

Olsztyn, 18.03.2024 r.

Yetico Spółka Akcyjna
ul. Towarowa 17A
10-416 Olsztyn
NIP: 7390102047
REGON: 004446253
KRS: 0000296247

ZAPYTANIE OFERTOWE nr 2/2024/KPO-A2.1.1

Zwracam się z prośbą o przedstawienie oferty na:

Automaty wtryskowe wraz ze zintegrowanymi robotami kartezyjskimi do wytwarzania produktów polimerowych – 7 szt.

1. Podstawa prawna

Postępowanie o udzielenie zamówienia, w ramach którego składane jest niniejsze zapytanie ofertowe, odbywa się zgodnie z zasadami określonymi w Załączniku nr 6 „Zasada konkurencyjności w ramach inwestycji A 2.1.1” do Regulaminu wyboru przedsięwzięć do objęcia wsparciem z planu rozwojowego w trybie konkursowym finansowanego w ramach Krajowego Planu Odbudowy i Zwiększenia Odporności A 2.1.1. Inwestycje wspierające robotyzację i cyfryzację w przedsiębiorstwach.

Zamawiający nie jest podmiotem zobowiązanym do stosowania przepisów ustawy z dnia 11 września 2019 r. Prawo zamówień publicznych (Dz.U. z 2023r. poz. 1605 z późn. zm.).

Zapytanie ofertowe i oferty nie są składane w oparciu o ustawę z dnia 11 września 2019 r. Prawo zamówień publicznych.

2. Informacje o zamawiającym

Firma Yetico SA jest przedsiębiorstwem którego celem działalności jest produkcja wyrobów ze styropianu takich jak:

- materiały termoizolacyjne dla budownictwa
- opakowania dla branż AGD/RTV, elektronika, automotive, meblarstwo, farmaceutyka, HVAC

Dane kontaktowe:

Yetico Spółka Akcyjna
ul. Towarowa 17A
10-416 Olsztyn
NIP: 7390102047
REGON: 004446253
KRS: 0000296247

strona internetowa: www.yetico.com

e-mail: yetico@yetico.com

tel. 89 538 78 11

3. Opis przedmiotu zamówienia

Cel zamówienia:

Inwestycja obejmuje zakup nowych automatów wtryskowych w ilości 7 szt.. Zakup wskazany w zapytaniu ofertowym jest elementem projektu pt. „Cyfryzacja i robotyzacja procesów operacyjnych drogą do wzrostu zdolności produkcyjnych YETICO” mającego na celu zapewnienie YETICO odpowiedniego poziomu cyfryzacji i robotyzacji dzięki czemu zwiększą się moce produkcyjne w zakresie produktów polimerowych.

Miejsce realizacji zamówienia:

ul. Mosiężna 14
66-400 Gorzów Wielkopolski

Opis przedmiotu zamówienia:

Przedmiotem zamówienia jest zakup, dostawa, montaż i uruchomienie nowych automatów wtryskowych wraz ze zintegrowanymi robotami kartezjańskimi do wytwarzania produktów polimerowych w ilości 7 szt. do przetwórstwa surowców termoplastycznych zarówno amorficznych (PMMA, PS, PVC, ABS) jak i częściowo-krystalicznych (PE, PP, PP+30%GF, PET), z których można wyprodukować m.in. obudowy do różnych rodzajów sprzętu AGD i RTV, zderzaki oraz elementy wnętrza samochodów, lampy samochodowe, płyty CD, koła zębate, walizki, kołpaki, szkła optyczne, mostki dentystyczne, szyby, butelki PET.

Przedmiot zamówienia musi być nowy, nieużywany, nieuszkodzony i nieobciążony prawami osób trzecich. Oferowane urządzenie musi być kompletne, wolne od wad konstrukcyjnych, materiałowych i wykonawczych.

Przedmiot zamówienia opisują następujące nazwy i kody określone we Wspólnym Słowniku Zamówień:

kod CPV:

42994000-0 Maszyny do obróbki gumy i tworzyw sztucznych

42994200-2 Maszyny do przerobu tworzyw sztucznych

Kategoria ogłoszenia: Dostawy

Projekt, który obejmuje przedmiot zamówienia określony w niniejszym zapytaniu ofertowym zamawiający realizuje z udziałem dofinansowania ze środków unijnych w ramach Inwestycji A2.1.1. Inwestycje wspierające robotyzację i cyfryzację w przedsiębiorstwach, Krajowego Planu Odbudowy i Zwiększania Odporności (KPO).

4. Szczegółowa specyfikacja przedmiotu zamówienia

Automaty wtryskowe wraz ze zintegrowanymi robotami kartezjańskimi do wytwarzania produktów polimerowych w ilości 7 szt.

Wymagane parametry:

1. Automat wtryskowy (Wtryskarka) – 2 szt.:

- siła nacisku ok. 1300 t
- wydajność ok. 150 kg/h
- ze zintegrowanym robotem kartezjańskim min. 5 osiowym (oś B i C sterowane za pomocą serwonapędu), sterowanym z panelu sterowania maszyny (min. 4 obwody próżni i sprężonego powietrza; sygnały bezpotencjałowe min. 4 szt.)
- minimalny rozstaw między kolumnami (HxV) – 1570 mm x 1250 mm

- system płyt magnetycznych do mocowania form wtryskowych; sterowanie Euomap 70.1 bazujący na magnesach stałych o maksymalnej grubości płyt 46 mm na stronę; system wyposażony w dodatkowy pilot wskazujący na bieżąco siłę mocowania, temperaturę systemu, obecność formy dla obu stron systemu; dopuszczalna temperatura płyt magnetycznych ok. 120 st. C; system wykrywający ruch formy oraz zapewniający możliwość pracy przy uszkodzonej cewce w płycie magnetycznej
- możliwość obsługi 3 rdzeni hydraulicznych na stronie stałej oraz 3 rdzeni hydraulicznych na stronie ruchomej narzędzia
- możliwość obsługi 48 stref grzania formy; w wykonaniu specjalnym 24 piny HTS
- możliwość sterowania 24 szt. dysz wtryskowych (zarówno pneumatycznych oraz hydraulicznych)
- ślimak układu plastyfikacji o średnicy ok. 105 mm
- izolacja grzałek cylindra układu plastyfikacji
- wzmocniony układ plastyfikacji umożliwiającym wykorzystanie materiałów z włóknem szklanym o zawartości 30%
- po 16 obiegów wody na każdą ze stron narzędzia
- system dynamicznej kontroli chłodzenia formy z automatycznymi zaworami regulacji : temperatury, ciśnienia, przepływu wody chłodzącej niezależnie dla każdego obiegu
- możliwość sterowania termostatami z panelu sterowania maszyny
- wizualizacja procesów realizowanych przez maszynę produkcyjną
- złącze Euomap 62 do komunikacji z urządzeniami peryferyjnymi
- funkcja stałego monitorowania procesów produkcyjnych
- interfejsy umożliwiające podłączenie maszyny do Internetu przez router, Wi-Fi lub kartę SIM – komunikacja linii z platformą serwisową dostawcy
- algorytmy AI do optymalizowania parametrów procesu produkcji, mające zastosowanie w:
 - przygotowaniu tworzywa (wydajność plastyfikacji, czasy plastyfikacji powiązany ze zmianą parametrów tworzywa)
 - zwiększeniu powtarzalności procesu (redukcja powstawania przetrysków i przypaleń oraz bardziej równomierne napełnianie formy)
 - określeniu czasu cyklu (optymalizacja pracy, nadzorowanie zakłóceń czasu cyklu, optymalizacja pracy maszyny pozwalająca poprawić efektywność energetyczną bez utraty wydajności, czyli bez wydłużenia czasu cyklu)
 - analizie jakości procesu produkcyjnego
- zarządzanie danymi produkcyjnymi – centralne gromadzenie umożliwiające analizę procesu produkcji/awaryjność
- integracja z Internetem Rzeczy (IoT) umożliwiającą zbieranie danych z urządzeń oraz monitorowanie ich stanu i wydajności w czasie rzeczywistym
- sensory i czujniki monitorujące kluczowe parametry procesu, w tym czas pracy maszyny (czas pojedynczego cyklu, wyszczególnienie czasów na poszczególne ruchy kinematyczne formy / maszyny), temperatura ślimaka, temperatura formy, ciśnienie podczas wtrysku (w punkcie przełączenia, w docisku), dawka materiału (droga ślimaka w różnych etapach wtrysku), siła zwarcia, które będą wykorzystywane przy statystyce jakościowej oraz przedstawiane za pomocą krzywych i wykresów (systemy wspomagające konfigurowanie i monitorowanie procesów produkcyjnych: wykrywanie zakłóceń i odchyłeń na wczesnym etapie, przed pogorszeniem jakości produkcji lub postojem maszyny)
- system monitorowania aktywności maszyn identyfikujący okresy braku aktywności i automatycznie wyłączający niepotrzebne urządzenia w celu zmniejszenia zużycia energii
- proces produkcyjny wizualizowany na kolorowym dotykowym ekranie, umożliwiający operatorom monitorowanie i kontrolę
- maszyna wtryskowa powinna integrować się z technologiami chmurowymi, umożliwiając dostęp do danych i sterowanie z dowolnego miejsca poprzez platformę internetową

