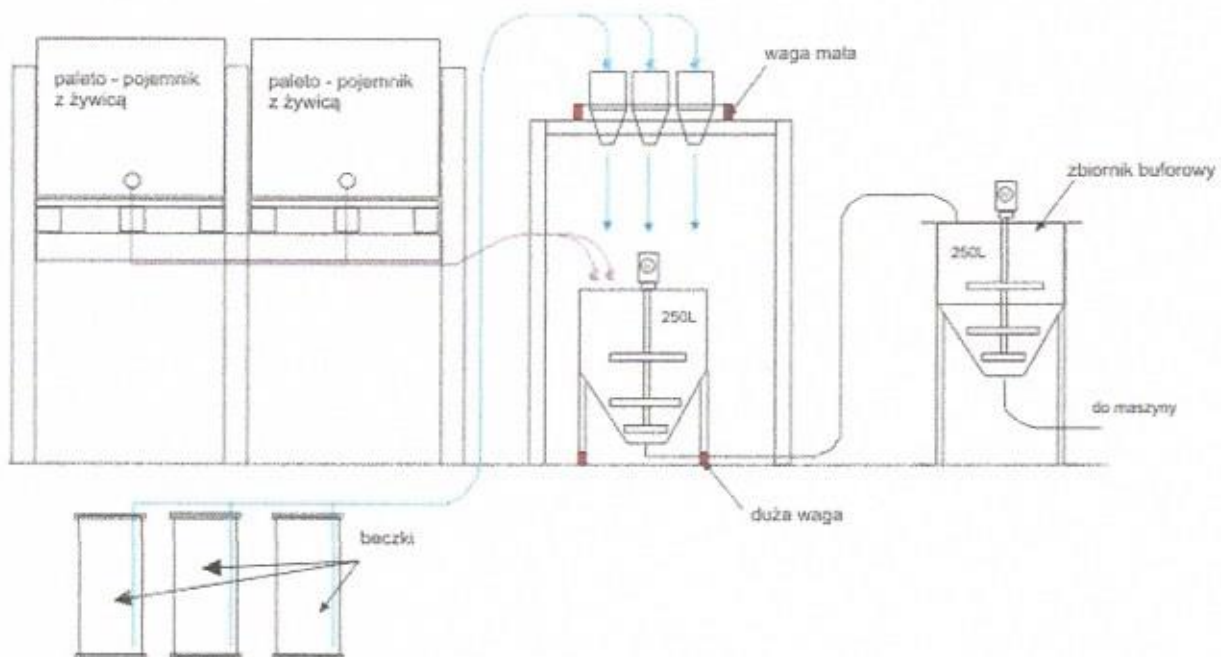
8.

Dokładność wag:	a. waga główna: 10 -20 g, b. waga małych substancji: 1 – 2 g
-----------------	---

9.

Dokładność naważania:	a. Żywic : 20 – 40 g, b. Trzech składników z beczek: 2 -4 g
-----------------------	--

10. Wymagany ogólny schemat blokowy układu mieszającego został przedstawiony na poniższym rysunku (nie zawiera wrysowanych pomp)



11.

Wymagania wykonawcze:	a) Układ będzie przygotowany na wymianę rodzajów komponentów. W momencie wymiany dowolnego komponentu układ musi pozwolić przepuścić ustaloną ilość nowego komponentu by
-----------------------	--



Projekt współfinansowany przez Unię Europejską ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego

