

ZAPYTANIE OFERTOWE 01/01/2020

Dotyczy: Zakup i dostawy linii pionowej do obróbki szkła.

Szanowni Państwo,

Zwracamy się z prośbą o przedstawienie oferty handlowej na dostawę linii pionowej do obróbki szkła. Linia powinna się składać z 3 modułów:

- moduł obrabiania krawędzi szkła
- moduł wiercenia i frezowania szkła
- moduł mycia i suszenia szkła.

Linia do obróbki szkła musi być dostarczona w wersji zintegrowanej w jeden ciąg produkcyjny, pozwalającej na pełną obróbkę pojedynczych formatek szkła a także działanie każdego z modułów niezależnie. Podczas etapu obróbki krawędzi oraz wiercenia szkła, szyba musi być utrzymywana/przenoszona przez specjalny wózek z przyssawkami z zsynchronizowanym ruchem poziomym, który powoduje jego wyłączenie z przenośnika pasowego, aby umożliwić precyzyjną obróbkę szkła. Wózek transportowy oraz ilość ssawek powinien być tak dobrany aby przesuwanie tafli szkła odbywało się zawsze w przy optymalnej liczba ssawek, które są aktywowane w zależności od wielkości szyby. Każdy z modułów powinien mieć możliwość obróbki szkła miękko powłokowego be ryzyka uszkodzenia powłoki, co może być zrealizowane jeśli żaden element mechaniczny modułów nie styka się z powłoką na szkłe. Zarówno moduł obróbki krawędzi jak i moduł wiercenia i frezowania powinien być dostarczony z indywidualnym systemem filtracyjnym wody. System musi być w pełni mechaniczny bez udziału jakiegokolwiek chemii dodawanej do wody i pozwalać na separację cząstek stałych z wody.

I. Opis przedmiotu zamówienia:

Przedmiotem zamówienia jest dostawa zestawu składającego się z 3 modułów:

- moduł obrabiania krawędzi szkła
- moduł wiercenia i frezowania szkła
- moduł mycia i suszenia szkła.

Linia do obróbki szkła musi być dostarczona w wersji zintegrowanej w jeden ciąg produkcyjny, pozwalającej na pełną obróbkę pojedynczych formatek szkła a także działanie każdego z modułów niezależnie. Podczas etapu obróbki krawędzi oraz wiercenia szkła, szyba musi być utrzymywana/przenoszona przez specjalny wózek z przyssawkami z zsynchronizowanym ruchem poziomym, który powoduje jego wyłączenie z przenośnika pasowego, aby umożliwić precyzyjną obróbkę szkła. Wózek transportowy oraz ilość ssawek powinien być tak dobrany aby przesuwanie tafli szkła odbywało się zawsze w przy optymalnej liczba ssawek które są aktywowane w zależności od wielkości szyby. Bardzo ważne jest aby każdy z modułów mógł obrabiać szkło miękko powłokowe be ryzyka uszkodzenia powłoki co może być zrealizowane jeśli żaden element mechaniczny modułów nie styka się z powłoką na szkłe. Zarówno moduł obróbki krawędzi jak i moduł wiercenia i frezowania powinien być dostarczony z indywidualnym systemem filtracyjnym wody. System musi być w pełni mechaniczny bez udziału jakiegokolwiek chemii dodawanej do wody i pozwalać na separację cząstek stałych z wody.

Zamawiający kładzie duży nacisk na zgodność oferty z unijną zasadą zrównoważonego rozwoju, a w szczególności na proces wytwórczy zamówionych urządzeń, tak aby

wykonawca mógł udokumentować pozytywny wpływ na ochronę środowiska. Oferty będą więc oceniane na podstawie zarówno czynnika gospodarczego jak i na podstawie podjętych przez wykonawcę kroków mających na celu korzystne oddziaływanie na środowisko.

I.1. Linia do obróbki szkła.

