

ZAPYTANIE OFERTOWE

w postępowaniu prowadzonym
zgodnie z zasadą konkurencyjności

Zamówienie w ramach projektu pn „*Wdrożenie do firmy systemów oraz urządzeń do cyfryzacji i robotyzacji produkcji sklejk i rozwiązań przemysłu 4.0. na rzecz zwiększenia odporności do działania w warunkach kryzysowych.*” współfinansowane z **KRAJOWEGO PLANU ODBUDOWY, A2.1.1 - Inwestycje wspierające robotyzację i cyfryzację w przedsiębiorstwach**

PRZEDMIOT ZAMÓWIENIA:

System wizyjnej kontroli jakości łuszczeni drewnianego na końcowym etapie procesu produkcyjnego.

ZAMAWIAJĄCY:

Paged Plywood S. A.
14-300 Morąg, ul. Mazurska 1,
NIP 7411378488, REGON 510445569

Zakład Produkcji Sklejki w Morągu

1. OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

kody CPV:

42642100-9 Obrabiarki do obróbki drewna
48151000-1 - Komputerowy system sterujący
32441100-7 - Telemetryczny system nadzoru
32441300-9 - System telemetryczny
38343000-1 - Sprzęt do monitorowania błędów
38810000-6 - Urządzenia sterujące procesem przemysłowym

SPECYFIKACJA TECHNICZNA

Gatunki drewna: Brzoza, Olcha, Sosna, powierzchnia uszlachetniana oklejana.

Waga: max. 130 kg/szt.

Gęstość łuszczeni, płyty sklejki: 400-1200 kg/m³

Szerokość łuszczeni, płyty sklejki: min. 1100 mm, maks. 1350 mm.

Długość łuszczeni, płyty sklejki: min. 2000 mm, maks. 2650 mm.

Grubość łuszczeni, płyty sklejki: min 1,5 mm, max. 50 mm

Wymagana wydajność procesu: 1600 szt. płyt/8 h (4 szt. / 1 min.)

Dane produktu:

Łuszczeni, z opcją płyty ze sklejki prasowanej o grubości : 1,5 - 50,0 mm

Wartości projektowe:

Podawanie: Stanowisko zrobotyzowane na końcowym etapie procesu, zapewniające przepływ materiału z miejsca paletowego na wejściu do procesu, do miejsc paletowych na wyjściu procesu. Łuszczeni, w opcji

płyty sklejkowe układane na paletach podstawowych. Wysokość stosu na wejściu maks. 1500 mm. Masa stosu na wejściu maks. 3000 kg

Główne składowe stanowiska:

- Kamera liniowa RGB (3 niezależne linie), przemysłowa, rozdzielczość linii 4 kpx – sztuk 4
- Obiektywy przemysłowe F-Mount – sztuk 4
- Oświetlacz liniowy LED – moc co najmniej 180 W, wbudowana soczewka skupiająca światło – sztuk 1
- Komputer przemysłowy / serwer obliczeniowy – sztuk 1
- Karta komunikacyjna do systemów automatyki – sztuk 1
- Karta akwizycji obrazu (frame grabber) – komplet 1
- Licencja oprogramowania – sztuk 1
- Szafa sterownicza wraz z osprzętem automatyki, osprzętem pneumatycznym oraz układem zasilania, układem awaryjnego podtrzymania zasilania oraz osprzętem sieciowym – komplet 1
- Układ kolumn świetlnych do informowania operatora o jakości nadjeżdżającego arkusza łąszczki – 3 komplety (po 1 na operatora)
- Struktura mechaniczna – 1 komplet, w tym rama nośna, elementy pozycjonujące, trasy kablowe, wibroizolacje- stanowisko do klasyfikacji jakościowej powierzchni wg zakładowej specyfikacji, tj. m.in. sęków, pęknięć, wad kształtu i budowy, uszkodzeń mechanicznych, zabarwień, rys, jednolitość koloru napraw, pomiar wymiaru łąszczki, z opcją płyt sklejkowych i uszlachetnianych oklejanych, i identyfikacją wad : braki filmu, wklejki filmu, łączenia po spajarce zmieniające strukturę filmu, smugi/ zmatowienia koloru na powierzchni filmu, zakładki filmu, małe plamki oleju/ zabrudzenia.
- robot paletyzujący, wraz z układem skanowania umożliwiające dwustronne skanowanie płyt
- system wizyjny do klasyfikacji powierzchni jakościowej łąszczki wg zadanych warunków technicznych z wykorzystaniem sztucznej inteligencji (AI)
- rozdzielność pomiaru powierzchni: 0,2 mm
- rozdzielczość pomiaru geometrii zapewniającą klasyfikację jakościową wg (tolerancja dł.szer. 1mm/ 1mb – wymagana dokładność)
- system uniwersalny, który umożliwi kontrolę łąszczki w opcji sklejki surowej, uszlachetnianej oklejanej, w procesie automatycznym jak i wspieranym manualnie,
- w układzie docelowym stanowiska zawarte jest :
 - robot sześćcioosiowy paletyzujący, wraz z układem skanowania kontrolowanej powierzchni,
 - zautomatyzowane podawanie pustych palet połączone z transporterem buforowym,
 - zautomatyzowane podawanie podkładów połączone z transporterem buforowym,
 - zautomatyzowane podawanie kartonu połączone z transporterem buforowym
 - zautomatyzowane podawanie materiału wejściowego połączone z transporterem buforowym,
 - zautomatyzowany obiór pustych palet, podkładów z obszaru materiału wejściowego,
 - zautomatyzowany odbiór materiałów po procesie skanowania z podziałem na 2 stanowiska, na wyjściu procesu : materiał zgodny, materiał niezgodny,
 - przewidziane zostało miejsce dla operatora.
- transport, rozdział łąszczek, płyt sklejkowych po wykryciu wady po obu stronach łąszczki,(w opcji płyty sklejkowej) z podziałem na dwa stosy tj.: materiał zgodny, materiał niezgodny,
- dwustronna kontrola materiału,

