

Zator 01.09.2022

ZAPYTANIE OFERTOWE

I. Zamawiający

BIBP Sp. z o.o.
Staszica 19, 32-640 Zator,
NIP 5492437589, REGON 123070407

Zapraszam do złożenia oferty cenowej na dostawę kompletu trzech sztuk linii wtryskowych kod CVP 42994200-2 - Maszyny do przerobu tworzyw sztucznych w ramach projektu: „Opracowanie technologii produkcji usprawnionych jakościowo i funkcjonalnie zaworów do opakowań elastycznych bag in box stosowanych w przemyśle spożywczym”

II. Opis przedmiotu zamówienia

Przedmiotem zamówienia jest dostawa kompletu trzech linii wtryskowych o następujących parametrach technicznych:

Linia nr 1

- min. siła zwarcia 1300 [kN]
- min. prześwit między kolumnami 450x450 [mm],
- min. wymiary płyt mocujących 650x650 [mm],
- max. wysokość formy co najmniej 600 [mm],
- min. objętość wtrysku 45 [cm³],
- min. ciśnienie wtrysku 200 [MPa],
- wtryskarka z elektrycznymi napędami w celu realizacji równoległych ruchów maszyny oraz możliwości płynnej regulacji siły zwarcia podczas procesu wtrysku,
- sprzęgło do from ze skośnym suwakiem (sprzęgło wyrzutnika)
- wtryskarka wyposażona w układ hydrauliczny do realizacji napędu dysz w formie,
- wtryskarka wyposażona w układ rekuperacji energii,
- wtryskarka wyposażona w gniazda elektryczne 2x16A i 2x230V,
- maszyna wyposażona w pneumatyczne sprzęgło wyrzutnika,
- układ sterowania multiprocessorowy z wyświetlaczem kolorowym o wysokiej rozdzielczości TFT, przejrzyste programowanie cyklu pracy z wykorzystaniem symboli

graficznych odrębnych operacji układ sterowania dostosowywany do aktualnego wyposażenia maszyny,

- min. 8 wolnych obwodów dla chłodzenia formy,
- sterowanie gorąco kanałowe 42 strefy,
- wejść/wyjść min. 8 szt.
- jednostka wtryskowa z centralną pozycją wtrysku, mocowana wychylnie zespoły plastyfikujące o budowie modułowej z samoopptymalizującym się systemem regulacji temperatury stref grzewczych,
- zespoły plastyfikujące odporne na ścieranie,
- prowadzenie stołu ruchomego wtryskarki na łożyskach tocznych liniowych na łożu wtryskarki,
- wyluzowane kolumny wtryskarki na stole ruchomym,
- powierzchnie bazowe do montażu manipulatorów,
- nadzorowanie formy wtryskowej przez zabezpieczenie płyty wypychacza,
- możliwość ustawienia zabezpieczenia formy na całej drodze otwarcia
- dozownik grawimetryczny 4 składnikowy o wydajność 0,1 – 50kg/h; średnica ślimaka 15 -18mm; moc silnika 0,3 -1kW,
- przenośnik taśmowy typu prostego „I-type” gwarantujący odbiór detalu z boku maszyny poprzez skośną zsydnię elastyczną lub robota wraz z wagą zliczającą,
- wymiary przenośnika taśmowego: długość przenośnika 2000 - 3000mm; szerokość taśmy min. 350 mm; transport na wysokość min. 450mm,
- podajnik podciśnieniowy (pompa) o mocy silnika 1 – 1,5 kW 50Hz, wydajność maksymalna 50 kg/h, pojemność zbiornika 3-5l, zasobnik granulatu (100-120l); materiał stal nierdzewna lub tworzywo z certyfikatem food contact.
- stacja opróżniania worków, materiał stal nierdzewna z certyfikatem food contact, możliwość zasypywania tworzywem zasobników o pojemności 100-120l

Linia nr 2

- min. siła zwarcia 1800 [kN]
- min. prześwit między kolumnami 550x550 [mm],
- min. wymiary płyt mocujących 700x700 [mm],
- max. wysokość formy co najmniej 600 [mm],
- min. objętość wtrysku 60 [cm³],
- min. ciśnienie wtrysku 200 [MPa],
- wtryskarka z elektrycznymi napędami w celu realizacji równoległych ruchów maszyny oraz możliwości płynnej regulacji siły zwarcia podczas procesu wtrysku,
- sprzęgło do from ze skośnym suwakiem (sprzęgło wyrzutnika)
- wtryskarka wyposażona w układ hydrauliczny do realizacji napędu dysz w formie,

