

Nazwa projektu: Wprowadzenie na rynek nowych rozcieńczalników opracowanych w oparciu o zleczone prace B+R.

Zapytanie ofertowe dla zamówienia publicznego

Dostawa linii automatycznych do konfekcji wraz z urządzeniami towarzyszącymi – 2 kpl zgodnie z poniższym:

- Linia automatyczna do konfekcji do opakowań o pojemności od 100 ml do 1000 ml wraz z urządzeniami towarzyszącymi,
- Linia automatyczna do konfekcji do opakowań o pojemności od 2,5 L do 20 L wraz z urządzeniami towarzyszącymi.

Rodzaj zamówienia: dostawy

Skrócony przedmiot zamówienia:

Przedmiotem zapytania jest wykonanie dwóch linii automatycznych do konfekcji wraz z urządzeniami towarzyszącymi, dostosowanych do konfekcji w opakowania metalowe, z tworzyw sztucznych oraz ze szkła, o pojemności 100 ml 1000 ml („linia małych objętości”) oraz 2,5 L – 20 L („linia dużych objętości”), wyposażonych w moduł etykietowania, zamykania, pakowania („linia małych objętości”) oraz inne urządzenia towarzyszące (stoły podawcze, orientatory itp.) konieczne do poprawnego funkcjonowania linii.

1. DANE ZAMAWIAJĄCEGO:

DRAGON POLAND Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością Spółka komandytowa,
ul. Powstania Listopadowego 14,
30-298 Kraków,
NIP: 677-237-20-06,
Regon: 122707541,
KRS: 0000438759

2. PRZEDMIOT ZAMÓWIENIA

2.1) Cel zamówienia:

Dostawa linii automatycznych do konfekcji wraz z urządzeniami towarzyszącymi – 2 kpl dla celów umożliwienia precyzyjnego dozowania mieszanin uzyskanych w trakcie pracy instalacji mieszalników oraz hermetyczne zamykanie opakowań.

2.2) Opis przedmiotu zamówienia publicznego:

Linia automatyczna do konfekcji do opakowań o pojemności od 100 ml do 1000 ml wraz z urządzeniami towarzyszącymi:

- w skład linii muszą wchodzić następujące moduły: moduł etykietowania, moduł napełniania, moduł zamykania, moduł pakowania, poszczególne moduły mogą być



zrealizowane jako osobne urządzenia lub jako monobloki integrujące dwa lub więcej modułów;

- wydajność oczekiwana linii konfekcyjnej (komplet) – 4000 szt opakowań 500 ml ze szkła/h;

- linia musi być dostosowana do napełniania okrągłych opakowań szklanych, z tworzywa sztucznego i metalowych mieszaninami zawierającymi związków organiczne z grup terpenów, alkoholi, ketonów, estrów, węglowodorów, w tym z mieszaninami wymienionych z wodą, środkami powierzchniowo czynnymi itp.;

- linia musi umożliwiać dozowanie objętości cieczy (1) nie więcej niż 100 ml (minimalna objętość dozowania) oraz (2) nie mniej niż 1000 ml (maksymalna objętość dozowania), z dokładnością wymaganą Ustawą o towarach paczkowanych (Dz.U. 2009 nr 91 poz. 740);

- linia musi być dostosowana do zamykania opakowań zakrętkami z tworzywa sztucznego lub zamknięciami wciskanymi, w tym do zamykania opakowań zakrętkami lub zamknięciami zgodnymi z wymaganiami określonymi Rozporządzeniem Ministra Zdrowia z dnia 11 czerwca 2012 r. w sprawie kategorii substancji niebezpiecznych i mieszanin niebezpiecznych, których opakowania wyposaża się w zamknięcia utrudniające otwarcie przez dzieci i wyczuwalne dotykiem ostrzeżenie o niebezpieczeństwie (Dz. U. poz. 688) z późniejszymi zmianami;

- linia musi pozwalać na konfekcjonowanie opakowań cylindrycznych; należy przewidzieć możliwość rozbudowy linii o konfekcjonowanie opakowań prostokątnych; w ofercie należy przedstawić warunki rozbudowy linii, rozbudowa nie jest przedmiotem oferty;

- moduł nalewania i zamykania musi być dostosowany do wymagań wykonania przeciwwybuchowego (ATEX) strefa IIA klasa temperaturowa T3;

- moduł etykietowania musi umożliwiać wymianę roli etykiet bez przerwy w pracy;

- moduł etykietowania musi umożliwić poprawne etykietowanie opakowań cylindrycznych etykietą o długości równej długości rozwinięcia walca poboczniczy.