- maszyna wyposażona w kraty bezpieczeństwa przestrzeni roboczej robota w celu pełnej kontroli dostępu tylko dla osób uprawnionych
- maszyna wyposażona w taśmociąg
- analizy zużycia energii elektrycznej wraz ze zintegrowanymi miernikami energii
- narzędzia do optymalizacji i ograniczenia zużycia energii poprzez optymalizację czasu i parametrów pracy urządzeń
- optymalizacja wydajności silnika hydraulicznego w czasie plastyfikacji (powodujące wyłączenie mechanizmów w czasie bezczynności)
- kontrola objętości wtrysku i zmian lepkości
- sensory/czujniki – umożliwiające planowanie konserwacji
- możliwość zdalnej diagnozy stanu wtryskarki przez 24 h i 7 dni w tygodniu
- możliwość kontroli stanu zużycia układu plastyfikacji (urządzeniami zewnętrznymi) bez konieczności jego demontażu
- łatwy i intuicyjny system do obsługi z wyświetlaczami panelu kontrolnego umożliwiającymi wizualną kontrolę ich pracy
- wizualizacja pracy urządzeń na kolorowym, dotykowym ekranie, zapewniająca możliwość szybkiej i intuicyjnej obsługi procesu poprzez podział ekranu wg komponentów i maszyn
- dodatkowa możliwość programowania poprzez sekwencję symboli graficznych
- wszystkie funkcje urządzenia można obsłużyć przy pomocy jednej ręki
- urządzenie wyposażone w interfejs dotykowy pozwalają na uruchomienie technologii wspomagającej i zbadanie ekranu (wyszukanie żądanej funkcji) przed uaktywnieniem danej funkcji
- możliwość zdalnej obsługi (zarządzanie parametrami procesu wtrysku) za pomocą komputera podłączonego do sieci w dowolnym miejscu
- maszyna generuje alarmy dźwiękowe i świetlne w przypadku wystąpienia zakłóceń
- maszyna posiada certyfikat CE
- maszyna spełnia normy emisji hałasu
- program umożliwiający symulację procesu kinematyki maszyny wtryskowej i formy
- instrukcja obsługi urządzeń dostępna w wersji papierowej i cyfrowej

2. Automat wtryskowy (Wtryskarka) – 1 szt.:

- siła nacisku ok. 1150 t
- wydajność ok. 150 kg/h
- ze zintegrowanym robotem kartezjańskim min. 5 osiowym (oś B i C sterowane za pomocą serwonapędu), sterowanym z panelu sterowania maszyny (min. 4 obwody próżni i sprężonego powietrza; sygnały bezpotencjałowe min. 4 szt.)
- minimalny rozstaw między kolumnami (HxV) – 1500 mm x 1200 mm
- system płyt magnetycznych do mocowania form wtryskowych; sterowanie Euromap 70.1 bazujący na magnesach stałych o maksymalnej grubości płyt 46 mm na stronę; system wyposażony w dodatkowy pilot wskazujący na bieżąco siłę mocowania, temperaturę systemu, obecność formy dla obu stron systemu; dopuszczalna temperatura płyt magnetycznych ok. 120 st. C; system wykrywający ruch formy oraz zapewniający możliwość pracy przy uszkodzonej cewce w płycie magnetycznej
- możliwość obsługi 3 rdzeni hydraulicznych na stronie stałej oraz 3 rdzeni hydraulicznych na stronie ruchomej narzędzia
- możliwość obsługi 48 stref grzania formy; w wykonaniu specjalnym 24 piny HTS
- możliwość sterowania 24 szt. dysz wtryskowych (zarówno pneumatycznych oraz hydraulicznych)
- ślimak układu plastyfikacji o średnicy ok. 105 mm
- izolacja grzałek cylindra układu plastyfikacji
- wzmocniony układ plastyfikacji umożliwiającym wykorzystanie materiałów z włóknem szklanym o zawartości 30%
- po 16 obiegów wody na każdą ze stron narzędzia