- wtryskarka wyposażona w układ rekuperacji energii,
- wtryskarka wyposażona w gniazda elektryczne 2x16A i 2x230V,
- maszyna wyposażona w pneumatyczne sprzęgło wyrzutnika,
- układ sterowania multiprocesorowy z wyświetlaczem kolorowym o wysokiej rozdzielczości TFT, przejrzyste programowanie cyklu pracy z wykorzystaniem symboli graficznych odrębnych operacji układ sterowania dostosowywany do aktualnego wyposażenia maszyny,
- min. 8 wolnych obwodów dla chłodzenia formy,
- sterowanie gorąco kanatowe 24 strefy,
- wejść/wyjść min. 8 szt.
- jednostka wtryskowa z centralną pozycją wtrysku, mocowana wychylnie zespoły plastyfikujące o budowie modułowej z samoopimalizującym się systemem regulacji temperatury stref grzewczych,
- zespoły plastyfikujące odporne na ścieranie,
- prowadzenie stołu ruchomego wtryskarki na łożyskach tocznych liniowych na łożu wtryskarki,
- wyluzowane kolumny wtryskarki na stole ruchomym,
- powierzchnie bazowe do montażu manipulatorów,
- nadzorowanie formy wtryskowej przez zabezpieczenie płyty wypychacza,
- możliwość ustawienia zabezpieczenia formy na całej drodze otwarcia,
- dozownik grawimetryczny 4 składnikowy o wydajność 0,1 – 50kg/h; średnica ślimaka 15 -18mm; moc silnika 0,3 -1kW,
- przenośnik taśmowy typu prostego „I-type” gwarantujący odbiór detalu z boku maszyny poprzez skośną zsydnię elastyczną lub robota wraz z wagą zliczającą,
- wymiary przenośnika taśmowego: długość przenośnika 2000 - 3000mm; szerokość taśmy min. 350 mm; transport na wysokość min. 450mm,
- podajnik podciśnieniowy (pompa) o mocy silnika 1 – 1,5 kW 50Hz, wydajność maksymalna 50 kg/h, pojemność zbiornika 3-5l, zasobnik granulatu (100-120l); materiał stal nierdzewna lub tworzywo z certyfikatem food contact.
- stacja opróżniania worków, materiał stal nierdzewna z certyfikatem food contact, możliwość zasypywania tworzywem zasobników o pojemności 100-120l

Linia nr 3

- min. siła zwarcia 1800 [kN]
- min. prześwit między kolumnami 550x550 [mm],
- min. wymiary płyt mocujących 700x700 [mm],
- max. wysokość formy co najmniej 600 [mm],
- min. objętość wtrysku 60 [cm³],
- min. ciśnienie wtrysku 200 [MPa],



- wtryskarka z elektrycznymi napędami w celu realizacji równoległych ruchów maszyny oraz możliwości płynnej regulacji siły zwarcia podczas procesu wtrysku,
- sprzęgło do form ze skośnym suwakiem (sprzęgło wyrzutnika),
- wtryskarka wyposażona w układ hydrauliczny do realizacji napędu dysz w formie,
- wtryskarka wyposażona w układ rekuperacji energii,
- wtryskarka wyposażona w gniazda elektryczne 2x16A i 2x230V,
- maszyna wyposażona w pneumatyczne sprzęgło wyrzutnika,
- układ sterowania multiprocesorowy z wyświetlaczem kolorowym o wysokiej rozdzielczości TFT, przejrzyste programowanie cyklu pracy z wykorzystaniem symboli graficznych odrębnych operacji układ sterowania dostosowywany do aktualnego wyposażenia maszyny,
- min. 8 wolnych obwodów dla chłodzenia formy,
- sterowanie gorąco kanałowe 24 strefy,
- wejść/wyjść min. 8 szt.
- jednostka wtryskowa z centralną pozycją wtrysku, mocowana wychylnie zespoły plastyfikujące o budowie modułowej z samooptymalizującym się systemem regulacji temperatury stref grzewczych,
- zespoły plastyfikujące odporne na ścieranie,
- prowadzenie stołu ruchomego wtryskarki na łożyskach tocznych liniowych na łożu wtryskarki,
- wyluzowane kolumny wtryskarki na stole ruchomym,
- powierzchnie bazowe do montażu manipulatorów,
- nadzorowanie formy wtryskowej przez zabezpieczenie płyty wypychacza,
- możliwość ustawienia zabezpieczenia formy na całej drodze otwarcia,
- dozownik grawimetryczny 4 składnikowy o wydajność 0,1 – 50kg/h; średnica ślimaka 15 -18mm; moc silnika 0,3 -1kW,
- przenośnik taśmowy typu prostego „l-type” gwarantujący odbiór detalu z boku maszyny poprzez skośną zsydnię elastyczną lub robota wraz z wagą zliczającą,
- wymiary przenośnika taśmowego: długość przenośnika 2000 - 3000mm; szerokość taśmy min. 350 mm; transport na wysokość min. 450mm,
- podajnik podciśnieniowy (pompa) o mocy silnika 1 – 1,5 kW 50Hz, wydajność maksymalna 50 kg/h, pojemność zbiornika 3-5l, zasobnik granulatu (100-120l); materiał stal nierdzewna lub tworzywo z certyfikatem food contact.
- stacja opróżniania worków, materiał stal nierdzewna z certyfikatem food contact, możliwość zasypywania tworzywem zasobników o pojemności 100-120l