- system będzie posiadał również tryb manualnej kontroli wspomagany przez zrobotyzowany układ pozycjonujący produkt, tak aby umożliwić dwustronną ocenę produktu przez operatora w przypadku małoseryjnej produkcji specjalnej.
- dla stosów paletowych na wyjściu (materiał zgodny i niezgodny) system posiada napęd i każde ze stosów posiada trzy miejsca paletowe (dla materiału w trakcie kontroli, miejsce buforowe na odbiór pełnej palety, materiał do odbioru)
- po zakończeniu procesu układania stosu pełna paleta odjeżdża, natomiast paleta ze stosu pobierana jest przez robota i wstawiana w wolne miejsce, a następnie transportowana zautomatyzowanymi przenośnikami,
- dostawa oprogramowania i wizualizacji pracy całego stanowiska tj.: wizualizacja bieżąca, dostęp online, dane produkcyjne, dane procesowe, analiza ilości i jakości pobranego materiału, czas pracy, czas przestoju, przyczyna przestoju, historia danych i statystyka,
- łuszcza o wymiarach; długość- minimum 1100mm – maximum 1350mm, szerokość minimum 2000mm maximum 2650mm
- wymagana wydajność procesu: 1600 szt. płyt/8 h (4 szt. / 1 min.)
- wysokość układanego stosu na wyjściu procesu – 1500 mm
- zastosowanie układu gantry, wymagany obrót głowicy skanującej w zakresie 180°

Współpraca z systemami – ERP i innymi systemami w zakładzie

- Dane produkcyjne tj. Ilość braków, przyczyna odrzucenia z podziałem na kody, możliwość skanowania karty przepływu i identyfikacji zadanej klasy jakości powierzchni, wielkość produkcyjna w określonym przedziale czasu, czas pracy z przestojami, OEE, przyczyny przestoju , historia, statystyka
- Termin dostawy – do 9 miesięcy od dnia wpłaty zaliczki zgodnie z umową
- Prace przygotowawcze – fundamenty, zasilanie elektryczne, zasilanie sprężonego powietrza
- Kompletny montaż nie może zakłócać bieżącej produkcji
- Szkolenie obsługi min 14 dni
- Wsparcie techniczne 24h/7 w okresie gwarancji
- Ilość osób do obsługi: 1 os

2. WARUNKI UDZIAŁU W POSTĘPOWANIU

1. O udzielenie Zamówienia mogą ubiegać się Wykonawcy, którzy posiadają wiedzę i doświadczenie w realizacji zleceń o podobnym zakresie tematycznym. Zamawiający uzna, że Wykonawca posiada niezbędną wiedzę i doświadczenie, jeżeli spełnione zostaną poniższe wymogi:

- a) dysponowanie potencjałem technicznym zdolnym do wykonania zamówienia;
- b) dysponowanie minimum 5-letnim doświadczeniem przy realizacji podobnych zamówień;

2. Czas realizacji umowy: maksymalnie 9 miesięcy od dnia wpłaty zaliczki zgodnie z umową

3. Z postępowania wykluczone są podmioty powiązane z Zamawiającym osobowo lub kapitałowo.

Przez powiązania kapitałowe lub osobowe rozumie się wzajemne powiązania między Beneficjentem lub osobami upoważnionymi do zaciągania zobowiązań w imieniu Beneficjenta lub osobami wykonującymi w imieniu Beneficjenta czynności związanych z przygotowaniem i przeprowadzeniem procedury wyboru wykonawcy a wykonawcą, polegające w szczególności na:

- 2.5.1. uczestniczenie w spółce jako współnik spółki cywilnej lub spółki osobowej;
- 2.5.2. posiadanie co najmniej 10% udziałów lub akcji (o ile niższy próg nie wynika z przepisów prawa);

- 2.5.3. pełnienie funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika;
- 2.5.4. 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;
- 2.5.5. 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.