WYMAGANE PARAMETRY TECHNICZNE CAŁOŚCI LINII DO PIONOWEJ OBRÓBK SZKŁA:

- maksymalny wymiar szkła – 2500 x 4500 mm
- minimalny wymiar szkła – 800 x 300 mm
- grubość szkła – od 3 do 19 mm
- obróbka szkła prostokątnego, kształtów oraz elementów z krzywizną krawędzi
- obróbka szkła float i laminatów oraz szkła powłokowego
- jednolita metalowa rama w każdego modułu
- wykonanie z materiałów odpornych na korozję
- indywidualny system filtracyjny wody dla każdego z modułów
- maksymalna długość połączonych wszystkich modułów linii - 35 m

WYMAGANE PARAMETRY TECHNICZNE SYSTEMÓW FILTRACYJNYCH:

- mechaniczny system separacji
- 2 stopnie separacji – wirówkowy (odśrodkowy) oraz filtracyjny
- wydajność minimum 100 l/min
- wielkość separowanych cząstek - 10 µm – 1.000 µm
- moc – max 5 kW
- maksymalna głośność pracy – do 75 dB
- zwarta budowa
- łatwa możliwość usuwania odpadów filtracyjnych.

MODUŁ PIONOWEJ OBRÓBK KRAWĘDZI

Automatyczny moduł do szlifowania formatki szklanych musi posiadać możliwość usuwania dużej ilości materiału - na przykład w kształtach tafli laminowanych z pęknięciami w celu uzyskania równego wykończenia. Moduł musi mieć możliwość obróbki zarówno szyb prostokątnych, jak i kształtowych w tym szyb z zakrzywionymi częściami. Maszyna powinna mieć następujące tryby pracy:

- bezpośrednie ustawienie ostatecznych wymiarów tafli szkła – maszyna obrabia taflę szklaną do zadanych przez użytkownika wymiarów
- tryb samouczenia – automatyczne wykrywanie kształtu szkła i „podążanie” za kształtem tafli szkła.

Moduł powinien mieć możliwość indywidualnej pracy niezależnie od pozostałych modułów na których mogą być wykonywane w tym czasie inne operacje produkcyjne. W trybie pełnej linii produkcyjnej moduł obróbki krawędzi staje się częścią całości i wykonuje wspólne zintegrowane zadania całej linii obróbczej. Wykonanie maszyny powinno być jednomodułowe ze stali strukturalnej, pokrytej dwuskładnikową farbą antykorozyjną. Obszary wewnętrzne, a także wszystkie elementy mechaniczne muszą być całkowicie wykonane stali nierdzewnej, aluminium i materiałów syntetycznych w celu ograniczenia działania wody. Wszystkie główne funkcje muszą być zarządzane za pośrednictwem ekranu dotykowego.

WYMAGANE PARAMETRY TECHNICZNE MODUŁU PIONOWEJ OBRÓBK KRAWĘDZI:

- wysokość poziomu obróbki– 700 mm
- ssawkowe trzymanie szkła podczas obróbki
- wielkość tarczy obróbczej krawędzi – 200 mm

- wymienne stożki do mocowania tarcz obróbczych
- możliwość zamontowania 3 tarcz obróbczych na jednym stożku
- prędkość obrotu tarczy obróbczej – od 20 do 400 mm/s
- zewnętrzne chłodzenie tarczy obróbczej krawędzi
- brak chłodzenia przez rdzeń głowicy obróbczej krawędzi
- opcje pracy: zatępienie, zgrubne szlifowanie, szlif bez poleru, szlif z polerem
- obrabianie krawędzi kształtu (tryb samouczenia lub kształty z katalogu)
- zbiornik wody wykonany ze stali nierdzewnej
- zużycie wody maksymalnie 150 l/min.

WYDAJNOŚĆ PRACY MODUŁU PIONOWEJ OBRÓBKI KRAWĘDZI, parametry nie gorsze niż:

- wydajność zatępienia – szkło #8 mm, wymiar 1000 x 1000 mm – 90 szt./h
- wydajność zgrubnego szlifowania – szkło #8 mm, wymiar 1000 x 1000 mm – 30 szt./h
- wydajność szlifowania z polerem – szkło #8 mm, wymiar 1000 x 1000 mm – 15 szt./h