- moduł etykietowania musi umożliwiać pracę przelotową, bez etykietowania opakowań;

- moduł napełniania musi zapewniać pracę z produktami pieniącymi się, proces nalewania musi być prowadzony w sposób zabezpieczający przed zanieczyszczeniem zewnętrznej powierzchni opakowań produktem;

- działanie modułu zamykania nie może prowadzić do niekontrolowanego wydostawania się produktu z opakowania na powierzchnię zewnętrzną opakowania;

- moduł nalewania i zamykania musi być wyposażona w pulpit sterowniczy w wykonaniu przeciwwybuchowym (ATEX), pulpit obu urządzeń może być zintegrowany;

- linia musi być dostosowana do integracji z urządzeniami następnymi tj. urządzeniami umożliwiającymi automatyczne formowanie palet i następnymi;

- szafa sterownicza powinna znajdować się poza strefą wybuchową, układ sterowania stanowiska powinien umożliwiać zintegrowanie z układami sterowania innych elementów systemu, zarówno objętych jak i nieobjętych niniejszą ofertą;
- układ sterowania powinien pozwalać na wymianę informacji z nadrzędnym systemem ERP;
- elementy bezpieczeństwa, armatura ręczna, orurowanie i okablowanie potrzebne do zrealizowania zamierzenia w tym elementy wymagane do zasilenia urządzeń z rozdzielnic elektrycznej wraz z wymaganymi prawem schematami.;
- taśmociągi buforowe i inne urządzenia organizujące przepływ opakowań.

Linia automatyczna do konfekcji do opakowań o pojemności od 2,5 L do 20 L wraz z urządzeniami towarzyszącymi:

- w skład linii muszą wchodzić następujące moduły: moduł etykietowania, moduł nalewania, moduł zamykania, poszczególne moduły mogą być zrealizowane jako osobne urządzenia lub jako monobloki integrujące dwa lub więcej modułów;
- wydajność oczekiwana linii konfekcyjnej (komplet) – 1500 szt opakowań 5 L z tworzywa/h;
- linia musi być dostosowana do napełniania opakowań z tworzywa sztucznego i metalowych mieszaninami zawierającymi związku organiczne z grup terpenów, alkoholi, ketonów, estrów, węglowodorów, w tym z mieszaninami wymienionych z wodą, środkami powierzchniowo czynnymi itp.;
- linia musi umożliwiać dozowanie objętości cieczy (1) nie więcej niż 2,5 L (minimalna objętość dozowania) oraz (2) nie mniej niż 20 L (maksymalna objętość dozowania), z dokładnością wymaganą Ustawą o towarach paczkowanych (Dz.U. 2009 nr 91 poz. 740);
- linia musi być dostosowana do zamykania opakowań zakrętkami z tworzywa sztucznego lub zamknięciami wciskanymi, w tym do zamykania opakowań zakrętkami lub zamknięciami zgodnymi z wymaganiami określonymi Rozporządzeniem Ministra Zdrowia z dnia 11 czerwca 2012 r. w sprawie kategorii substancji niebezpiecznych i mieszanin niebezpiecznych, których opakowania wyposaża się w zamknięcia utrudniające otwarcie przez dzieci i wyczuwalne dotykiem ostrzeżenie o niebezpieczeństwie (Dz. U. poz. 688 z późniejszymi zmianami);
- linia musi pozwalać na konfekcjonowanie opakowań cylindrycznych oraz prostokątnych;
- moduł nalewania i zamykania musi być dostosowany do wymagań wykonania przeciwwybuchowego (ATEX) strefa IIA klasa temperaturowa T3;
- moduł etykietowania musi umożliwić etykietowanie opakowań cylindrycznych co najmniej jedną etykietą oraz opakowań prostokątnych dwoma etykietami (etykietą i kontretykietą) aplikowanymi niezależnymi głowicami etykietującymi;



- moduł napełniania musi zapewniać pracę z produktami pieniącymi się, proces nalewania musi być prowadzony w sposób zabezpieczający przed zanieczyszczeniem zewnętrznej powierzchni opakowań produktem;
- działanie modułu zamykania nie może prowadzić do niekontrolowanego wydostawania się produktu z opakowania na powierzchnię zewnętrzną opakowania;
- moduł nalewania i zamykania musi być wyposażona w pulpit sterowniczy w wykonaniu przeciwwybuchowym (ATEX), pulpit obu urządzeń może być zintegrowany;
- linia musi być dostosowana do integracji z urządzeniami następnymi tj. urządzeniami umożliwiającymi automatyczne formowanie palet i następnymi;
- szafa sterownicza powinna znajdować się poza strefą wybuchową, układ sterowania stanowiska powinien umożliwiać zintegrowanie z układami sterowania innych elementów systemu, zarówno objętych jak i nieobjętych niniejszą ofertą;
- układ sterowania powinien pozwalać na wymianę informacji z nadrzędnym systemem ERP. Preferowana jest transmisja TCP;
- elementy bezpieczeństwa, armatura ręczna, orurowanie i okablowanie potrzebne do zrealizowania zamierzenia w tym elementy wymagane do zasilenia urządzeń z rozdzielniczy elektrycznej wraz z wymaganymi prawem schematami. ;
- taśmociągi buforowe i inne urządzenia organizujące przepływ opakowań.

