

ZAPYTANIE OFERTOWE

1. Zamawiający:

Sienkiewicz MAT- BUD Sp. z o.o.
04-761 Warszawa, ul. Zwoleńska 64a
NIP 113 00 22 302
REGON 010007690

2. Tytuł projektu:

„Wdrożenie innowacyjnej technologii produkcji prefabrykowanych elementów kolejowych w firmie Sienkiewicz MAT-BUD Sp. z o.o.”

3. Zadanie realizowane w ramach :

PROGRAM OPERACYJNY INNOWACYJNA GOSPODARKA NA LATA 2007-2013
OŚ PRIORYTETOWA IV: INWESTYCJE W INNOWACYJNE PRZEDSIĘWZIĘCIA
DZIAŁANIE 4.3: KREDYT TECHNOLOGICZNY

4. Opis przedmiotu zamówienia :

4.1 Przedmiotem zamówienia jest: *projekt, wykonanie, dostawa, instalacja i uruchomienie sterowania linią produkcyjną płyt betonowych.*

4.2 Opis sterowanego obiektu oraz wymagania:

Zespół A – dozownik betonu

- Zbiornik na beton o pojemności 1,5m³ z wysuwaniem taśmociągiem w dnie zbiornika do podawania betonu do formy.
- Całość umieszczona jest na wózku szynowym umożliwiającym przestawianie dozownika betonu pomiędzy dwoma liniami produkcyjnymi i stanowiskiem załadowniczym pod suwnicą wózkiem rozwożącym beton.

Dozownik betonu wyposażony jest w napędy :

- napęd jezdny wózka – motoreduktor 3kW 3x400V,
- napęd wysuwania/chowania taśmociągu – motoreduktor 2,2kW 3x400V,
- napęd taśmociągu – motoreduktor 3kW 3x400V.

Funkcje :

- przejazd do wybranego miejsca ($V_{max} = 0,5m/s$),
- wysunięcie taśmociągu do pozycji roboczej,
- dozowanie betonu do formy,
- schowanie taśmociągu dozującego.

Wymagania :

- Wózek powinien poruszać się bezpiecznie przy założeniu, że jego ruch może być kolizyjny z ludźmi przebywającymi w jego zasięgu i na jego drodze.
- Przewidywane sterowanie ręczne z wybranego miejsca.

Zespół B i C – magazyn dojrzewalni (układnica) – linia zdwojona

- Magazyn dojrzewalni obsługiwany jest przez wózek z chwytakiem i wciągarką jeżdżący po torowisku nad magazynem. Służy on do transportu form pustych i pełnych odpowiednio pomiędzy stanowiskami zalewania form, magazynem dojrzewalni i stanowiskiem rozformowywania.
- Przewiduje się składowanie form (pustych lub zalanych) w 6 stosach po 10 szt. każdy.

Magazyn – wózek z chwytakiem wyposażony jest w napędy :

- napęd jezdny wózka – motoreduktor 3kW 3x400V,
- hydrauliczny napęd wciągarki – 7,5kW,
- napędy zamków chwytaka (cztery siłowniki pneumatyczne).

Funkcje :

- opuszczenie chwytaka do podjęcia formy ze stanowiska (składowania, stanowisk przetwórczych) ($V_{max}=0,5m/s$),
- zaczepienie formy,
- podniesienie formy do poziomu transportowego,
- przejazd na miejsce złożenia formy ($V_{max}=1m/s$),
- opuszczenie chwytaka z formą w celu jej złożenia ($V_{max}=0,5m/s$),
- otworzenie zamków chwytaka,
- podniesienie chwytaka,
- przejazd do nowej pozycji.

Wymagania :

- sterowanie ręczne pracą wózka i chwytaka z wybranego miejsca, z funkcjami wspomagającymi precyzyjny dojazd do pozycji poziomej i pionowej,
- Sterowanie automatyczne realizujące funkcje obsługi stanowisk zalewania form i rozformowywania gotowych elementów. Tzn. 1) dostarczenie pustej formy z przestrzeni dojrzewalni do stanowiska zalewania form oraz odstawienie zalanej formy na stos w przestrzeni dojrzewalni, 2) dostarczenie formy z gotowym wyrobem do stanowiska rozformowywania, odstawienie pustej formy do przestrzeni dojrzewalni.

Zespół D i E stanowisko rozformowania (po jednym na linię) :

Na stanowisko rozformowania formy z wyrobami dostarczane są przez wózek z chwytakiem.