- system dynamicznej kontroli chłodzenia formy z automatycznymi zaworami regulacji : temperatury, ciśnienia, przepływu wody chłodzącej niezależnie dla każdego obiegu
- możliwość sterowania termostatami z panelu sterowania maszyny
- wizualizacja procesów realizowanych przez maszynę produkcyjną
- złącze Euromap 62 do komunikacji z urządzeniami peryferyjnymi
- funkcja stałego monitorowania procesów produkcyjnych
- interfejsy umożliwiające podłączenie maszyny do Internetu przez router, Wi-Fi lub kartę SIM – komunikacja linii z platformą serwisową dostawcy
- algorytmy AI do optymalizowania parametrów procesu produkcji, mające zastosowanie w:
 - przygotowaniu tworzywa (wydajność plastyfikacji, czasy plastyfikacji powiązany ze zmianą parametrów tworzywa)
 - zwiększeniu powtarzalności procesu (redukcja powstawania przetrysków i przypaleń oraz bardziej równomierne napełnianie formy)
 - określeniu czasu cyklu (optymalizacja pracy, nadzorowanie zakłóceń czasu cyklu, optymalizacja pracy maszyny pozwalająca poprawić efektywność energetyczną bez utraty wydajności, czyli bez wydłużenia czasu cyklu)
 - analizie jakości procesu produkcyjnego
- zarządzanie danymi produkcyjnymi – centralne gromadzenie umożliwiające analizę procesu produkcji/awaryjność
- integracja z Internetem Rzeczy (IoT) umożliwiająca zbieranie danych z urządzeń oraz monitorowanie ich stanu i wydajności w czasie rzeczywistym
- sensory i czujniki monitorujące kluczowe parametry procesu, w tym czas pracy maszyny (czas pojedynczego cyklu, wyszczególnienie czasów na poszczególne ruchy kinematyczne formy / maszyny), temperatura ślimaka, temperatura formy, ciśnienie podczas wtrysku (w punkcie przełączenia, w docisku), dawka materiału (droga ślimaka w różnych etapach wtrysku), siła zwarcia, które będą wykorzystywane przy statystyce jakościowej oraz przedstawiane za pomocą krzywych i wykresów (systemy wspomagające konfigurowanie i monitorowanie procesów produkcyjnych: wykrywanie zakłóceń i odchyłeń na wczesnym etapie, przed pogorszeniem jakości produkcji lub postojem maszyny)
- system monitorowania aktywności maszyn identyfikujący okresy braku aktywności i automatycznie wyłączający niepotrzebne urządzenia w celu zmniejszenia zużycia energii
- proces produkcyjny wizualizowany na kolorowym dotykowym ekranie, umożliwiający operatorom monitorowanie i kontrolę
- maszyna wtryskowa powinna integrować się z technologiami chmurowymi, umożliwiając dostęp do danych i sterowanie z dowolnego miejsca poprzez platformę internetową
- maszyna wyposażona w kraty bezpieczeństwa przestrzeni roboczej robota w celu pełnej kontroli dostępu tylko dla osób uprawnionych
- maszyna wyposażona w taśmociąg
- analizy zużycia energii elektrycznej wraz ze zintegrowanymi miernikami energii
- narzędzia do optymalizacji i ograniczenia zużycia energii poprzez optymalizację czasu i parametrów pracy urządzeń
- optymalizacja wydajności silnika hydraulicznego w czasie plastyfikacji (powodujące wyłączenie mechanizmów w czasie bezczynności)
- kontrola objętości wtrysku i zmian lepkości
- sensory/czujniki – umożliwiające planowanie konserwacji
- możliwość zdalnej diagnozy stanu wtryskarki przez 24 h i 7 dni w tygodniu
- możliwość kontroli stanu zużycia układu plastyfikacji (urządzeniami zewnętrznymi) bez konieczności jego demontażu
- łatwy i intuicyjny system do obsługi z wyświetlaczami panelu kontrolnego umożliwiającymi wizualną kontrolę ich pracy

- wizualizacja pracy urządzeń na kolorowym, dotykowym ekranie, zapewniająca możliwość szybkiej i intuicyjnej obsługi procesu poprzez podział ekranu wg komponentów i maszyn
- dodatkowa możliwość programowania poprzez sekwencję symboli graficznych
- wszystkie funkcje urządzenia można obsłużyć przy pomocy jednej ręki
- urządzenie wyposażone w interfejs dotykowy pozwalają na uruchomienie technologii wspomagającej i zbadanie ekranu (wyszukanie żądanej funkcji) przed uaktywnieniem danej funkcji
- możliwość zdalnej obsługi (zarządzanie parametrami procesu wtrysku) za pomocą komputera podłączonego do sieci w dowolnym miejscu
- maszyna generuje alarmy dźwiękowe i świetlne w przypadku wystąpienia zakłóceń
- maszyna posiada certyfikat CE
- maszyna spełnia normy emisji hałasu
- program umożliwiający symulację procesu kinematyki maszyny wtryskowej i formy
- instrukcja obsługi urządzeń dostępna w wersji papierowej i cyfrowej

3. Automat wtryskowy (Wtryskarka) – 2 szt.:

- siła nacisku ok. 400 t dla maszyny bezkolumnowej lub ok. 650 ton dla maszyny kolumnowej
Zamawiający dopuszcza jako równoważne oba wskazane rozwiązania; w związku z brakiem możliwości składania ofert wariantowych należy wskazać jedną, zaproponowaną przez Oferenta technologię (rozwiązanie bezkolumnowe czy rozwiązanie z kolumnami)
- wydajność ok. 35 kg/h
- ze zintegrowanym robotem kartezyjskim min. 5 osiowym (oś B i C sterowane za pomocą serwonapędu), sterowanym z panelu sterowania maszyny (min. 4 obwody próżni i sprężonego powietrza, min. 4 wyjścia bezpotencjałowe)
- dla maszyny kolumnowej min. odległość między kolumnami (HxV) 1100 mm x 950 mm
- system płyt magnetycznych do mocowania form wtryskowych; sterowanie Euromap 70.1 bazujący na magnesach stałych o maksymalnej grubości płyt 46 mm na stronę; system wyposażony w dodatkowy pilot wskazujący na bieżąco siłę mocowania, temperaturę systemu, obecność formy dla obu stron systemu; dopuszczalna temperatura płyt magnetycznych ok. 120 st. C; system wykrywający ruch formy oraz zapewniający możliwość pracy przy uszkodzonej cewce w płycie magnetycznej
- możliwość obsługi 2 rdzeni hydraulicznych na stronie stałej oraz 2 rdzeni hydraulicznych na stronie ruchomej narzędzia
- możliwość obsługi 24 stref grzania formy; w wykonaniu specjalnym 24 piny HTS
- możliwość sterowania 12 szt. dysz wtryskowych (zarówno pneumatycznych oraz hydraulicznych)
- ślimak układu plastyfikacji o średnicy ok. 60 mm
- izolacja grzałek cylindra układu plastyfikacji
- wzmocniony układ plastyfikacji umożliwiającym wykorzystanie materiałów z włóknem szklanym o zawartości 30%
- po 10 obiegów wody na każdą ze stron narzędzia
- system dynamicznej kontroli chłodzenia formy z automatycznymi zaworami regulacji : temperatury, ciśnienia, przepływu wody chłodzącej niezależnie dla każdego obiegu
- możliwość sterowania termostatami z panelu sterowania maszyny
- wizualizacja procesów realizowanych przez maszynę produkcyjną
- złącze Euromap 62 do komunikacji z urządzeniami peryferyjnymi
- funkcja stałego monitorowania procesów produkcyjnych
- interfejsy umożliwiające podłączenie maszyny do Internetu przez router, Wi-Fi lub kartę SIM – komunikacja linii z platformą serwisową dostawcy
- algorytmy AI do optymalizowania parametrów procesu produkcji, mające zastosowanie w:
 - przygotowaniu tworzywa (wydajność plastyfikacji, czasy plastyfikacji powiązany ze zmianą parametrów tworzywa)

