



Zamawiający:

Firma Produkcyjno – Handlowo – Usługowa „RDD” Rafał Kusibab

39-200 Dębica, ul. Transportowców 5F

Rodzaj zamówienia: Dostawy

Nazwa zamówienia:

Dostawa linii lakierniczej do malowania proszkowego wraz z systemem transportu i sprężarką.

Numer projektu: RPPK.01.04.01-IZ-00-18-001/15

Opis zamówienia:

Linia lakiernicza do malowania proszkowego (złożona z pieca-suszarki – 1 szt., kabiny lakierniczej – 1 szt., aplikacji elektrostatycznych – 2 szt., komory do śrutowania – 1 szt., myjki natryskowej – 1 szt.) wraz z systemem transportu – 1 szt. i sprężarką – 1 szt..

Parametry:

- **Piec – suszarka, nowy, szt. 1, do stapiania i utwardzania proszkowych powłok malarskich oraz do suszenia elementów po procesie obróbki chemicznej. Minimalne wymagania techniczne to: piec przelotowy z podwójnymi drzwiami, otwieranymi w dwie strony. Wymiary komory roboczej to: długość max. 9200 mm, szerokość max. 1800 mm, wysokość max. 2600 mm, maksymalne gabaryty detali malowanych to: długość 9000 mm, szerokość 1600 mm, wysokość 2400 mm. Piec ogrzewany palnikiem wentylatorowym zasilanym olejem opałowym o łącznej mocy grzewczej max. ok. 280kW, wyposażony w górne wymienniki ciepła, przystosowany do transportu podwieszanego (z zainstalowanymi szynami jezdny). Urządzenie wyposażone w sterownię mikroprocesorowe z możliwością zaprogramowania kilku programów.**
- **Kabina lakiernicza, nowa, szt. 1, do malowania ręcznego farbami proszkowymi 2 stanowiskowa, wykonana z blachy nierdzewnej lustrzanej, zaopatrzona w system oświetlenia, umożliwiający malowanie dwustronne elementów płaskich. Filtry innowacyjne wykonane np. z Mikro Poliestru. Kabina poprzez zastosowanie zbiorników fluidyzacyjnych z zainstalowanymi sitami pneumatycznymi wyposażona w blok odzysku farby proszkowej – urządzenie typu cyklon. Maksymalne wymiary otworu wlotowego 1800 mm (szerokość) x 2600 mm (wysokość). Kabina przystosowana do transportu podwieszanego, z możliwością podłączenia aplikacji elektrostatycznych. Maksymalne zużycie sprężonego powietrza ok. 20 m³/h.**
- **Aplikacja elektrostatyczna do nakładania powłok proszkowych, nowa, szt. 2, umożliwiająca szybką zmianę koloru. Aplikacja złożona min. z pistoletu, pompy i sterownika aplikacji. W aplikacji zastosowane pompy tłoczkowe HDLV, które nie potrzebują sprężonego powietrza do transportu proszku ze zbiornika do pistoletu. Zapotrzebowanie pistoletu na sprężone powietrze, max. 9 m³/h.**
- **Myjka natryskowa – kabina natryskowa 5-zabiegowa, nowa, szt. 1, do chemicznego przygotowania powierzchni, z palnikiem o mocy grzewczej max. 40 kW. Myjka powinna umożliwiać przeprowadzenie następujących procesów: odtłuszczenie, płukanie po odtłuszczeniu, płukanie wodą demineralizowaną, obróbkę zabezpieczającą z użyciem**

środką pasywującego, kolejne płukanie wodą demineralizowaną. Myjka wyposażona w stację demirecyklingu o wydajności min. 4 m³/h, przystosowana do systemu transportu podwieszanego, wykonana ze stali kwasoodpornej grubości min. 2,0 mm (oprócz osłon zewnętrznych malowanych proszkowo), z zainstalowanym okapem nad drzwiami, z instalacją odprowadzania poza poszycie dachu bez wentylatora, instalacją kominową wylotu spalin. Wymiary komory roboczej myjki to długość: max. 9200 mm, szerokość max.: 1800 mm, wysokość max.: 2600 mm, a więc max. gabaryty detali będą mogły wynosić odpowiednio: 9000 mm (długość), 1600 mm (szerokość), 2400 mm (wysokość).

- System transportu krzyżowego podwieszanego, wykonany ze stali czarnej, nowy, szt. 1, złożony z następujących komponentów: system transportu 5 –torowy, złożony z torów jezdnych poprzecznych długości max. 12 000 mm – 3 szt., wózków transportu poprzecznego – długości max. 7200 mm – 4 szt., pola odkładczego stałego – długości max. 9250 mm – 1 szt. i długości max. 7200 mm – 4 szt., z max. nośnością wózka transportowego 1500 kg. Zużycie sprężonego powietrza max. 20 l/h.
- Komora do śrutowania i obróbki ścierniwem mineralnym lub stalowym, nowa, szt. 1, o wymiarach: długość: max. 9000 mm, szerokość max.: 4000 mm, wysokość max.: 3000 mm, z systemem wentylacji opartym na zasadzie oczyszczania zapyłonego powietrza na suchych filtrach poliestrowych, z wbudowanym urządzeniem do recyrkulacji ścierniwa (transporter kubelkowy), z oczyszczarką pneumatyczną jednostanowiskową o pojemności min. 200 dm³ i osprzętem roboczo ochronnym dla pracownika oraz z instalacją elektryczną zasilania i sterowania.
- Sprężarka, nowa, sztuk 1, o zakresie wydajności min. 0,93 – 3,15m³/min, z max. ciśnieniem roboczym 10 bar, o mocy silnika max. 22 kW, z separatorem cyklonowym o wydajności min. 6,6 m³/min., osuszaczem chłodniczym o przepustowości min. 4,0 m³/min., ze zbiornikiem sprężonego powietrza pojemności min. 1000 l, z manometrem i zaworem bezpieczeństwa.

