

SANPLAST.



PROGRAM REGIONALNY
NARODOWA STRATEGIA SPÓJNOŚCI



WOJEWÓDZTWO
KUJAWSKO-POMORSKIE

UNIA EUROPEJSKA
EUROPEJSKI FUNDUSZ
ROZWOJU REGIONALNEGO



Mój region w Europie

Wymysłowice, dnia 23.12.2014

Zapytanie ofertowe.

W związku z realizacją projektu „Wzrost konkurencyjności firmy Sanplast S.A. poprzez wprowadzenie do oferty wanien z odlewów mineralnych”, współfinansowanego ze środków funduszy europejskich zwracamy się z prośbą o przesłanie oferty na zakup i montaż linii do produkcji wyrobów mineralnych wraz z systemem redukcji lotnych związków organicznych (LZO).

I. Zamawiający

SANPLAST SA
Wymysłowice 1
88-320 Strzelno
KRS nr: 0000291835, NIP : 557-15-80-536

II. Opis przedmiotu zamówienia

Przedmiotem zamówienia jest zakup i montaż linii do produkcji wyrobów mineralnych wraz z systemem redukcji lotnych związków organicznych (LZO). Firma zajmuje się produkcją wyrobów akrylowych (brodzików, wanien) oraz kabin prysznicowych. Produkcja wyrobów z odlewów mineralnych jest nową gałęzią produkcji firmy Sanplast. Zakupiona linia pozwoli firmie na wprowadzenie nowej gamy produktów.

III. Założenia

Zakup wraz z montażem linii do produkcji wyrobów mineralnych wraz z systemem redukcji lotnych związków organicznych (LZO)

W ramach projektu planujemy zakup wraz z montażem linii do produkcji wyrobów mineralnych wraz z systemem redukcji lotnych związków organicznych (LZO).

Zakupiona linia powinna spełniać poniższe parametry techniczne:

1. Możliwość wylewania mieszanki o regulowanej wydajności do 40 kg/minutę na każdą maszynę w systemie próżniowym
2. Pojemność zbiornika buforowego na mieszankę odlewniczą dla jednej maszyny powinna wynosić do 1000 l
3. Szerokość kabiny suszarniczej – tunelu suszarniczego powinna wynieść min. 2,5 m, długość 10-15 m, tunel musi być min. dwutorowy
4. Regał automatyczny z napędami do sezonowania powinien być przelotowy, piętrowy (6-10 pięter). Wysokość regału powinna wynosić do 4,2 m, szerokość min. 2,5 m, długość 6-10 m, powinien zawierać przesuwany stół podnośnikowy
5. Kabina suszarnicza do wyrobów wysezonowanych powinna być przelotowa, wysokość kabiny do 4,2 m, 6-10 piętrowa, z przesuwanym stołem podnośnikowym, min. 2 rzędowa
6. Szerokość szlifierek taśmowych do zgrubnej obróbki wyrobów powinna wynosić min. 1,3 m każda
7. układ magazynowania żywicy powinien mieć pojemność min. 50 t.
8. układ magazynowania wypełniacza powinien składać się z 4 zbiorników o pojemności 25 m³ każdy
9. instalacja redukcji LZO powinna redukować LZO o 90%.

Zakupiona linia powinna się składać z następujących pozycji:

1. dwie maszyny odlewnicze wraz z stosownym osprzętem do żywic poliestrowych i akrylowych o regulowanej wydajności do 40 kg/minutę na każdą maszynę z systemem próżniowym i podajnikami wypełniacza.
2. system automatycznego napełniania maszyn odlewniczych wyposażony w zbiornik buforowy o pojemności do 1000 l dla każdej maszyny. Napełniany automatycznie ze zbiorników magazynowych.
3. kabina wraz z systemem natryskowym do malowania wyrobów z stołem obrotowym do mocowania detali. Stół musi być na tyle uniwersalny aby można było wykorzystywać go do produkcji małych i dużych detali.
4. kabina suszarnicza – tunel suszarniczy o długości 10-15 m i szerokości min. 2,5 m, min. dwutorowy.
5. system przenośników rolkowych napędzanych elektrycznie wraz z obrotnicami.
6. regał automatyczny z napędami do sezonowania. Regał piętrowy do 4,2 m wysokości, 6-10 piętrowy, z przesuwanym stołem podnośnikowym, przelotowy, min. 2 rzędowe, długości 6-10 m, szerokości min. 2,5 m.
7. kabina suszarnicza do wyrobów wysezonowanych, przelotowa, wysokość do 4,2 m, 6-10 piętrowa, z przesuwanym stołem podnośnikowym, min. 2 rzędowe.
8. kabina do obcinania i szlifowania – 2 szt.
9. frezarka CNC do obróbki końcowej – 2 szt.