III. Warunki udziału w postępowaniu oraz opis sposób dokonywania oceny

Termin związania ofertą – min. 30 dni – ocena na podstawie informacji zawartych we wzorze oferty.

Termin realizacji zamówienia – do dnia 31.05.2023 – ocena na podstawie informacji zawartych we wzorze oferty. Za termin wykonania umowy uznaje się dzień bezusterkowego podpisania protokołu odbioru końcowego, potwierdzającego wykonanie dostawy oraz pozostałych czynności objętych przedmiotem zamówienia.

Wiedza i doświadczenie - oferent musi posiadać należyłą wiedzę i doświadczenie w zakresie przedmiotu zamówienia. W celu potwierdzenia spełnienia tego warunku, Oferent zobowiązany jest do przedłożenia min. 3 referencji lub faktur z potwierdzeniami otrzymanych zapłat z ostatnich 3 lat, poświadczających należyte wykonanie zamówień polegających na dostawie i uruchomieniu urządzeń wtryskowych, których łączna wartość nie może być mniejsza niż 1 000 000,00 PLN - ocena na podstawie złożonych min. 3 referencji lub faktur z potwierdzeniami otrzymanych zapłat z ostatnich 3 lat

Potencjał techniczny - zamawiający wymaga, aby Wykonawca dysponował niezbędnym sprzętem i zapleczem, wystarczającym do realizacji przedmiotu zamówienia. Wykonawca zapewnia wykwalifikowany personel do świadczenia usług serwisowych w sposób umożliwiający podjęcie reakcji serwisowej w ciągu 24h od zgłoszenia w dni powszednie oraz najbliższego dnia roboczego jeżeli zgłoszenie nastąpiło w dzień wolny od pracy lub w piątek. Wykonawca zapewnia wykwalifikowany personel do świadczenia usług serwisowych w sposób umożliwiający usunięcie wad i usterek (awarii) w terminie do 14 dni roboczych od dnia zgłoszenia awarii. W przypadku konieczności sprowadzenia części zamiennych z zagranicy lub z uwagi na złożony charakter wady termin usunięcia awarii może ulec wydłużeniu. W takim przypadku dostawca winien wskazać Zamawiającemu termin usunięcia wady lub usterki, który nie może być dłuższy niż 30 dni - ocena na podstawie oświadczenia zawartego we wzorze oferty.

IV. Kryteria oceny

- 1) Maksymalna liczba punktów możliwych do zdobycia – 100.
- 2) Zamawiający za najkorzystniejszą uzna ofertę, która nie podlega odrzuceniu oraz uzyska największą liczbę punktów przyznanych w ramach ustalonych z kryteriów nr 1, 2 i 3.
- 3) W przypadku podania wartości oferty w walucie obcej przeliczanie na złote dokonane zostanie według średniego kursu NBP z dnia otwarcia ofert.





- 4) W toku badania i oceny oferty Zamawiający może żądać od oferentów wyjaśnień dotyczących treści złożonych ofert.

Zamawiający za najkorzystniejszą uzna ofertę, która nie podlega odrzuceniu oraz uzyska największą liczbę punktów przyznanych w ramach ustalonych kryteriów.