Warunki gwarancji:

Udzielona gwarancja na urządzenia musi obejmować okres 48 miesięcy od dnia podpisania protokołu odbioru na linię lakierniczą do malowania proszkowego, system transportu oraz sprężarkę.

1. Kary umowne za niedotrzymanie warunków umowy: za zwłokę w wykonaniu zamówienia naliczone będą kary umowne w wysokości 1 % wartości kontraktu dziennie. Za zwłokę w wykonaniu zamówienia traktuje się zarówno brak wykonania zamówienia w określonym terminie, jak i niepełne bądź nieprawidłowe wykonanie zamówienia, do czasu uzupełnienia dostawy.
2. Za dostawę uważa się dostarczenie całości sprzętu i instalacji w miejsce wskazane przez zamawiającego, montaż i uruchomienie urządzeń oraz instruktaż pracowników zamawiającego, potwierdzone protokołem odbioru.
3. Termin zapłaty wynosi 60 dni od dnia podpisania protokołu odbioru. Pozostałe elementy dodatkowe znajdują się w punkcie VIII ogłoszenia o zamówieniu.

Kod CPV

42000000-6

Warunki udziału w postępowaniu oraz opis sposobu dokonywania oceny ich spełniania

Z postępowania o udzielenie zamówienia wykluczeniu podlega Oferent, który:

1. Złożył nieprawdziwe informacje mające wpływ na wynik prowadzonego postępowania.
2. Jest podmiotem powiązany z Zamawiającym osobowo lub kapitałowo. 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, 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 takim stosunku prawnym lub faktycznym, który może budzić uzasadnione wątpliwości, co do bezstronności w wyborze wykonawcy, w szczególności 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. W toku badania i oceny ofert Zamawiający może żądać od Oferentów wyjaśnień dotyczących treści złożonych ofert.

4. Oferent poniesie wszelkie koszty związane z przygotowaniem i złożeniem oferty.

5. Okres związania ofertą wynosi 30 dni od daty złożenia oferty.

6. Oferent może złożyć tylko jedną ofertę.

6. Oferta powinna zostać przygotowana w języku polskim

7. Oferta winna być sporządzona w jednym egzemplarzu.

8. Oferta winna być zgodna ze szczegółowym opisem przedmiotu zamówienia.

Kryteria oceny ofert, ich znaczenie (waga) oraz opis sposobu przyznawania punktacji:

Kryterium 1: Cena - 90%

Kryterium 2: Doświadczenie producenta, po 1% za każdy 1 rok działalności w branży , max. 10 %

Opis sposobu przyznawania punktacji:

1. Najniższa cena oferowana netto x 90 punktów
2. Doświadczenie producenta: max. 10 x1 punkt = 10 punktów

Termin składania ofert:

Wtorek, Marzec 29, 2016 - 16:00

Miejsce składania oraz otwarcia ofert:

1. Oferty stanowiące odpowiedź na niniejsze ogłoszenie należy składać wyłącznie w formie pisemnej w zamkniętej kopercie oznaczonej „oferta na linię lakierniczą z systemem transportu i sprężarką” wraz z nazwą i adresem oferenta – osobiście lub poprzez wysyłkę na adres: Firma Produkcyjno – Handlowo – Usługowa „RDD” Rafał Kusibab, 39-200 Dębica, ul. Transportowców 5F

2. W przypadku ofert, które będą wysyłane, liczy się data i godzina wpływu oferty do biura Zamawiającego.

3. Termin składania ofert upływa w dniu 29.03.2016 r. o godz. 16:00.

4. Otwarcie ofert odbędzie się w dniu 29 marca 2016 r. o godzinie 17:00 w siedzibie Zamawiającego pod adresem: Firma Produkcyjno – Handlowo – Usługowa „RDD” Rafał Kusibab 39-200 Dębica, ul. Transportowców 5F

Informacja na temat ewentualnych zamówień uzupełniających

Zamawiający nie przewiduje możliwości składania zamówień uzupełniających.

Informacja na temat zakresu wykluczenia:

W celu uniknięcia konfliktu interesów zamówienia publiczne, nie mogą być udzielane podmiotom powiązanym osobowo lub 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 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.

Informacja o sposobie porozumiewania się Zamawiającego z Wykonawcami:

Wszelkie informacje mogące mieć wpływ na ostateczny kształt oferty oraz podpisanej z Wykonawcą umowy powinny być sporządzone na piśmie za potwierdzeniem odbioru przez adresata tych informacji.

Osoba uprawniona do porozumiewania się z wykonawcami:

Rafał Kusibab

tel. +48 600 100 598

e-mail: poczta@rdd.com.pl

Sposób ustalenia wybranego Oferenta:

Najwyższa punktacja stanowiąca sumę kryteriów 1, 2.

Termin wykonania zamówienia:

piątek 8 kwietnia 2016r.

Warunki zmiany umowy:

Dopuszcza się zmiany udzielonego zamówienia w stosunku do treści oferty, na podstawie której dokonano wyboru wykonawcy za zgodą obu stron, w formie aneksu do zamówienia. Zmiany mogą dotyczyć zmiany terminu wykonania przedmiotu zamówienia, jeżeli nastąpią okoliczności niezależne od Wykonawcy oraz nieistotnych parametrów dostarczanych elementów.