	<p>oczyścić nim pozostałości po poprzednim surowcu</p> <p>b) Wagi z wewnętrzną kalibracją (ciężarkowo)</p> <p>c) Beczki usytuowane pionowo, na paletach, zastosowane pompy muszą mieć możliwość opróżniania tak stojących beczek</p> <p>d) Opróżnianie paleta-pojemników musi odbywać się pompami. Spływ grawitacyjny jest za wolny.</p> <p>e) Dodatkowe wymagania dla wszystkich pomp: nie mogą powodować napowietrzania transportowanych cieczy i najlepiej, by były odporne na działania rozpuszczalników (MEK i octan etylu)</p> <p>f) Zbiornik 250L stojący na wadze musi mieć możliwość zdejmowania/demontażu w celu mycia. Mycie może odbywać się sprężonym powietrzem, wodą i rozpuszczalnikami wymienionymi w punkcie 11 e – zbiornik musi być odporny na ww. na te substancje</p> <p>g) Zbiorniki stojące na małej wadze muszą posiadać możliwość demontażu do mycia (odporność na rozpuszczalniki, wodę i sprężone powietrze)</p> <p>h) Instalacja od paleta – pojemników i beczek do zbiornika 250L stojącego na wadze musi być wykonana ze stali kwasoodpornej, nierdzewnej i musi posiadać możliwość demontażu</p> <p>i) Podłączenia do paleta – pojemników i pomp beczkowych muszą być elastyczne</p> <p>j) Połączenie między zbiornikami 250L muszą być elastyczne</p> <p>k) Transport silikonu między zbiornikami 250 L musi odbywać się za pomocą pompy.</p> <p>l) Przepompowanie nowo przygotowanej szarży ze zbiornika 250 L stojącego na wadze do zbiornika buforowego 250 L może się odbywać tylko po</p>
--	---



Projekt współfinansowany przez Unię Europejską ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego

	<p>całkowitym opróżnieniu zbiornika buforowego (wymagany układ pomiarowy ilości silikonu w zbiorniku buforowym)</p> <p>m) W trakcie przygotowywania każdej szarży w momencie przelania z każdego górnego zbiorników odważonej substancji do dolnego, system sterujący musi kontrolnie porównać ilość substancji odczytanej z górnej wagi do wskazanej przez dolną wagę. To porównanie musi zostać zarejestrowane.</p> <p>n) W oprogramowaniu sterującym systemem musi być moduł kontrolny, testujący dokładność dozowania. Możliwe opcje: użycie wzorcowych odważników przez operatora (sprawdzenie dokładności wag), odmierzanie testowych ilości substancji (sprawdzenie dokładności dozowania).</p> <p>o) Węże/przewody w układzie dozującym, z uwagi na możliwą reakcję z dozowanymi składnikami, nie zawierają siarki</p>
--	--

12.

<p>Wymagania informatyczne:</p>	<p>a) Układ musi posiadać możliwość połączenia z siecią komputerową Zamawiającego – (użytkowany serwer baz danych PostgreSQL)</p> <p>b) Każdy paleta - pojemnik i beczka muszą być wczytane do systemu (kody kreskowe)</p> <p>c) Receptury – musimy mieć możliwość dopisywania nowych i edycji istniejących (konieczne różne poziomy uprawnień)</p> <p>d) Wyniki wszystkich testów wag i systemu muszą być rejestrowane w systemie</p>
---------------------------------	--



Projekt współfinansowany przez Unię Europejską ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego

II. Wymagania związane z wykonaniem przedmiotu zamówienia:

1. Termin realizacji zamówienia:

- a) Rozpoczęcie realizacji usługi – od dnia zawarcia umowy.
- b) Zakończenie realizacji usługi, potwierdzone podpisaniem protokołu zdawczo-odbiorczego bez uwag Zamawiającego: **maksymalnie 12 tygodni od dnia podpisania umowy**

2. Sposób składania ofert:

- a) Drogą elektroniczną na adres: przetargi@pasaco.pl. W temacie wiadomości email należy wpisać „*Oferta na dostawę nowego fabrycznie systemu dozowania silikonu*”.
- b) Datą złożenia oferty jest dzień jej otrzymania przez Zamawiającego.

3. Sposób i termin zapłaty: maksymalnie 60 dni (będzie uzgadniany z Wykonawcą na etapie podpisywania umowy).

4. Inne elementy związane z realizacją zamówienia:

- a) Oferta powinna zawierać cenę podaną w walucie PLN w kwotach brutto i netto.
- b) Wykonawca związany jest ofertą 60 dni od dnia upływu składania ofert do dnia złożenia zamówienia bądź zawarcia umowy.
- c) Ofertę należy sporządzić w języku polskim, zgodnie ze wzorem stanowiącym załącznik nr 2 do niniejszego zapytania ofertowego.