Dostarczona pełna forma jest luzowana przez obsługę stanowiska, następnie gotowa płyta jest wyjmowana przez obrotowy chwytak z przyssawkami, odwracana licem do góry i kładzona na przenośniku łańcuchowym. Na polecenie operatora, jeśli następujące pozycje są wolne płyta jest przenoszona do pozycji obsługiwanej przez żuraw. Forma podlega czyszczeniu przez obsługę stanowiska i jest zabierana do magazynu przez wózek z chwytakiem.

Napędy :

- przestawienie obrotnicy: przód – tył – agregat hydrauliczny,
- zawór przyssawek pneumatycznych,
- napęd przenośnika łańcuchowego – motoreduktor 2,2kW 3x400V.

Funkcje :

- przestawienie obrotnicy do pozycji uchwytu nad formą,
- uruchomienie przyssawek,
- przestawienie obrotnicy przenoszącej płytę do pozycji złożenia elementu na taśmociągu,
- puszczanie przyssawek,
- przejazd taśmociągami przenośnikami łańcuchowymi (tylko do przodu).

Wymagania:

- sterowanie ręczne napędami rozformowania,
- Sterowanie półautomatyczne :
 - a) polecenie zabierz z formy,
 - b) przesun element pod żuraw – po zezwoleniu przez operatora.
- Aktywna ochrona przestrzeni roboczej obrotnicy – zablokowanie pracy w przypadku stwierdzenia przeszkód lub obecności ludzi w zasięgu działania obrotnicy.

Centrum sterownicze :

- panel operatorski z wizualizacją stanu dojrzewalności, pozwalający ustawić niezbędne parametry pracy linii.
- Wymiana informacji pomiędzy maszynami.

4.3 Warunki ogólne realizacji zlecenia :

Wykonawca otrzyma do dyspozycji konstrukcję maszyn w miejscu instalacji (Zakład w Babsku).

Konstrukcja będzie składała się z kompletnych mechanicznie elementów konstrukcji nośnych i wykonawczych maszyn, będzie zawierała napędy urządzeń wykonawczych (silniki, pompy, siłowniki)

Oczekiwany zakres dostaw:

- wszelkiego rodzaju czujniki przewidziane projektem (w zakresie niezbędnym do realizacji funkcji technologicznych i zapewnienia bezpieczeństwa pracy ludzi wokół maszyny),
- szafy sterownicze z kompletnym wyposażeniem umożliwiającym realizację funkcji sterowniczych poprzez sterowanie napędami wykonawczymi,
- kable niezbędne do wykonania okablowania obiektu.

Oczekiwany zakres prac:

- kompletacja, prefabrykacja szaf sterowniczych, montaż sterowania na obiekcie,
- montaż czujników ,
- okablowanie urządzeń łącznie z doprowadzeniem energii do maszyn od punktu przyłącza zlokalizowanego w obrębie linii produkcyjnej,
- montaż pneumatyki,
- uruchomienie sterowania,
- asysta przy próbach ruchowych urządzeń (pierwsze uruchomienie sprzętu),
- asysta przy próbach technologicznych (2 dni robocze),
- weryfikacja funkcji i ewentualna korekta oprogramowania po okresie wdrożenia technologii produkcji (4 tygodnie),
- obsługa serwisowa linii ,
- Dyskusja zagadnień bezpieczeństwa pracy linii w świetle przepisów BHP, przygotowanie do wprowadzenia niezbędnych sygnałów.

4.4 Warunki pozostałe:

- przekazanie kopii źródłowych oprogramowania uruchomionego do sterowania linii (powykonawcze), umowa w części o prawach autorskich zezwalająca Zamawiającemu na wprowadzanie zmian w programach,
- pełna dokumentacja elektryczna wykonanych instalacji,
- wykonanie pomiarów elektrycznych dopuszczających do eksploatacji,
- instrukcja obsługi sterowania,
- Deklaracja CE zgodności z dyrektywami UE w zakresie wykonanego sterowania,
- udział w przygotowaniu deklaracji zgodności CE producenta (Sienkiewicz MAT-BUD Sp. z o.o.) dla całej maszyny.