MODUŁ DO PIONOWEGO WIERCENIA I FREZOWANIA

Moduł wiercenia i frezowania szkła musi posiadać dwie głowice ustawione naprzeciw siebie. Dwie głowice maszyny muszą być od siebie niezależne i poruszać się w kierunku pionowym do wykonywania operacji wiercenia, natomiast głowica maszyny z przodu może również przesuwac się poziomo do wykonywania operacji frezowania. Wymagane jest aby maszyna posiadała dwa schowki/magazyneki narzędzi, z przodu i z tyłu, do wiercenia, frezowania, znakowania szkła. Moduł powinien mieć możliwość indywidulanej pracy niezależnie od pozostałych modułów na których mogą być wykonywane w tym czasie inne operacje produkcyjne. W trybie pełnej linii produkcyjnej moduł wiercenia i frezowania krawędzi staje się częścią całości i wykonuje wspólne zintegrowane zadania całej linii obróbczej. Wykonanie maszyny powinno pozwolić na zabezpieczenie jej konstrukcji i elementów przed korozyjnym działaniem wody. Podczas etapu wiercenia i frezowania szkło musi być utrzymywane na miejscu. Narzędzia muszą być chłodzone zarówno od wewnątrz, jak i na zewnątrz, za pomocą odpowiedniego przepływu wody. Wszystkie główne funkcje muszą być zarządzane za pośrednictwem ekranu dotykowego.

WYMAGANE PARAMETRY TECHNICZNE MODUŁU PIONOWEGO WIERCENIA I FREZOWANIA:

- ssawkowe trzymanie szkła podczas obróbki
- wiercenie otworów w szkłe float i miękkopowłokowym od 5 do 60 mm
- wiercenie dwustronne (dwie głowice)
- automatyczny magazynek na minimum 6 narzędzi
- frezowanie otworów i podcięć
- dwiema głowicami naprzeciw siebie i dwoma schowkami na narzędzia, z przodu i z tyłu, do wiercenia, znakowania i pogłębiania na szklanych płytach.
- zużycie wody maksymalnie 150 l/min
- wysokość poziomu obróbki – 700 mm.

MODUŁ DO PIONOWEGO MYCIA I SUSZENIA SZKŁA

Moduł powinien być wykonany jako jednolita solidna konstrukcja. Maszyna musi gwarantować dokładność podczas mycia szkła. Urządzenie powinno być wyposażone w automat do pomiaru grubości, które umożliwia ustawienie pozycji szczotek i dmuchawy w stosunku do grubości szkła. Szczotki myjące muszą być niezależne i zarządzane automatycznie zgodnie z rodzajem szkła i powłoką. Urządzenie powinno być wyposażone w detektor niskiej emisyjności dla szkła międko powłokowego zarówno z przodu jak i z tyłu. Proces mycia musi odbywać się następująco:

- mycie wstępne – wypłukiwanie specjalnymi dyszami strumieniowymi
- mycie główne – 6 lub 8
- płukanie – mycie wodą zdemineralizowaną.

Wszystkie zbiorniki na wodę muszą być wykonane ze stali nierdzewnej. Moduł powinien mieć możliwość indywidulanej pracy niezależnie od pozostałych modułów na których mogą być wykonywane w tym czasie inne operacje produkcyjne.

W trybie pełnej linii produkcyjnej moduł obróbki krawędzi staje się częścią całości i wykonuje wspólne zintegrowane zadania całej linii obróbczej. Wszystkie główne funkcje muszą być zarządzane za pośrednictwem ekranu dotykowego.

WYMAGANE PARAMETRY TECHNICZNE MODUŁU DO MYCIA I SUSZENIA SZKŁA:

- mycie szkła miękko powłokowego
- ilość szczotek – minimum 6 szt.
- średnica szczotek – 200 – 250 mm
- 1 komora zimnej wody – mycie wstępne
- 1 komora ciepłej wody – od 40 do 60 stopni
- 1 komora wody zdemineralizowanej
- dysze suszące szkła
- podświetlony odbiornik szkła.

Maszyna:

- musi posiadać znak CE zgodnie z Dyrektywą 2006/42/WE

- musi posiadać dokumentację techniczną oraz instrukcje obsługi sporządzone w języku polskim.

II. Dane zamawiającego:

Nazwa zamawiającego: Vitroform Sp.z o.o.

Adres zamawiającego: Cichawa 152

Numer faksu zamawiającego: faks (+48) 12 251 94 68

Adres e-mail zamawiającego: jaskiewicz@vitroform.pl

Adres strony internetowej: www.vitroform.pl

III. Tryb postępowania:

Postępowanie o udzielenie zamówienia prowadzone jest w trybie zapytania ofertowego z zachowaniem zasady konkurencyjności, jawności i przejrzystości, zgodnie z „Wytycznymi w zakresie kwalifikowalności wydatków w ramach Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego, Europejskiego Funduszu Społecznego oraz Funduszu Spójności na lata 2014-2020”, podlega przepisom ustawy z dnia 23 kwietnia 1964 roku – Kodeks Cywilny.