Sposób oceny:

1. Najkorzystniejsza oferta w zakresie ceny (najniższa cena) = 60 pkt.
2. Najkorzystniejsza oferta w zakresie gwarancji (najdłuższa gwarancja) = 15 pkt.
3. Najkorzystniejsza oferta w zakresie terminu dostawy (najkrótszy termin) = 20 pkt.
4. Suma kryterium nr 1, kryterium nr 2 oraz kryterium nr 3 będzie czynnikiem rozstrzygającym.

Kryterium	Punktacja	Sposób oceny
Cena	0-60	Stosunek ceny najniższej oferty do ceny badanej oferty, mnożymy przez 60
Gwarancja	0-15	Stosunek gwarancji oferty badanej do gwarancji najdłuższej mnożymy przez 15
Termin dostawy	0 - 25	Termin dostawy: - do 31.10.2022 – 25 pkt - do 31.12.2022– 10 pkt - do 31.05.2023 – 0 pkt.

V. Termin i sposób składania ofert

- 1) Ofertę należy złożyć do dnia: 03.10.2022 (decyduje data wpływu).
- 2) Dokumenty, które należy złożyć w ramach oferty: oferta na formularzu ofertowym, której wzór stanowi załącznik nr 1 do niniejszego zapytania, oświadczenie o braku powiązań, którego wzór stanowi załącznik nr 2 do niniejszego zapytania; specyfikację techniczną stanowiącą załącznik nr 3 do niniejszego zapytania oraz min. 3 referencje lub faktury z potwierdzeniami otrzymanych zapłat z ostatnich 3 lat, poświadczających należyte wykonanie zamówień polegających na dostawie i uruchomieniu urządzeń wtryskowych
- 3) Ofertę należy złożyć osobiście lub za pośrednictwem poczty tradycyjnej na adres:
BIBP Sp. z o.o.

Staszica 19
32-640 Zator
lub

pocztą elektroniczną na adres: biuro@bibp.pl
lub

za pośrednictwem opcji składania ofert w
www.bazakonkurencyjnosci.gov.pl

- 4) W toku badania i oceny oferty Zamawiający może żądać od oferentów wyjaśnień dotyczących treści złożonych ofert.
- 5) Zamawiający nie dopuszcza składania ofert częściowych.

VI. Wykluczenia z możliwości składania ofert

Zamówienie nie może być udzielone podmiotom powiązany osobowo lub kapitałowo z Zamawiającym. Za podmiot powiązany osobowo lub kapitałowo rozumie się wzajemne powiązania między beneficjentem lub osobami upoważnionymi do zaciągania zobowiązań w imieniu beneficjenta 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, o ile niższy próg nie wynika z przepisów prawa lub nie został określony przez IZ PO,
- 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.

VII. Dodatkowe informacje

- 1) W razie wątpliwości i potrzeby uszczegółowienia zapytania, należy kierować poprzez stronę www.bazakonkurencyjnosci.gov.pl
- 2) Każde zapytanie oraz właściwa odpowiedź zostanie upubliczniona za pośrednictwem strony: www.bazakonkurencyjnosci.gov.pl
- 3) Zamawiający zastrzega sobie prawo do unieważnienia niniejszego postępowania dotyczącego wyboru dostawcy bez podania przyczyny.





VII. Dodatkowe informacje

- 1) W razie wątpliwości i potrzeby uszczegółowienia zapytania, należy kierować poprzez stronę www.bazakonkurencyjności.gov.pl
- 2) Każde zapytanie oraz właściwa odpowiedź zostanie upubliczniona za pośrednictwem strony: www.bazakonkurencyjności.gov.pl
- 3) Zamawiający zastrzega sobie prawo do unieważnienia niniejszego postępowania dotyczącego wyboru dostawcy bez podania przyczyny.
- 4) Przewiduje się możliwość wprowadzania istotnych zmian umowy zawartej w wyniku przeprowadzonego postępowania o udzielenie zamówienia w zakresie terminu lub innych warunków realizacji zamówienia, w przypadku wystąpienia nieoczekiwanych okoliczności uniemożliwiających realizację zamówienia w terminie wskazanym w niniejszym zapytaniu.
- 5) Nie przewiduje się udzielania zamówień uzupełniających.
- 6) Nie przewiduje się składania ofert częściowych i wariantowych.

PREZES
Leszek Lysoń
Leszek Lysoń

Dyrektor R&D
[Signature]
Inwestycji

BIBP Sp. z o.o.
32-640 Zator, ul. S. Staszica 19
NIP: 549-243-75-89
Regon: 123070407 ⑦

[Signature]