Wszystkie elementy mające kontakt z konfekcjonowanym produktem powinny być wykonane ze stali nierdzewnej przynajmniej 1,4301 (AISI 304), preferowane jest wykonanie ramy urządzenia ze stali nierdzewnej.

Oferta musi obejmować wykonanie prac montażowych: montaż linii automatycznych do konfekcji do opakowań o pojemności od 100 ml do 1000 ml oraz opakowań o pojemności od 2,5 L do 20 L wraz z odpowiednimi urządzeniami towarzyszącymi oraz prace rozruchowe - sprawdzenie poprawności działania układu.

2.3) Wspólny Słownik Zamówień:

Kod CPV: 420000006

Nazwa kodu CPV: Maszyny przemysłowe

2.4) Harmonogram realizacji zamówienia:

Zamówienie powinno zostać zrealizowane w terminie od dnia 15 stycznia 2017 r. do dnia 31 marca 2017 r. Czas montażu nie może być dłuższy niż 6 tygodni (42 dni kalendarzowe). Termin dostawy i montażu może ulec zmianie (wydłużeniu o maksymalnie 12 miesięcy) w przypadku zmian w realizacji inwestycji budowlanej. Zmiana terminu dostawy nie może być powodem zmiany ceny.

2.5) Miejsce realizacji zamówienia:

Województwo: małopolskie

Powiat: krakowski

Ulica: rtm. Witolda Pileckiego 5

Miejscowość: Skawina (32-050)

3. WARUNKI UDZIAŁU W POSTĘPOWANIU ORAZ OPIS SPOSOBU DOKONYWANIA OCENY SPEŁNIANIA TYCH WARUNKÓW

3.1) Wiedza i doświadczenie

Co najmniej 5-letnie doświadczenie w produkcji lub sprzedaży maszyn chemicznych.
Opis sposobu dokonywania oceny spełniania tego warunku: stosowne oświadczenie o spełnieniu wymaganego warunku.
Dokumentacja Oferenta potwierdzająca 5-letnie doświadczenie w produkcji lub sprzedaży maszyn chemicznych.

3.2) Dodatkowe warunki

1. Oferta winna być złożona w walucie PLN w wartości netto oraz zgodnie z wzorem załącznika nr 1. Cena określona w ofercie powinna obejmować wszystkie koszty niezbędne do prawidłowej realizacji przedmiotu zamówienia w tym upusty i rabaty.
2. Oferta wraz załącznikami winna być sporządzona w języku polskim, trwałą i czytelną techniką, wypełniona i parafowana w całości oraz podpisana przez osobę upoważnioną do reprezentowania Oferenta.
3. Oferent poniesie wszelkie koszty związane z przygotowaniem i złożeniem oferty.
4. Każdy Oferent może złożyć tylko jedną ofertę, w której może być zaproponowana tylko jedna cena.
5. Rozliczenie transakcji następować będzie przelewem na konto wskazane na fakturze w ciągu 30 dni od dnia otrzymania przez Zamawiającego prawidłowo wystawionej faktury przez Wykonawcę, na podstawie bezusterkowego protokołu odbioru końcowego podpisanego przez Wykonawcę. Dopuszcza się możliwość udzielania zaliczek na poczet transakcji na warunkach określonych w umowie z Oferentem jednakże w łącznej kwocie nie przekraczającej 90 % wartości netto zamówienia.
6. Warunki dostawy: DDP (Incoterms 2015), montaż w miejscu wskazanym przez Zamawiającego.
7. Do każdej linii musi być dołączona pełna dokumentacja składająca się między innymi z:
 - Rysunku zestawieniowego,
 - Dokumentacji Techniczno-Ruchowej,
 - Certyfikatów ATEX;
 - innych dokumentów wymaganych prawem (świadectw, certyfikatów, dopuszczeni itp.) do dopuszczenia do użytkowania.