Do postępowania nie mają zastosowania przepisy ustawy z dnia 29 stycznia 2004 roku- Prawo zamówień publicznych.

IV. Informacja o możliwości składania ofert częściowych / wariantowych:

Nie dopuszcza się składania ofert częściowych na wybrane elementy zapytania.

Zamawiające nie dopuszcza ofert wariantowych.

V. Miejsce dostawy – Cichawa.

VI. Warunki udziału w postępowaniu:

1. O udzielenie zamówienia mogą ubiegać się podmioty spełniające następujące warunki:
 - Posiadają uprawnienia do występowania w obrocie prawnym, zgodnie z wymaganiami ustawowymi.

- Dysponują niezbędną wiedzą i doświadczeniem, a także potencjałem ekonomicznym i technicznym oraz pracownikami zdolnymi do wykonania danego zamówienia.
 - Nie podlegają wykluczeniu z udziału w postępowaniu, ze względu na powiązania kapitałowe i/lub osobowe z Zamawiającym.
2. Z udziału w postępowaniu **wykluczone są podmioty powiązane osobowo i kapitałowo z Zamawiającym**. 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 przeprowadzaniem procedury wyboru wykonawcy, a wykonawcą, polegające w szczególności na:
- uczestniczeniu w spółce, jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej,
 - posiadaniu co najmniej 10 % udziałów lub akcji,
 - pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika,
 - 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.
3. Oferent jest zobowiązany do podpisania Oświadczenia o braku powiązań osobowych/kapitałowych z zamawiającym (wzór Oświadczenia został dołączony do niniejszego zapytania).
4. **Oferent powinien zagwarantować sposób realizacji dostaw w sposób korzystny z punktu widzenia ochrony środowiska, a dla przedmiotu zamówienia zapewnić minimalizację zużycia materiałów, surowców, energii itp.**

VII. Wybór najkorzystniejszej oferty nastąpi do 7 dni roboczych po upływie terminu składania ofert.

VIII. Przy wyborze oferty zamawiający będzie się kierował następującymi kryteriami i ich wagą:

Lp.	Kryterium	Waga (%)
1.	Cena netto	65
2.	Okres gwarancji	10
3.	Warunki płatności	10
4.	Zgodność z zasadą zrównoważonego rozwoju, pozytywny wpływ na ochronę środowiska	15

Za najkorzystniejszą uważa się ofertę, która otrzymała największą ilość punktów wyliczoną według poniższego wzoru $L_{pu} = L1 + L2 + L3 + L4$, gdzie:

L_{pu} – liczba uzyskanych punktów

L1 – liczba uzyskanych punktów za kryterium pierwsze (cena netto)

L2 – liczba uzyskanych punktów za kryterium drugie (termin dostawy),

L3 – liczba uzyskanych punktów za kryterium trzecie (warunki płatności).
L4 – liczba uzyskanych punktów za kryterium czwarte (ochrona środowiska).

Poszczególne kryteria będą przeliczane według następującego wzoru:

Kryterium nr 1 (cena netto)

$L1 = (\text{najniższa oferowana cena} / \text{cena oferowana}) \times 100 \times 65\%$.

Kryterium nr 2 (okres gwarancji):

0 < 12 miesięcy gwarancji – 0 punktów
12 < 24 miesięcy gwarancji – 2 punkty
24 < 48 miesięcy gwarancji – 5 punktów
48 i więcej miesięcy – 7 punktów

$L2 = \text{ilość uzyskanych punktów} \times 10\%$

Kryterium dotyczy wszystkich elementów (zarówno stacjonarnych baterii akumulatorów jak i stacji ładowania) w tym samym brzmieniu.

Kryterium nr 3 (warunki płatności):

Płatność za zrealizowaną dostawę, termin płatności 30 dni i dłuższy – 10 pkt. X 10%.

Płatności za zrealizowaną dostawę, termin płatności 14 dni – 5 pkt. X 10%.

Płatność zaliczkowa i za zrealizowaną dostawę, bez względu na termin płatności – 0 pkt.

$L3 = \text{ilość uzyskanych punktów} \times 10\%$.

Kryterium nr 4 (ochrona środowiska)

- użycia materiałów o niskiej energochłonności w procesie produkcyjnym – 5 pkt
- użycie materiałów z recyklingu – 5 pkt
- niskie użycie wody i energii elektrycznej w procesie produkcyjnym – 5 pkt
- użycie energii elektrycznej pochodzącej ze źródeł odnawialnych w procesie produkcyjnym, – 5 pkt

$L4 = \text{ilość uzyskanych punktów} \times 15\%$

Łączna ilość uzyskanych punktów = L1 + L2 + L3 + L4.