10. szlifierki taśmowe do zgrubnej obróbki wyrobów o szerokości min. 1,3 m – 2 szt.
11. system przenośników i obrotnic na stanowiskach do pakowania.
12. automat pakujący.
13. układ magazynowania żywicy min. 50 t.
14. układ magazynowania wypełniacza (4 x 25 m³), przygotowania i transportu wypełniacza.
15. instalacja redukcji LZO o 90%.
16. instalacja wentylacji awaryjnej (przewietrzanie awaryjne) na wypadek przekroczenia norm.
17. instalacja grzewczo-wentylacyjna.
18. instalacja do odpylania.
19. instalacja ciepła technologicznego.
20. instalacje elektryczne.
21. instalacje sprężonego.
22. instalacja przeciwpożarowa.
23. mieszalnik próżniowy do prób i testów.

Wszystkie w/w instalacje będą stanowiły element linii produkcyjnej, wobec czego będą zapewnione przez dostawcę linii w takiej postaci, która umożliwi ich bezpośrednie podłączenie do istniejących instalacji na terenie firmy Sanplast.

Inne dane

- Cała linia powinna pracować w układzie automatycznym z możliwością ręcznego sterowania. Linia powinna mieć możliwość podłączenia do sieci informatycznej.
- Dostawca dostarcza narzędzia do tworzenia nowych i modyfikacji istniejących procedur sterowania linią.

IV. Termin i miejsce składania oferty

Oferta powinna być dostarczona osobiście do sekretariatu firmy Sanplast SA lub przesłana za pośrednictwem poczty, kuriera na adres :

SANPLAST SA
Wymysłowice 1
88-320 Strzelno
Z dopiskiem „Oferta do projektu nr WND RPKP.05.02.02-04-063/14”

Termin składania oferty upływa dnia 16 stycznia 2015 roku.
Informacja o możliwości składania ofert zostanie umieszczona na stronie internetowej firmy SANPLAST w dniu wysłania zapytań ofertowych.

V. Opis sposobu przygotowania oferty

Oferent powinien sporządzić ofertę w języku polskim lub angielskim

Oferta musi zawierać :

1. Pełną nazwę oferenta
2. Adres siedziby oferenta, numer telefonu oraz numer NIP
3. Opis nawiązujący do parametrów wyszczególnionych w zapytaniu ofertowym
4. Wartość oferty (netto oraz brutto)/kosztorys ofertowy
5. Termin ważności oferty
6. Data sporządzenia oferty
7. Warunki gwarancji
8. Warunki płatności
9. Termin wykonania zamówienia
10. Oferta musi być podpisana przez osobę lub osoby uprawnione do reprezentowania oferenta + pieczęć imienna i firmowa

Ponadto Oferent do złożonej oferty powinien dołączyć:

- Aktualny odpis z właściwego rejestru albo aktualne zaświadczenie o wpisie do ewidencji działalności gospodarczej, jeżeli odrębne przepisy wymagają wpisu do rejestru lub zgłoszenia do ewidencji działalności gospodarczej, wystawiony nie wcześniej niż 6 miesięcy przed upływem terminu składania ofert.
- Wykaz personelu, który będzie uczestniczyć w wykonywaniu zamówienia wraz z załączonymi dokumentami potwierdzającymi, że osoby te posiadają wymagane uprawnienia.

Wybór najkorzystniejszej oferty nastąpi w oparciu o następujące kryteria: ceny wykonawcy-70%, okres udzielonej gwarancji-20%, serwis gwarancyjny i pogwarancyjny-10%.

W przypadku wyboru oferty Oferent jest zobowiązany dostarczyć Zleceniodawcy do dnia podpisania umowy instrukcję montażu linii oraz niezbędne szczegółowe wytyczne dotyczące posadowienia urządzeń oraz wytyczne dotyczące doprowadzenia instalacji elektrycznej, wentylacyjnej, przeciwpożarowej, ogrzewania CO i sprężonego powietrza lub innych wymaganych instalacji.

Osoby do kontaktów:

Małgorzata Hermann – tel. 661 123 344, e-mail m.hermann@sanplast.pl

Krzysztof Garlik – tel. 523188625, e-mail k.garlik@sanplast.pl

"Sanplast" S.A. informuje, że informacje zawarte w niniejszym zapytaniu ofertowym stanowią tajemnicę przedsiębiorstwa w rozumieniu ustawy z 16 kwietnia 1993r o zwalczaniu nieuczciwej konkurencji (Dz. U. 2003, Nr 153, poz. 1503 z późn. zm.). Bezprawne rozpowszechnianie lub wykorzystywanie informacji stanowiących tajemnicę przedsiębiorstwa może rodzić odpowiedzialność cywilną oraz karną.