- zwiększeniu powtarzalności procesu (redukcja powstawania przetrysków i przypaleń oraz bardziej równomierne napełnianie formy)
- określeniu czasu cyklu (optymalizacja pracy, nadzorowanie zakłóceń czasu cyklu, optymalizacja pracy maszyny pozwalająca poprawić efektywność energetyczną bez utraty wydajności, czyli bez wydłużenia czasu cyklu)
- analizie jakości procesu produkcyjnego
- zarządzanie danymi produkcyjnymi – centralne gromadzenie umożliwiające analizę procesu produkcji/awaryjność
- integracja z Internetem Rzeczy (IoT) umożliwiającą zbieranie danych z urządzeń oraz monitorowanie ich stanu i wydajności w czasie rzeczywistym
- sensory i czujniki monitorujące kluczowe parametry procesu, w tym czas pracy maszyny (czas pojedynczego cyklu, wyszczególnienie czasów na poszczególne ruchy kinematyczne formy / maszyny), temperatura ślimaka, temperatura formy, ciśnienie podczas wtrysku (w punkcie przełączenia, w docisku), dawka materiału (droga ślimaka w różnych etapach wtrysku), siła zwarcia, które będą wykorzystywane przy statystyce jakościowej oraz przedstawiane za pomocą krzywych i wykresów (systemy wspomagające konfigurowanie i monitorowanie procesów produkcyjnych: wykrywanie zakłóceń i odchyłeń na wczesnym etapie, przed pogorszeniem jakości produkcji lub postojem maszyny)
- system monitorowania aktywności maszyn identyfikujący okresy braku aktywności i automatycznie wyłączający niepotrzebne urządzenia w celu zmniejszenia zużycia energii
- proces produkcyjny wizualizowany na kolorowym dotykowym ekranie, umożliwiając operatorom monitorowanie i kontrolę
- maszyna wtryskowa powinna integrować się z technologiami chmurowymi, umożliwiając dostęp do danych i sterowanie z dowolnego miejsca poprzez platformę internetową
- maszyna wyposażona w kraty bezpieczeństwa przestrzeni roboczej robota w celu pełnej kontroli dostępu tylko dla osób uprawnionych
- maszyna wyposażona w taśmociąg
- analizy zużycia energii elektrycznej wraz ze zintegrowanymi miernikami energii
- narzędzia do optymalizacji i ograniczenia zużycia energii poprzez optymalizację czasu i parametrów pracy urządzeń
- optymalizacja wydajności silnika hydraulicznego w czasie plastyfikacji (powodujące wyłączenie mechanizmów w czasie bezczynności)
- kontrola objętości wtrysku i zmian lepkości
- sensory/czujniki – umożliwiające planowanie konserwacji
- możliwość zdalnej diagnozy stanu wtryskarki przez 24 h i 7 dni w tygodniu
- możliwość kontroli stanu zużycia układu plastyfikacji (urządzeniami zewnętrznymi) bez konieczności jego demontażu
- łatwy i intuicyjny system do obsługi z wyświetlaczami panelu kontrolnego umożliwiającymi wizualną kontrolę ich pracy
- wizualizacja pracy urządzeń na kolorowym, dotykowym ekranie, zapewniająca możliwość szybkiej i intuicyjnej obsługi procesu poprzez podział ekranu wg komponentów i maszyn
- dodatkowa możliwość programowania poprzez sekwencję symboli graficznych
- wszystkie funkcje urządzenia można obsłużyć przy pomocy jednej ręki
- urządzenie wyposażone w interfejs dotykowy pozwalają na uruchomienie technologii wspomagającej i zbadanie ekranu (wyszukanie żądanej funkcji) przed uaktywnieniem danej funkcji
- możliwość zdalnej obsługi (zarządzanie parametrami procesu wtrysku) za pomocą komputera podłączonego do sieci w dowolnym miejscu
- maszyna generuje alarmy dźwiękowe i świetlne w przypadku wystąpienia zakłóceń
- maszyna posiada certyfikat CE
- maszyna spełnia normy emisji hałasu

- program umożliwiający symulację procesu kinematyki maszyny wtryskowej i formy
- instrukcja obsługi urządzeń dostępna w wersji papierowej i cyfrowej

4. Automat wtryskowy (Wtryskarka) – 2 szt.:

- siła nacisku ok. 180 t dla maszyny bezkolumnowej lub ok. 200 t dla maszyny kolumnowej
Zamawiający dopuszcza jako równoważne oba wskazane rozwiązania; w związku z brakiem możliwości składania ofert wariantowych należy wskazać jedną, zaproponowaną przez Oferenta technologię (rozwiązanie bezkolumnowe czy rozwiązanie z kolumnami)
- wydajność ok. 25 kg/h
- ze zintegrowanym robotem kartezyjskim min. 5 osiowym (oś B i C sterowane za pomocą serwonapędu), sterowanym z panelu sterowania maszyny (min. 4 obwody próżni i sprężonego powietrza, min. 4 wyjścia bezpotencjałowe)
- dla maszyny kolumnowej min. rozstaw między kolumnami (HxV) 560 mm x 560 mm
- system płyt magnetycznych do mocowania form wtryskowych; sterowanie Euromap 70.1 bazujący na magnesach stałych o maksymalnej grubości płyt 46 mm na stronę; system wyposażony w dodatkowy pilot wskazujący na bieżąco siłę mocowania, temperaturę systemu, obecność formy dla obu stron systemu; dopuszczalna temperatura płyt magnetycznych ok. 120 st. C; system wykrywający ruch formy oraz zapewniający możliwość pracy przy uszkodzonej cewce w płycie magnetycznej
- możliwość obsługi 1 rdzenia hydraulicznego na stronie stałej oraz 1 rdzenia hydraulicznego na stronie ruchomej narzędzia
- możliwość obsługi 12 stref grzania formy; w wykonaniu specjalnym 24 piny HTS
- możliwość sterowania 6 szt. dysz wtryskowych (zarówno pneumatycznych oraz hydraulicznych)
- ślimak układu plastyfikacji o średnicy ok. 40 mm
- izolacja grzałek cylindra układu plastyfikacji
- wzmocniony układ plastyfikacji umożliwiającym wykorzystanie materiałów z włóknem szklanym o zawartości 30%
- po 6 obiegów wody na każdą ze stron narzędzia
- system dynamicznej kontroli chłodzenia formy z automatycznymi zaworami regulacji : temperatury, ciśnienia, przepływu wody chłodzącej niezależnie dla każdego obiegu
- możliwość sterowania termostatami z panelu sterowania maszyny
- wizualizacja procesów realizowanych przez maszynę produkcyjną
- złącze Euromap 62 do komunikacji z urządzeniami peryferyjnymi
- funkcja stałego monitorowania procesów produkcyjnych
- interfejsy umożliwiające podłączenie maszyny do Internetu przez router, Wi-Fi lub kartę SIM – komunikacja linii z platformą serwisową dostawcy
- algorytmy AI do optymalizowania parametrów procesu produkcji, mające zastosowanie w:
 - przygotowaniu tworzywa (wydajność plastyfikacji, czasy plastyfikacji powiązany ze zmianą parametrów tworzywa)
 - zwiększeniu powtarzalności procesu (redukcja powstawania przetrysków i przypaleń oraz bardziej równomierne napełnianie formy)
 - określeniu czasu cyklu (optymalizacja pracy, nadzorowanie zakłóceń czasu cyklu, optymalizacja pracy maszyny pozwalająca poprawić efektywność energetyczną bez utraty wydajności, czyli bez wydłużenia czasu cyklu)
 - analizie jakości procesu produkcyjnego
- zarządzanie danymi produkcyjnymi – centralne gromadzenie umożliwiające analizę procesu produkcji/awaryjność
- integracja z Internetem Rzeczy (IoT) umożliwiającą zbieranie danych z urządzeń oraz monitorowanie ich stanu i wydajności w czasie rzeczywistym
- sensory i czujniki monitorujące kluczowe parametry procesu, w tym czas pracy maszyny (czas pojedynczego cyklu, wyszczególnienie czasów na poszczególne ruchy kinematyczne formy /

maszyny), temperatura ślimaka, temperatura formy, ciśnienie podczas wtrysku (w punkcie przełączenia, w docisku), dawka materiału (droga ślimaka w różnych etapach wtrysku), siła zwarcia, które będą wykorzystywane przy statystyce jakościowej oraz przedstawiane za pomocą krzywych i wykresów (systemy wspomagające konfigurowanie i monitorowanie procesów produkcyjnych: wykrywanie zakłóceń i odchyłeń na wczesnym etapie, przed pogorszeniem jakości produkcji lub postojem maszyny)