3.3) Lista dokumentów/oświadczeń wymaganych od Wykonawcy

1. Formularz oferty – załącznik 1.
2. Dokumenty rejestracyjne Firmy: NIP, Regon, KRS lub Zaświadczenie o wpisie do ewidencji działalności gospodarczej.
3. Oświadczenie, o którym mowa w pkt. 3.1) wraz z listą dostaw zrealizowanych w ostatnich 5-ciu latach.
4. Dokumenty, o których mowa w pkt 3.2) ppkt 7.

Opis sposobu dokonywania oceny spełniania tego warunku: przesłanie w/w dokumentów w formie elektronicznej na adres skrzynki e-mailowej: technolog@dragon.com.pl oraz ewa.regucka@dragon.com.pl lub w siedzibie Firmy w zamkniętej kopercie

4. KRYTERIA OCENY OFERT



4.1) cena – 70 pkt

Wartość oceny dla kryterium 1 zostanie dokonana wg wzoru:

Liczba punktów za kryterium 1 = (najniższa oferowana cena / oferowana cena) x 70

4.2) okres gwarancji – 15 pkt

Wartość oceny dla kryterium 2 zostanie dokonana wg tabeli:

Liczba punktów za kryterium 2	Kryterium 2
0 pkt	brak gwarancji
5 pkt	gwarancja do 1 roku włącznie
10 pkt	gwarancja do 2 lat włącznie
15 pkt	gwarancja powyżej 2 lat

4.3) szybkość reakcji serwisowej – 15 pkt:

Wartość oceny dla kryterium 3 zostanie dokonana wg tabeli:

Liczba punktów za kryterium 3	Kryterium 3
0 pkt	brak serwisu
5 pkt	Serwis zapewniony później niż 7 dni od zgłoszenia
10 pkt	Serwis zapewniony do 7 dni od zgłoszenia
15 pkt	Serwis zapewniony do 24 godz. od zgłoszenia

Całkowita liczba punktów = Liczba punktów kryterium 1 + Liczba punktów za kryterium 2 + Liczba punktów za kryterium 3

Oferta wygrywająca to taka, która uzyska największą całkowitą liczbę punktów wynikającą z powyższego wzoru.

5. ZMIANA UMOWY

Nie przewiduje się wprowadzania zmian w umowie o udzielenie zamówienia publicznego, za wyjątkiem zmian nieistotnych, tzn. nie wpływających na kryteria oceny ofert (np. zmiana dotycząca danych adresowych stron umowy).

6. ADRES STRONY INTERNETOWEJ, NA KTÓREJ ZAMIESZCZONO OGŁOSZENIE:
www.dragon.com.pl

7. FORMA SKŁADANIA OFERT:

Oferty składane są z zachowaniem formy pisemnej.

Adres e-mail, na który należy wysłać oferty: technolog@dragon.com.pl oraz ewa.regucka@dragon.com.pl lub w siedzibie Firmy w zamkniętej kopercie.

8. TERMIN I MIEJSCE SKŁADANIA OFERT: do dnia 30.11.2016 r. do godziny 23.59.59 na skrzynki e-mailowe podane w pkt 7 w postaci załącznika nr 1.

Miejsce i termin:

Oferty, które wpłyną po terminie nie zostaną uwzględnione.

9. TERMIN ZWIĄZANIA OFERTĄ:

Okres w dniach: 100 dni kalendarzowych od ostatecznego terminu składania ofert

10. POWIĄZANIA OSOBOWE LUB KAPITAŁOWE

W celu uniknięcia konfliktu interesów zamówienia publiczne, udzielane przez Zamawiającego, nie mogą być udzielane podmiotom powiązanim z nim osobowo lub kapitałowo. Przez powiązania kapitałowe lub osobowe, o których mowa powyżej, 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 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.

11. OSOBY WYZNACZONE DO KONTAKTU Z WYKONAWCAMI W SPRAWIE ZAPYTANIA OFERTOWEGO: Grzegorz Kostecki, tel. 661 990 140.

Uwaga: kontakt telefoniczny wyłącznie w godzinach pracy Zamawiającego, tj. od poniedziałku do piątku w godz. 7:00 do 15.00 na numer podany powyżej.

16 października 2016 r.
.....
(data i podpis Zamawiającego)

za DRAGON POLAND
Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością Sp. k.
← komplementariusz DRAGON POLAND Sp. z o.o.
.....
Członek Zarządu komplementariusza
Piotr Czekał

DRAGON POLAND
Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością
Spółka komandytowa
ul. Powstania Listopadowego 14, 30-298 Kraków
KRS: 0000438759, Regon: 122707541
NIP: 677-237-20-06
tel.: (+48 12) 623 80 80, fax: (+48 12) 637 79 30
e-mail: info@dragon.pl