

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:

Licencja systemu wizyjnej kontroli jakości łożyszki drewnianej na końcowym etapie procesu produkcyjnego.

ZAMAWIAJĄCY:

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

Zakład Produkcji Sklejki w Pisz

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, Buk

Waga : 900 kg/m³

Wymiary forniru: 4 x 4, 4 x 5, 4 x 8, 5 x 5, 5 x 4, 5 x 8, 5 x 10, 5x10,5, 5x11, ft.,

Długość forniru: min. 1200 mm, maks. 2700 mm.

Szerokość forniru: min. 1300 mm, maks. 3450 mm.

Grubość forniru: nominalna 1,5 mm. Do 3,0 mm

Dane produktu:

Stanowisko usytuowane na suszarni, na końcowym etapie procesu suszenia łożyszki, przeprowadzające wizualną kontrolę jakości łożyszki i identyfikujące zadane klasy jakości łożyszek, jak również dające sygnał świetlny, informację do operatorów na odbiorze o zidentyfikowanej klasie jakości łożyszki.

Wartości projektowe:

Stanowisko wkomponowane w suszarnie : BSH, na końcowym etapie procesu suszenia łuszczki, zapewniające wizualną kontrolę jakości łuszczki kamerami z rozdzielczością minimum 1,5 mm.

Przepływ materiału zapewniany jest przez rolotoki na wyjściu suszarni do miejsc paletowych na wyjściu procesu, wedle specyfikacji technicznej i wymagań.

Główne składowe stanowisk:

- Stanowiska do klasyfikacji jakościowej powierzchni tj. m.in. : na podstawie średnicy sęków (największa średnica) oraz ich ilości na metrze kwadratowym, rozpoznawanie typów sęków; odróżnianie sęków zdrowych i zrosniętych od sęków zepsutych i niezrosniętych, pęknięć otwartych (długość i szerokość) oraz ilości pęknięć na metrze bieżącym, szerokości zakorków i pęcherzy żywicznych, wad kształtu i budowy, uszkodzeń mechanicznych, występowania kory, zabarwień i przebarwień, wyrw i wytuszczeń (ich głębokość), pomiar wymiaru łuszczki , występowania zgnilizny (zgodnie z zakładową specyfikacją).

- Systemy wizyjne do klasyfikacji powierzchni jakościowej łuszczki wg zadanych warunków technicznych z wykorzystaniem sztucznej inteligencji (AI)

- Wymagana wydajność procesu, czas na ocenę wizualną łuszczek :

Suszarnia BSH : 1 [sec].

- Szerokość pomiarowa :

Suszarnia BSH : 4600 [mm]

- Możliwe układy łuszczek na wyjściu z procesu suszenia, wymagające jednoczesnej identyfikacji klasy jakości łuszczek :

Suszarnia BSH :

-4x4 + 4x4 + 4x4 ft.

-5x5 + 5x5 ft

-5x4 + 5x4 + 5x4 ft.

-4x5 + 4x5 ft

-4x7 lub 4x8 lub 5x8 + 4x4 lub 5x4 ft.

-4x10 lub 5x10

-5x10,5 lub 5x11 ft.

- Rozdzielność pomiaru : 1,5 mm

- Rozdzielczość 1,5 mm pomiaru geometrii zapewniającą klasyfikację jakościową wg norm zakładowych.

- Wymagana wizyjna separacja i identyfikacja arkuszy łuszczek przy jednoczesnej wizyjnej kontroli jakości łuszczek, celem identyfikacji klasy jakości przy zadanym wymaganym czasie na ocenę klasy łuszczki.

- Zastosowanie odbioru ręcznego łuszczki po zdefiniowaniu przez system klasy jakości kontrolowanej powierzchni łuszczki.

- Dostawa oprogramowania i wizualizacji pracy urządzenia tj.: wizualizacja bieżąca, dostęp online, dane produkcyjne, analiza ilości i jakości sklasyfikowanego materiału, czas pracy, historia danych i statystyka.

Współpraca z systemami – ERP i innymi systemami w zakładzie

- Dane produkcyjne tj. Ilość zidentyfikowanych łuszczek wg klas, przyczyna odrzucenia w niższą klasę jakości łuszczki z podziałem na wady, identyfikacji zadanej klasy jakości powierzchni, wielkość produkcyjna w określonym przedziale czasu, czas pracy , historia, statystyka.

- Termin dostawy – do 9 miesięcy od dnia wpłaty zaliczki zgodnie z umową
- Prace przygotowawcze – fundamenty, rama , zasilanie elektryczne, zasilanie sprężonego powietrza, przyłącze internetowe,
- Doświetlenie obszaru w miejscu klasyfikacji powierzchni tuszczki,
- Kompletny montaż nie może zakłócać bieżącej produkcji,
- Usytuowanie ramy zapewniające swobodny dostęp do urządzeń będących pod miejscem pomiarowym (rolotkami)
- Szkolenie obsługi min. 14 dni
- Wsparcie techniczne 24h/7 w okresie gwarancji
- Ilość osób do obsługi: max 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 podpisania umowy
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 wspólnik 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 **21 października 2025 r.** na adresy email:

dawid.krolewicz@paged.pl

artur.radko@paged.pl

6. INFORMACJA O MOŻLIWOŚCI SKŁADANIA OFERT CZĘŚCIOWYCH

Zamawiający nie dopuszcza możliwości składania ofert częściowych.

7. INFORMACJĘ O PLANOWANYCH ZAMÓWIENIACH UZUPEŁNIAJĄCYCH

Zamawiający nie planuje zamówień uzupełniających.

8. TERMIN REALIZACJI UMOWY

Maksymalnie 9 miesięcy od dnia podpisania umowy

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 ODSZKODOWANIA 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. *Linii do automatycznej eliminacji wad sklejki* 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)