- system monitorowania aktywności maszyn identyfikujący okresy braku aktywności i automatycznie wyłączający niepotrzebne urządzenia w celu zmniejszenia zużycia energii
- proces produkcyjny wizualizowany na kolorowym dotykowym ekranie, umożliwiający operatorom monitorowanie i kontrolę
- maszyna wtryskowa powinna integrować się z technologiami chmurowymi, umożliwiając dostęp do danych i sterowanie z dowolnego miejsca poprzez platformę internetową
- maszyna wyposażona w kraty bezpieczeństwa przestrzeni roboczej robota w celu pełnej kontroli dostępu tylko dla osób uprawnionych
- maszyna wyposażona w taśmociąg
- analizy zużycia energii elektrycznej wraz ze zintegrowanymi miernikami energii
- narzędzia do optymalizacji i ograniczenia zużycia energii poprzez optymalizację czasu i parametrów pracy urządzeń
- optymalizacja wydajności silnika hydraulicznego w czasie plastyfikacji (powodujące wyłączenie mechanizmów w czasie bezczynności)
- kontrola objętości wtrysku i zmian lepkości
- sensory/czujniki – umożliwiające planowanie konserwacji
- możliwość zdalnej diagnozy stanu wtryskarki przez 24 h i 7 dni w tygodniu
- możliwość kontroli stanu zużycia układu plastyfikacji (urządzeniami zewnętrznymi) bez konieczności jego demontażu
- łatwy i intuicyjny system do obsługi z wyświetlaczami panelu kontrolnego umożliwiającymi wizualną kontrolę ich pracy
- wizualizacja pracy urządzeń na kolorowym, dotykowym ekranie, zapewniająca możliwość szybkiej i intuicyjnej obsługi procesu poprzez podział ekranu wg komponentów i maszyn
- dodatkowa możliwość programowania poprzez sekwencję symboli graficznych
- wszystkie funkcje urządzenia można obsłużyć przy pomocy jednej ręki
- urządzenie wyposażone w interfejs dotykowy pozwalają na uruchomienie technologii wspomagającej i zbadanie ekranu (wyszukanie żądanej funkcji) przed uaktywnieniem danej funkcji
- możliwość zdalnej obsługi (zarządzanie parametrami procesu wtrysku) za pomocą komputera podłączonego do sieci w dowolnym miejscu
- maszyna generuje alarmy dźwiękowe i świetlne w przypadku wystąpienia zakłóceń
- maszyna posiada certyfikat CE
- maszyna spełnia normy emisji hałasu
- program umożliwiający symulację procesu kinematyki maszyny wtryskowej i formy
- instrukcja obsługi urządzeń dostępna w wersji papierowej i cyfrowej

Wszystkie wymienione powyżej parametry są obligatoryjne.

Gwarancja na urządzenia musi obejmować minimum 24 miesiące.

Do oferty, której wzór stanowi załącznik do zapytania ofertowego, należy załączyć wypełnioną kartę specyfikacji, której wzór stanowi załącznik do zapytania ofertowego, z odniesieniem się do wszystkich wymaganych parametrów.

Informujemy, iż możliwe jest przeprowadzenie wizji lokalnej w zakładzie Zamawiającego.

5. Termin realizacji zamówienia

Maksymalny termin realizacji zamówienia do 22.09.2024 r.

6. Warunki udziału w postępowaniu ofertowym

- Przesłanie wraz z ofertą podpisanego oświadczenia dotyczącego braku powiązań osobowych lub kapitałowych 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 przeprowadzeniem procedury wyboru wykonawcy a wykonawcą, w szczególności rozumiane jako:

- uczestniczenie w spółce jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej;
 - posiadanie co najmniej 10% udziałów lub akcji (o ile niższy próg nie wynika z przepisów prawa);
 - pełnienie funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika;
 - pozostawanie w związku małżeńskim, w stosunku pokrewieństwa lub powinowactwa w linii prostej, pokrewieństwa lub powinowactwa w linii bocznej do drugiego stopnia, lub związanie z tytułu przysposobienia, opieki lub kurateli albo pozostawanie we wspólnym pożyciu z wykonawcą, jego zastępcą prawnym lub członkami organów zarządzających lub organów nadzorczych wykonawców ubiegających się o udzielenie zamówienia;
 - pozostawanie z wykonawcą w takim stosunku prawnym lub faktycznym, że istnieje uzasadniona wątpliwość co do ich bezstronności lub niezależności w związku z postępowaniem o udzielenie zamówienia.
- W postępowaniu mogą brać udział jedynie potencjalni wykonawcy, którzy zrealizowali przynajmniej trzy zamówienia o podobnym charakterze, tj. zamówienia dotyczące wtryskarek o wartości minimum 2 000 000 PLN na każde zamówienie w ostatnich 3 latach przed upływem terminu składania ofert, a jeżeli okres prowadzenia działalności jest krótszy – w tym okresie.
 - Znajdowanie się w sytuacji ekonomicznej i finansowej umożliwiającej wykonanie zamówienia.
 - Oferent posiada zdolność techniczną i zawodową umożliwiającą wykonanie zamówienia.
 - Oferent posiada uprawnienia do wykonywania określonej działalności lub czynności, jeżeli przepisy prawa nakładają obowiązek ich posiadania.
 - O udzielenie zamówienia mogą ubiegać się Wykonawcy, którzy nie podlegają wykluczeniu na podstawie art. 7 ust. 1 ustawy z dnia 13 kwietnia 2022 r. o szczególnych rozwiązaniach w zakresie przeciwdziałania wspieraniu agresji na Ukrainę oraz służących ochronie bezpieczeństwa narodowego (Dz. U. poz. 835),
 - O udzielenie zamówienia mogą ubiegać się Wykonawcy, którzy nie podlegają wykluczeniu na podstawie rozporządzenia UE 2022/576 z dnia 08.04.2022 r. (Dz. Urz. UE nr L 111 z 8.4.2022, str. 1) dotyczącego wykluczenia:
 - obywateli rosyjskich lub osób fizycznych lub prawnych, podmiotów lub organów z siedzibą w Rosji,
 - osób prawnych, podmiotów lub organów, do których prawa własności bezpośrednio lub pośrednio w ponad 50 % należą do podmiotu, o którym mowa w lit. a) niniejszego punktu;
 - osób fizycznych lub prawnych, podmiotów lub organów działających w imieniu lub pod kierunkiem podmiotu, o którym mowa w lit. a) lub b) niniejszego punktu, w tym podwykonawców lub dostawców, w przypadku, gdy przypada na nich ponad 10% wartości zamówienia

Ocena spełnienia warunków udziału w postępowaniu o udzielenie zamówienia dokonana zostanie poprzez weryfikację:

- oświadczenia o braku powiązań z zamawiającym złożonego wraz z ofertą, którego wzór stanowi załącznik do niniejszego zapytania ofertowego,
- listy referencyjnej zamieszczonej w formularzu ofertowym, zawierającej wykaz zamówień zrealizowanych w ostatnich 3 latach przed upływem terminu składania ofert, ich zakres, okres realizacji oraz wartość,