Zostanie wybrana oferta przygotowana poprawnie tj. spełniająca wszystkie warunki wymienione w pkt XIII ogłoszenia, z największą liczbą uzyskanych punktów.

IX. Termin składania ofert upływa w dniu: 02.03.2020 r.

X. Oferta musi pozostać ważna min. 60 dni od dnia jej złożenia.

XI. Sposób dostarczenia oferty:

Preferowany sposób dostarczenia oferty:

1. osobiście w siedzibie zamawiającego: Vitroform Sp. z o.o., Adres zamawiającego: Cichawa 152, 32-420 Gdów.
2. drogą pocztową (poczta, kurier etc.), na adres: Vitroform Sp. z o.o., Adres zamawiającego: Cichawa 152, 32-420 Gdów. Z dopiskiem na kopercie: „Zakup i dostawa linii do obróbki szkła”
3. drogą elektroniczną na adres e-mail: jaskiewicz@vitroform.pl

XII. Złożona oferta musi zawierać:

- nazwę i adres oferenta,
- datę sporządzenia,
- cenę całkowitą netto i brutto wyrażoną w polskich złotych,
- wskazanie przedmiotu oferty i ilości sztuk,
- **opis wszystkich cech wymienionych jako minimalne parametry, w tym w szczególności sposób realizacji dostaw w sposób korzystny z punktu widzenia ochrony środowiska, a dla przedmiotu zamówienia zapewnienie minimalizacji zużycia materiałów, surowców, energii itp.**
- **oświadczenie o braku powiązań z Zamawiającym, wzór oświadczenia stanowi zał. Nr 1 do niniejszego zapytania.**
- termin ważności oferty,
- warunki i termin płatności,
- opis sposobu świadczenia serwisu gwarancyjnego,
- okres gwarancji i termin rozpoczęcia realizacji dostaw,
- podpis oferującego wraz z pieczętką firmową.

Uwaga: brak w ofercie jakiegokolwiek elementu informacji, wymienionych, jako konieczne elementy oferty, spowoduje odrzucenie oferty, bez jej rozpatrywania.

XIII. Zamawiający zastrzega sobie prawo do:

Odwołania postępowania, unieważnienia go w całości lub w części w każdym czasie, bez podania przyczyny, co nie będzie podstawą dla oferenta do dochodzenia przeciwko zamawiającemu jakichkolwiek roszczeń lub do wykonania jakichkolwiek uprawnień, zamknięcia postępowania bez dokonania wyboru oferty, zmiany terminów wyznaczonych w ogłoszeniu, żądania szczegółowych informacji i wyjaśnień od oferentów na każdym etapie przetargu, wyłącznej interpretacji zapisów ogłoszenia.

XIV. Warunki zmiany w umowie:

Podpisana umowa z wybranym oferentem będzie podlegała zmianom, w zakresie terminów realizacji, zakresu prac i jeśli to będzie konieczne i wynikało będzie ze zmiany nieistotnych parametrów technicznych, w stosunku do treści oferty, na podstawie której dokonano wyboru. Dopuszcza się też zmiany w zakresie wynagrodzenia, w trybie aneksu, za porozumieniem stron, z zastrzeżeniem, że wartość każdej kolejnej zmiany nie będzie przekracza 10% wartości zamówienia określonej pierwotnie w umowie.

Grzegorz Kmiecik
Prezes

Vitroform Sp. z o.o.
NIP: 683-15-51-438 tel/fax (12) 251-91-98(99)
office@vitroform.pl www.vitroform.pl
Ochawa 152
32-420 Gdów
KRS 0000183817

Załącznik nr 1 Oświadczenie o braku powiązań

....., dn.

Wykonawca:

Imię i Nazwisko

Nazwa firmy

Adres.....

NIP

Oświadczenie o braku powiązań osobowych i kapitałowych

W odpowiedzi na zapytanie ofertowe nr 01/01/2020 z dnia 17.01.2020 oświadczam, że nie jestem powiązany/a 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:

- a) uczestniczeniu w spółce jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej,
- b) posiadaniu co najmniej 10% udziałów lub akcji,
- c) pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika,
- d) 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.

.....

data i podpis Wykonawcy