4.5 Miejsce dostawy zainstalowania i pracy sterowania: Sienkiewicz MAT-BUD Sp. z o.o. Zakład Produkcyjny w Babsku **BABSK ul. Polna3** 96-200 Rawa Mazowiecka

5. Opis sposobu obliczenia ceny:

- 1) Podana w ofercie cena jest ceną ostateczną obejmującą wszystkie koszty i składniki związane z realizacją zamówienia, gwarancji oraz upusty, rabaty.
- 2) Wykonawca określi cenę oferty netto wyrażoną w PLN podając ją w zapisie liczbowym i słownie z dokładnością do grosza (do dwóch miejsc po przecinku).
- 3) Do tak obliczonej ceny netto zostanie doliczony podatek VAT zgodnie z obowiązującymi przepisami.
- 4) Wskazane jest podanie kwot oferty przypisanych na :
 - Zespół A – dozownik betonu ,
 - Zespół B i C – magazyn dojrzewalni (układnica),
 - Zespół D i E – stanowisko rozformowania.

6. Opis kryteriów, którymi zamawiający będzie się kierował przy wyborze oferty, wraz z podaniem znaczenia tych kryteriów i sposobu oceny ofert;

Przy ocenie ofert, zamawiający będzie się kierował kryterium cena- 100%

Kryterium ceny –

W kryterium cena, zostanie zastosowany następujący wzór:

$$K_1 = \frac{C_n}{C_b} * 100$$

gdzie:

C_n – cena najniższa wśród ofert nieodrzuconych

C_b – cena oferty badanej

Liczba punktów, którą można uzyskać w ramach tego kryterium obliczona zostanie przez podzielenie ceny najniższej z ofert przez cenę ocenianej oferty i pomnożenie tak otrzymanej liczby przez 100 punktów.

Za ofertę najkorzystniejszą uznana zostanie oferta, która uzyska największą ilość punktów w oparciu o podane wyliczenie. Wszystkie obliczenia będą dokonywane z dokładnością do dwóch miejsc po przecinku.

7. Termin wykonania zamówienia:

Termin wykonania zamówienia : do 10 lipca 2014r.

8. Opis sposobu przygotowania ofert:

* Oferta powinna zawierać:

- dane składające ofertę,
- wartość netto całej oferty oraz wyliczony podatek VAT (podana w PLN),
- deklarowany termin wykonania przedmiotu zamówienia
- warunki płatności.

Oferta powinna obejmować wszystkie pozycje zapytania.

Dostawca ponosi wszelkie koszty związane z przygotowaniem i złożeniem oferty.

9. Miejsce oraz termin składania i otwarcia ofert:

Oferty należy składać w Zakładzie Produkcyjnym w Babsku :

Sienkiewicz MAT-BUD Sp. z o.o.

Zakład Produkcyjny w Babsku

BABSK ul. Polna 3

96-200 Rawa Mazowiecka

lub przesłać drogą e-mailową na adres babsk@sienkiewicz.com.pl

Termin składania ofert upływa dnia 15.05.2014 r. o godz. 11 00

Oferty złożone po terminie nie będą rozpatrywane.

10. Warunki udziału w postępowaniu oraz opis sposobu dokonywania oceny spełnienia tych warunków:

Do udziału w postępowaniu dopuszczeni będą wyłącznie wykonawcy , którzy złożą ważną ofertę, obejmującą wszystkie pozycje zapytania oraz:

posiadają uprawnień do wykonania określonej działalności lub czynności , jeżeli przepisy prawa nakładają obowiązek posiadania takich uprawnień, posiadają wiedzę i doświadczenie, (lista referencyjna podobnych instalacji) dysponują odpowiednim potencjałem technicznym oraz osobami znajdującą się w sytuacji ekonomicznej i finansowej zapewniającej wykonanie zamówienie.

11. Informacje dodatkowe:

1. Zadanie objęte dofinansowaniem w ramach projektu „Wdrożenie innowacyjnej technologii produkcji prefabrykowanych elementów kolejowych w firmie Sienkiewicz MAT-BUD Sp. z o.o.” numer umowy POIG.04.03.00-00-493/11 z dnia 15.11.2012 .
2. Z wyłonionym w postępowaniu Dostawcą zostanie zawarta umowa .
3. Dokumentacja techniczna obiektu dostępna jest w biurze Sienkiewicz Mat-Bud sp. z o.o., w zakładzie produkcyjnym w Babsku (w miejscu instalacji) po złożeniu oświadczenia o zachowaniu powziętych informacji tylko do celów realizacji przedmiotowego zadania.
4. Zamawiający zastrzega sobie możliwość zmiany warunków zamówienia lub unieważnienia postępowania.
5. Osobami do kontaktów ze strony Zamawiającego są Jakub Łazęcki tel.601 940 725 oraz Krzysztof Bańkowski tel.605 940 631.

12. Data wysłania niniejszego zapytania ofertowego:

06.05.2014r