- oświadczenia o znajdowaniu się w sytuacji ekonomicznej i finansowej umożliwiającej wykonanie zamówienia, którego wzór stanowi załącznik do niniejszego zapytania ofertowego,
- oświadczenia o posiadaniu zdolności technicznej i zawodowej umożliwiającej wykonanie zamówienia,
- oświadczenia o posiadaniu uprawnień do wykonywania określonej działalności lub czynności, jeżeli przepisy prawa nakładają obowiązek ich posiadania,
- oświadczenia o treści: „Oświadczam, że nie podlegam wykluczeniu z postępowania na podstawie art. 7 ust. 1 ustawy z dnia 13 kwietnia 2022 r. o szczególnych rozwiązaniach w zakresie przeciwdziałania wspieraniu agresji na Ukrainę oraz służących ochronie bezpieczeństwa narodowego (Dz. U. poz. 835)”, którego wzór stanowi załącznik do niniejszego zapytania ofertowego,
- oświadczenia o treści: „Oświadczam, że nie podlegam wykluczeniu z postępowania na podstawie rozporządzenia UE 2022/576 z dnia 08.04.2022 r. (Dz. Urz. UE nr L 111 z 8.4.2022, str. 1) dotyczącego wykluczenia:
 - a) obywateli rosyjskich lub osób fizycznych lub prawnych, podmiotów lub organów z siedzibą w Rosji,
 - b) osób prawnych, podmiotów lub organów, do których prawa własności bezpośrednio lub pośrednio w ponad 50 % należą do podmiotu, o którym mowa w lit. a) niniejszego punktu;
 - c) osób fizycznych lub prawnych, podmiotów lub organów działających w imieniu lub pod kierunkiem podmiotu, o którym mowa w lit. a) lub b) niniejszego punktu, w tym podwykonawców lub dostawców, w przypadku, gdy przypada na nich ponad 10% wartości zamówienia”, którego wzór stanowi załącznik do niniejszego zapytania ofertowego.

7. Informacje na temat zakresu wykluczenia

Odrzuceniu podlegają oferty:

- których treść nie odpowiada treści zapytania ofertowego,
- złożone przez oferenta, który nie spełnia warunków, określonych w zapytaniu ofertowym,
- które zostały złożone po wyznaczonym terminie na składanie ofert,
- złożone przez oferenta podlegającego wykluczeniu w związku z istnieniem powiązań osobowych lub kapitałowych.

Z udziału w postępowaniu wyklucza się Oferentów powiązanych kapitałowo lub osobowo 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 przeprowadzeniem procedury wyboru wykonawcy a wykonawcą, w szczególności rozumiane jako:

- 1) uczestniczenie w spółce jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej;
- 2) posiadanie co najmniej 10% udziałów lub akcji (o ile niższy próg nie wynika z przepisów prawa);
- 3) pełnienie funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika;
- 4) pozostawanie w związku małżeńskim, w stosunku pokrewieństwa lub powinowactwa w linii prostej, pokrewieństwa lub powinowactwa w linii bocznej do drugiego stopnia, lub związanie z tytułu przysposobienia, opieki lub kurateli albo pozostawanie we wspólnym pożyciu z wykonawcą, jego zastępcą prawnym lub członkami organów zarządzających lub organów nadzorczych wykonawców ubiegających się o udzielenie zamówienia;
- 5) pozostawanie z wykonawcą w takim stosunku prawnym lub faktycznym, że istnieje uzasadniona wątpliwość co do ich bezstronności lub niezależności w związku z postępowaniem o udzielenie zamówienia.

8. Zawartość oferty

Oferta powinna być sporządzona na formularzu, który stanowi załącznik do niniejszego zapytania ofertowego. Oferta powinna zawierać:

1. Dane identyfikujące oferenta (nazwę, adres, dane kontaktowe).

2. Opis nawiązujący do wszystkich parametrów uwzględnionych w zapytaniu ofertowym – wypełniona karta specyfikacja stanowiąca załącznik do niniejszego zapytania ofertowego.
3. Informację o spełnieniu warunków udziału w postępowaniu.
4. Wartość oferty netto, brutto, VAT.
5. Czas dostawy (wyrażony w tygodniach).
6. Okres gwarancji (wyrażony w miesiącach).
7. Zużycie energii w kWh na 1 kg wyrobu gotowego przy jednoczesnej pracy wszystkich 7 automatów wtryskowych.
8. Warunki płatności.
9. Informacje niezbędne do weryfikacji spełnienia kryteriów oceny ofert.
10. Termin ważności oferty – nie krótszy niż 60 dni od upływu ostatecznego terminu na składanie ofert.
11. Listę referencyjną, zawierającą wykaz zamówień zrealizowanych w ostatnich 3 latach przed upływem terminu składania ofert, ich zakres, okres realizacji oraz wartość.
12. Informacje, czy oferent zamierza powierzyć realizację części zamówienia podwykonawcom.
13. Potwierdzenie, że w przypadku wyboru oferty, jako najkorzystniejszej oferent zobowiązuje się do zawarcia pisemnej umowy w miejscu i terminie wyznaczonym przez Zamawiającego. Nie zawarcie umowy w terminie wyznaczonym przez Zamawiającego jest tożsame z rezygnacją z realizacji zadania.

Wskazane jest, aby oferta zawierała również inne, dodatkowe informacje np. dodatkowe funkcje, warunki dostawy, itd.

Oferta powinna być opatrzona pieczęcią firmową lub w inny sposób identyfikowalna co do osoby oferenta, a także posiadać datę sporządzenia oraz powinna być podpisana przez oferenta lub osobę do tego upoważnioną. Jeżeli osoba (osoby) podpisująca ofertę (reprezentująca Oferenta) działa na podstawie pełnomocnictwa, pełnomocnictwo musi zostać dołączone do oferty. Pełnomocnictwo do występowania w imieniu Oferenta (jeżeli dotyczy) musi być podpisane przez osoby upoważnione do reprezentowania Oferenta.

Wszystkie dokumenty załączone do oferty stanowią jej integralną część.

Wszystkie poprawki lub zmiany w treści oferty muszą być parafowane przez osobę (osoby) podpisującą ofertę wraz z datami ich dokonania.

9. Informacje o postępowaniu o udzielenie zamówienia

Postępowanie ofertowe prowadzone jest w języku polskim. Oferty mogą być sporządzone w języku obcym, jednak warunkiem uznania oferty będzie dołączenie do niej tłumaczenia na język polski. W przypadku różnic pomiędzy dokumentem sporządzonym w języku obcym, a jego tłumaczeniem na język polski, wiążącym dokumentem będzie dokument przetłumaczony na język polski.

Ofertę należy złożyć w formie pisemnej pod rygorem nieważności. W przypadku ofert składanych w formie elektronicznej za formę pisemną uważa się skan wypełnionej i podpisanej oferty. W przypadku ofert składanych drogą elektroniczną za datę sporządzenia oferty uznaje się datę przesłania oferty mailem.

W przypadku ofert składanych w walucie innej niż PLN wartość oferty przeliczona zostanie na PLN według kursu sprzedaży NBP z dnia wystawienia oferty. Końcowy wynik przeliczenia z waluty obcej na PLN zostanie zaokrąglony do 2 miejsc po przecinku.

Dostawca może złożyć jedną ofertę w ramach postępowania.

Dostawca może wycofać złożoną ofertę. O wycofaniu oferty należy powiadomić Zamawiającego pisemnie w sposób, który jest dopuszczony dla składania ofert.

Dostawca może wprowadzić zmiany do złożonej oferty do momentu upływu terminu na składanie ofert poprzez złożenie nowej oferty. Na kopercie lub w treści maila należy wówczas jednoznacznie wskazać, że dotyczy zmiany oferty.

Zamawiający może żądać wyjaśnień do złożonych ofert w określonym terminie.