III. Termin złożenia oferty: Ofertę należy złożyć w terminie do dnia **05.06.2017 r. do godziny 23:59:59**

IV. Kryteria oceny ofert i ich waga:

1. Cena: 80% (80 punktów w przypadku najniższej ceny, w przypadku pozostałych ofert punkty będą przeliczane proporcjonalnie wg stosunku ceny najniższej do oferowanej).
2. Okres gwarancji: 5% (5 punktów w przypadku najdłuższego terminu gwarancji, w przypadku pozostałych ofert punkty będą przeliczane proporcjonalnie wg zaoferowanego do najdłuższego okresu gwarancji).



Projekt współfinansowany przez Unię Europejską ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego

3. Termin realizacji zamówienia: 15% (15 punktów w przypadku najkrótszego terminu realizacji zamówienia , w przypadku pozostałych ofert punkty będą przeliczane proporcjonalnie wg stosunku terminu najkrótszego do oferowanego).

V. Wykluczenia:

W celu uniknięcia konfliktu interesów zamówienie publiczne, którego dotyczy niniejsze zapytanie ofertowe, nie może być udzielane podmiotom powiązanim z Zamawiającym osobowo lub kapitałowo. . Przez powiązania kapitałowe lub osobowe rozumie się 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:

- a) uczestniczeniu w spółce jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej,
- b) posiadaniu co najmniej 5 % udziałów lub akcji,
- c) pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika,
- d) 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.

VI. TRYB UDZIELENIA ZAMÓWIENIA

Proces wyboru dostawcy jest przeprowadzany w oparciu o zasadę konkurencyjności, która obowiązuje podmioty, które z mocy obowiązujących przepisów prawa nie są zobowiązane do stosowania ustawy PZP

Vii. Ocena ofert:

1. Wszystkie oferty, które wpłyną na adres przetargi@pasaco.pl w wyznaczonym terminie będą podlegały trzyetapowej ocenie:



Projekt współfinansowany przez Unię Europejską ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego

- a) Etap I - Ocena kompletności złożonych ofert. Wykluczeniu z dalszego procesu oceny będzie podlegała każda niekompletna oferta.
- b) Etap II - Ocena spełnienia wymagań technicznych opisanych w Załączniku nr 1 – szczegółowy opis przedmiotu zamówienia. Wykluczeniu z kolejnego etapu oceny będzie podlegała każda oferta, która nie spełni wymagań.
- c) Etap III - Ocena spełnienia kryteriów. Wszystkie oferty, które przejdą dwa pierwsze etapy oceny będą ocenione pod kątem kryteriów. Jest to ocena punktowa. Umowa zostanie zawarta z Oferentem, którego oferta otrzymała najwyższą liczbę punktów. W przypadku, gdy oferent będzie się uchylał od podpisania umowy, umowa zostanie podpisana z oferentem, którego oferta będzie druga w kolejności oceny spełnienia kryteriów.

VIII. Pozostałe informacje:

1. Zamawiający zastrzega sobie prawo do unieważnienia postępowania, na każdym jego etapie bez podania przyczyny.
2. Zamawiający zastrzega sobie prawo do zmiany terminu realizacji zamówienia z przyczyn nie leżących po stronie Zamawiającego.
3. Wszelkie pytania dotyczące zapytania należy kierować **do Macieja Drzewieckiego**, pod adres e-mail: **MaciejDrzewiecki@pasaco.pl**, bądź kontaktować się pod numerem telefonu: **+48 52 387 55 50**.
4. integralną częścią zapytania ofertowego jest:
 - Załącznik nr 1 – szczegółowy opis przedmiotu zamówienia
 - Załącznik nr 2 – formularz ofertowy

PROKURENT



Ireneusz Kuźmicki

PAPIERY POWLEKANE
»PASACO« sp. z o.o.
86-050 Solec Kujawski, ul. Toruńska 65A
tel./fax (052) 387 55 00, fax 387 55 01
NIP 554-10-13-399