3. KRYTERIA OCENY OFERTY I WAGI PROCENTOWE

- a. Cena: 50%
- b. Kompleksowość - spełnienie założeń z zapytania: 30%,
- c. Czas realizacji: 20%

4. OPIS SPOSOBU PRZYZNAWANIA PUNKTACJI ZA SPEŁNIENIE DANEGO KRYTERIUM OCENY OFERTY.

a. Cena. Ocena nastąpi według wzoru:

Najniższa cena
----- x 50%
Cena oferty badanej

b. Kompleksowość. Ocena nastąpi według wzoru:

Kompleksowość oferty badanej
----- x 30%
Największa kompleksowość

c. Czas realizacji. Ocena nastąpi według wzoru:

- 7 i mniej miesięcy: 20%,
- 8 miesięcy: 10%,
- 9 miesięcy: 0%.

Za najkorzystniejszą zostanie uznana oferta, która uzyska łącznie najwyższą ilość punktów kryteriach oceny ofert. Zamawiający do realizacji zadania wybierze Wykonawcę z najwyższej punktowaną ofertą.

5. TERMIN MIEJSCE SKŁADANIA OFERT

Oferty należy składać do 15 lipca 2025 r. na adresy email:

dawid.krolewicz@paged.pl

kamil.brzuziewski@paged.pl

6. INFORMACJA O MOŻLIWOŚCI SKŁADANIA OFERT CZĘŚCIOWYCH

Zamawiający nie dopuszcza możliwości składania ofert częściowych.

7. INFORMACJĘ O PLANOWANYCH ZAMÓWIENIACH UZUPEŁNIAJĄCYCH

Zadamawiający nie planuje zamówień uzupełniających.

8. TERMIN REALIZACJI UMOWY

Maksymalnie 9 miesięcy od dnia wpłaty zaliczki zgodnie z umową

9. **ISTOTNE POSTANOWIENIA UMOWY I WARUNKI ZMIANY ISTOTNYCH POSTANOWIEŃ UMOWY**

Zamawiający wymaga, aby Wykonawca, którego oferta zostanie uznana za najkorzystniejszą, zawarł umowę zgodnie z treścią zapytania. Wykonawca ma prawo zaproponować wzór umowy stosowany w praktyce handlowej. Zamawiający dopuszcza wypłatę zaliczki na poczet realizacji zamówienia w kwocie uzgodnionej z Wykonawcą nie wyższą niż 50% ceny ujawnionej przez Wykonawcę w ofercie.

Podstawą rozliczeń między stronami będą faktury.

10. **WARUNKI EWENTUALNEGO ODSTĄPIENIA OD ZAWARCIA UMOWY**

W przypadku gdy zaoferowana cena przekracza kwotę środków przeznaczonych przez Zamawiającego na realizację zamówienia Zamawiający może unieważnić postępowanie i odstąpić od podpisania umowy.

Oferty prosimy składać wraz z wypełnionymi załącznikami:

Załącznik 1 – Formularz oferty

W odpowiedzi na Zapytanie Ofertowe dot. *Systemu wizyjnej kontroli jakości tłuszczy drewnianej na końcowym etapie procesu produkcyjnego* składamy poniższą ofertę:

Dane oferenta	
Nazwa	
Adres	
NIP	
Nr KRS lub CEIDG	
Nr rejestrowy dla kraju innego niż PL	
Dane osoby kontaktowej	
Imię i nazwisko	
Adres e-mail	
Telefon	
Określenie do kryteriów wyboru ofert	
Wartość oferty netto w PLN	
Termin realizacji liczony w miesiącach od daty podpisania umowy	

Załącznik 2 – Oświadczenie o spełnieniu wszystkich warunków udziału w postępowaniu

1. Dysponuję potencjałem technicznym, koniecznym do należytego wykonania zamówienia.
2. Znajduję się w sytuacji ekonomicznej i finansowej zapewniającej wykonanie zamówienia.
3. Posiadam wykwalifikowaną kadrę, gotową do realizacji zamówienia.
4. Posiadam niezbędną wiedzę i doświadczenie oraz zdolności techniczne i organizacyjne umożliwiające prawidłowe wykonanie przedmiotu zamówienia.

Załącznik 3 – Oświadczenie o braku powiązań osobowych i kapitałowych

Oświadczam(y), że nie jestem(eśmy) powiązani z Zamawiającym osobowo lub kapitałowo.

.....

data i podpis przedstawiciela Wykonawcy (dotyczy wszystkich 3 załączników)