Zamawiający dokonuje poprawy w złożonych ofertach oczywistych pomyłek pisarskich, rachunkowych (z uwzględnieniem konsekwencji rachunkowej dokonanych poprawek) i innych niepowodujących istotnych zmian treści oferty, zawiadamiając o tym oferenta.

Zamawiający zastrzega sobie możliwość zmiany warunków zapytania, odwołania lub unieważnienia postępowania w każdym momencie bez podania przyczyny, a także zakończenia postępowania bez dokonania wyboru oferenta. W przypadku zmiany warunków zapytania, odwołania lub unieważnienia postępowania oraz zakończenia postępowania bez dokonania wyboru oferenta, zamawiający niezwłocznie powiadomi o tym oferentów, którzy złożyli oferty, oraz umieści odpowiednią informację na stronach internetowych, na których umieszczono zapytanie ofertowe, i w swojej siedzibie w miejscu publicznie dostępnym.

Oferentom nie przysługuje zwrot kosztów przygotowania i złożenia oferty ani żadne odszkodowanie w związku ze zmianą warunków zapytania, z odwołaniem lub unieważnieniem postępowania albo zakończeniem postępowania bez dokonania wyboru oferenta.

Zamawiający nie dopuszcza składania ofert częściowych.

Zamawiający nie dopuszcza składania ofert wariantowych.

Zamawiający nie planuje zamówień uzupełniających.

Wszędzie tam, gdzie przedmiot zamówienia jest opisany poprzez wskazanie znaków towarowych, patentów lub pochodzenia, źródła lub szczególnego procesu należy traktować te określenia jako przykładowe, dopuszcza się zastosowanie rozwiązań równoważnych w stosunku do opisanych, pod warunkiem, że będą one posiadały co najmniej takie same lub lepsze parametry techniczne i funkcjonalne i nie obniżą określonych w dokumentacji standardów.

Wszędzie tam, gdzie przedmiot zamówienia opisany jest przez odniesienie do norm, ocen technicznych, specyfikacji technicznych i systemów referencji technicznych dopuszcza się rozwiązania równoważne opisywanym.

Jeżeli zaoferowana cena lub koszt wydają się rażąco niskie w stosunku do przedmiotu zamówienia, tj. różnią się o więcej niż 30% od średniej arytmetycznej cen wszystkich ważnych ofert niepodlegających odrzuceniu, lub budzą wątpliwości zamawiającego co do możliwości wykonania przedmiotu zamówienia zgodnie z wymaganiami określonymi w zapytaniu ofertowym lub wynikającymi z odrębnych przepisów, zamawiający może zażądać od wykonawcy złożenia w wyznaczonym terminie wyjaśnień, w tym złożenia dowodów w zakresie wyliczenia ceny lub kosztu. Zamawiający ocenia te wyjaśnienia w konsultacji z wykonawcą i może odrzucić tę ofertę wyłącznie w przypadku, gdy złożone wyjaśnienia wraz z dowodami nie uzasadniają podanej ceny lub kosztu w tej ofercie.

Oferty niezawierające pełnego zakresu przedmiotu zamówienia lub niezgodne z zapytaniem ofertowym zostaną odrzucone.

Zamawiający nie przewiduje procedury odwoławczej od decyzji o wyborze najkorzystniejszej oferty zawartej w protokole postępowania o udzielenie zamówienia.

Przewidywany termin podpisania umowy: 22-26 kwietnia 2024 r.

10. Termin i miejsce składania ofert

Ostateczny termin składania ofert upływa w dniu 18.04.2024 r. (31 dni)

Oferty, które wpłyną po ww. terminie, nie będą rozpatrywane.

Oferta powinna być przesłana za pośrednictwem poczty, kuriera bądź też dostarczona osobiście do zamawiającego na adres:

Yetico Spółka Akcyjna
ul. Towarowa 17A
10-416 Olsztyn

albo w formie elektronicznej w postaci skanu (z podpisami i pieczęciami)
na adres mailowy: m.rostek@yetico.com

O zachowaniu terminu decyduje data wpływu oferty do Zamawiającego.

11. Kryteria oceny ofert

Wybór najkorzystniejszej oferty nastąpi w oparciu o następujące kryteria:

1. Cena (70 pkt.)
2. Czas realizacji (wyrażony w tygodniach) (20 pkt.)
3. Okres gwarancji (wyrażony w miesiącach) (5 pkt.)
4. Zużycie energii w kWh na 1 kg wyrobu gotowego przy jednoczesnej pracy wszystkich 7 automatów wtryskowych (5 pkt.)

Maksymalna możliwa liczba punktów do zdobycia to 100 pkt. (PKTc + PKTcz + PKTg + PKTe)

Opis sposobu przyznawania punktacji za spełnienie danego kryterium oceny oferty:

Punktacja w ramach kryterium ceny przyznawana będzie jako iloraz wartości netto najtańszej otrzymanej oferty i wartości netto danej oferty, pomnożony przez wagę tego kryterium. Sposób wyliczenia wg wzoru:

$$PKTc = (\text{cena min} / \text{cena oferty}) * 70 \text{ pkt}$$

gdzie:

PKTc – ilość punktów uzyskanych za kryterium cena

cena min – cena netto najtańszej oferty

cena oferty – cena netto danej oferty

Punktacja w ramach kryterium czasu realizacji przyznawana będzie jako iloraz wartości najkrótszego czasu realizacji z otrzymanych ofert i czasu realizacji z danej oferty (wyrażonych w tygodniach), pomnożony przez wagę tego kryterium. Sposób wyliczenia wg wzoru:

$$PKTcz = (\text{czas min} / \text{czas oferty}) * 20 \text{ pkt}$$

gdzie:

PKTcz – ilość punktów uzyskanych za kryterium czas realizacji

czas min – najkrótszy czas realizacji z otrzymanych ofert

czas oferty – czas realizacji z danej oferty

UWAGA:

Maksymalny termin realizacji to 22.09.2024 r.

Przewidywany termin podpisania umowy: 22-26 kwietnia 2024 r. Do oceny kryterium czas realizacji liczony jest od tygodnia następnego po tygodniu, w którym przewidywane jest podpisanie umowy.

Punktacja w ramach kryterium okresu gwarancji przyznawana będzie jako iloraz okresu gwarancji z danej oferty i najdłuższego okresu gwarancji z otrzymanych ofert (wyrażonych w miesiącach), pomnożony przez wagę tego kryterium. Sposób wyliczenia wg wzoru:

$PKTg = (\text{gwarancja oferty} / \text{gwarancja max}) * 5 \text{ pkt}$

gdzie:

PKTg – ilość punktów uzyskanych za kryterium okres gwarancji

gwarancja oferty – okres gwarancji z danej oferty

gwarancja max – najdłuższy okres gwarancji z otrzymanych ofert

UWAGA:

MINIMALNY wymagany przez Zamawiającego okres gwarancji na przedmiot zamówienia wynosi 24 miesiące.

W przypadku podania przez Oferenta krótszego niż wymagany okresu gwarancji na wykonanie przedmiotu zamówienia lub nie podanie okresu gwarancji, oferta Wykonawcy zostanie odrzucona, jako niezgodna z zapytaniem ofertowym.

MAKSYMALNY okres gwarancji na przedmiot zamówienia uwzględniony do oceny ofert wynosi 96 miesięcy. Jeżeli Wykonawca zaoferuje okres gwarancji dłuższy niż 96 miesięcy do oceny ofert zostanie przyjęty okres 96 miesięcy. Wykonawca, który zaoferuje najkorzystniejszy okres (96 miesięcy) otrzymuje maksymalną liczbę punktów w ramach kryterium gwarancja.

Punktacja w ramach kryterium zużycia energii przyznawana będzie jako iloraz najniższego zużycia energii w kWh na 1 kg wyrobu gotowego przy jednoczesnej pracy wszystkich 7 automatów wtryskowych z otrzymanych oferty i zużycia z danej oferty, pomnożony przez wagę tego kryterium. Sposób wyliczenia wg wzoru:

$PKTe = (\text{zużycie min} / \text{zużycie oferty}) * 5 \text{ pkt}$

gdzie:

PKTe – ilość punktów uzyskanych za kryterium zużycie energii

zużycie min – najniższe zużycie energii w kWh na 1 kg wyrobu gotowego przy jednoczesnej pracy wszystkich 7 automatów wtryskowych z otrzymanych ofert

zużycie oferty – zużycie energii w kWh na 1 kg wyrobu gotowego przy jednoczesnej pracy wszystkich 7 automatów wtryskowych z danej oferty

W przypadku kiedy dwie lub więcej ofert uzyskają tę samą liczbę punktów, wyżej w rankingu będzie ten podmiot który wskazał niższą cenę, następnie ten, który wskazał krótszy czas realizacji, następnie ten, który wskazał dłuższy okres gwarancji, następnie ten, który wskazał niższe zużycie energii w kWh na 1 kg wyrobu gotowego przy jednoczesnej pracy wszystkich 7 automatów wtryskowych.

W przypadku dalszego braku rozstrzygnięcia - ten, który wskazał większą liczbę wykonanych tożsamyh lub podobnych prac/dostaw/zamówień w liście referencyjnej.

12. Istotne postanowienia umowy i warunki zmiany istotnych postanowień umowy

W przypadku niedotrzymania z winy Sprzedającego obustronnie ustalonego terminu instalacji i uruchomienia któregośkolwiek z urządzeń, z wykluczeniem jako przyczyny siły wyższej, Sprzedający zapłaci Kupującemu karę umowną 1% ceny Urządzenia (urządzeń), którego instalacja i uruchomienie zostało opóźnione za każdy tydzień opóźnienia, nie więcej niż 5% kwoty wskazanej ceny urządzenia (Urządzeń), którego instalacja i uruchomienie została opóźniona.

Przedmiotem zamówienia są automaty wtryskowe wraz ze zintegrowanymi robotami kartezyjańskimi do wytwarzania produktów polimerowych w ilości 7 szt. wykonane zgodnie z parametrami opisanymi w zapytaniu ofertowym.

Wykonanie przedmiotu zamówienia wraz z podpisaniem protokołu odbioru – zgodnie z ofertą, ale nie później niż do dnia 22.09.2024 r.

Miejsce dostawy przedmiotu zamówienia: ul. Mosiężna 14, 66-400 Gorzów Wielkopolski.

Wynagrodzenie Wykonawcy za przedmiot umowy zawiera wszelkie koszty związane z wykonaniem i odbiorem przedmiotu umowy, w tym dostawę, montaż i uruchomienie.

W okresie gwarancji Wykonawca jest zobowiązany do dokonywania na własny koszt napraw oraz usuwania wszelkich wad lub usterek ujawnionych w okresie gwarancji.

Umowa podlega prawu polskiemu. Wszelkie spory wynikające z umowy będą rozstrzygane przez sąd właściwy dla miejsca dostawy przedmiotu zamówienia.

Wszelkie zmiany Umowy będą wymagały zachowania formy pisemnej pod rygorem ich nieważności.

Zmiany istotnych warunków zawartej umowy można dokonać tylko i wyłącznie w przypadku wystąpienia tzw. siły wyższej – jeżeli zamawiający działając z należytą starannością nie mógł przewidzieć zmian, a ich wartość nie przekracza 50% zamówienia.

Nie jest możliwe dokonywanie istotnych zmian postanowień zawartej umowy w stosunku do treści oferty, na podstawie której dokonano wyboru wykonawcy, chyba że:

- 1) zmiany dotyczą realizacji dodatkowych dostaw, usług lub robót budowlanych od dotychczasowego wykonawcy, nieobjętych zamówieniem podstawowym, o ile stały się niezbędne i zostały spełnione łącznie następujące warunki:
 - a) zmiana wykonawcy nie może zostać dokonana z powodów ekonomicznych lub technicznych, w szczególności dotyczących zamienności lub interoperacyjności sprzętu, usług lub instalacji, zamówionych w ramach zamówienia podstawowego,
 - b) zmiana wykonawcy spowodowałaby istotną niedogodność lub znaczne zwiększenie kosztów dla OOW,
 - c) wartość każdej kolejnej zmiany nie przekracza 50% wartości zamówienia określonej pierwotnie w umowie;
- 2) zmiana nie prowadzi do zmiany charakteru umowy i zostały spełnione łącznie następujące warunki:
 - a) konieczność zmiany umowy spowodowana jest okolicznościami, których Zamawiający, działając z należytą starannością, nie mógł przewidzieć,
 - b) wartość zmiany nie przekracza 50% wartości zamówienia określonej pierwotnie w umowie;
- 3) wykonawcę, któremu Zamawiający udzielił zamówienia, ma zastąpić nowy wykonawca:
 - a) na podstawie postanowień umownych,
 - b) w wyniku połączenia, podziału, przekształcenia, upadłości, restrukturyzacji lub nabycia dotychczasowego wykonawcy lub jego przedsiębiorstwa, o ile nowy wykonawca spełnia warunki udziału w postępowaniu o udzielenie zamówienia, nie zachodzą wobec niego podstawy wykluczenia oraz nie pociąga to za sobą innych istotnych zmian umowy,
 - c) w wyniku przejęcia przez Zamawiającego zobowiązań wykonawcy względem jego podwykonawców. W przypadku zmiany podwykonawcy, Zamawiający może zawrzeć umowę z nowym podwykonawcą bez zmiany warunków realizacji zamówienia z uwzględnieniem dokonanych płatności z tytułu dotychczas zrealizowanych prac;
- 4) zmiana nie prowadzi do zmiany ogólnego charakteru umowy i łączna wartość zamówienia jest mniejsza niż progi unijne oraz jest niższa niż 10% wartości pierwotnej umowy, w przypadku zamówień na usługi lub dostawy, albo 15%, w przypadku zamówień na roboty budowlane.

13. Warunki ewentualnego odstąpienia od zawarcia umowy

W przypadku, gdy wyłoniony w postępowaniu o udzielenie zamówienia dostawca odstąpi od zawarcia umowy, podpisanie umowy zostanie zaproponowane podmiotowi, który zgodnie z przyznaną punktacją złożył następną w kolejności ofertę. W przypadku odstąpienia od zawarcia umowy przez wybranego oferenta przedstawi on pisemne oświadczenie.

14. Kontakt

Informacji na temat postępowania udziela Pan Marcin Rostek
tel. 606 806 017, e-mail: m.rostek@yetico.com

15. Wyniki postępowania o udzielenie zamówienia

Informacja o wyniku postępowania zostanie zamieszczona na stronie internetowej zamawiającego:
www.yetico.com

Załączniki do zapytania ofertowego:

1. Wzór formularza ofertowego
2. Karta specyfikacji
3. Wzór oświadczenia oferenta o braku powiązań
4. Wzór oświadczenia o znajdowaniu się w sytuacji ekonomicznej i finansowej umożliwiającej wykonanie zamówienia
5. Wzór oświadczeń o niepodleganiu wykluczeniu.

podpis zamawiającego