

Numer zapytania	Z29/10401/1/aktualizacja1
Tytuł zapytania	Nowy Sącz- Implementacja dodatkowej piły do cięcia bloków - automatyka
Kupiec prowadzący:	Zwolenik, Janusz
Osoba kontaktowa w sprawach merytorycznych:	
Data złożenia:	2024-02-19 07:49:46
Waluta:	PLN

TERMINY W ZAPYTANIU

Data i godzina rozpoczęcia przyjmowania ofert:	2024-02-19 09:00:00
Data i godzina zakończenia przyjmowania ofert:	2024-02-28 12:00:00
Termin zadawania pytań (do kiedy?):	2024-02-28 11:00:00

Załączniki	tak
------------	-----

Treść zapytania

Zapraszamy Państwa do złożenia oferty.

Usługa dotyczy zakładu w Nowym Sączu, ul Węgierska 188

Osoba kontaktowa:

- p. Janusz Grochowski; janusz.grochowski@tokaicobex.com; 885 511 957

Wizja lokalna po wcześniejszym kontakcie indywidualnym.

Uwaga: warunkiem możliwości poruszania się po naszym zakładzie jest posiadanie sprzętu ochrony osobistej tzn. okulary ochronne, kask, rękawice i buty robocze. oraz zachowanie reżimu sanitarnego zalecanego przez SANEPID.

Dokumentacja zostanie udostępniona po podpisaniu umowy poufności(załącznik).

Prosimy o podpisanie i przesłanie załączonego umowy poufności. Umowę można podpisać w tradycyjne sposób bądź podpisem elektronicznym kwalifikowanym. Skan podpisanej umowy prosimy o przesłanie na adres: janusz.zwolenik@tokaicobex.com oraz do dw: janusz.grchowski@tokaicobex.com. Oryginały w 2 egzemplarzach proszę przesłać na adres(w przypadku podpisu elektronicznego oryginał zostaje przesłany mailowo):

Tokai COBEX Polska sp. z o.o.

Węgierska 188

33-300 Nowy Sącz

"Dział Zakupów"

Cel zapytania: Implementacja dodatkowej piły do cięcia bloków - automatyka

Opis stanu obecnego i cel zadania:

Obecnie na linii obróbczej Ardal funkcjonuje jedna piła tarczowa, która wykonuje cięcie czół bloków. Detal transportowany jest przez przenośnik, będący jednocześnie stołem obróbczym maszyny.

Celem zadania jest integracja na linii Ardal dodatkowej piły tarczowej, która była częścią linii do obróbki katod produkcji firmy Inrema. Piła ma służyć do cięcia w poprzek prostopadłościennych bloków z tworzywa węglowego (grafitowego).

Dokumentacja piły Inrema znajduje się w zasobach Inwestora i może zostać udostępniona tylko po podpisaniu umowy o zachowaniu poufności.

Wymagania po wykonaniu modernizacji

Piła, która ma podlegać implementacji składa się z dwóch słupów i poprzecznej belki, na której ślizgach przemieszcza się suport z wrzeciennikiem piły. Po zaimplementowaniu do obecnego układu, zadaniem piły będzie odcięcie pierwszego czoła bloku. Standardowo odcinany jest kawałek o długości w zakresie od 0 – 100 mm, jednak piła ma być gotowa do odcięcia 2-metrowego kawałka bloku.

Wysokość ciętego bloku wynika ze średnicy dysku i położenia osi wrzeciona względem pozycji dolnej bloku podczas cięcia (pozycja przenośnika rolkowego), a szerokość ciętego bloku wynika z szerokości przenośnika rolkowego (parametry do odczytania z dokumentacji technicznej). Maksymalna długość bloku wynosi 4500 mm.

Silnik wrzeciona sterowany jest przy pomocy falownika, natomiast posuw suportu realizowany jest przez serwonapęd.

Informacje dodatkowe:

1. Piła była sterowana systemem CNC Fanuc, a sterowanie w obecnym układzie odbywa się w systemie SINUMERIK – konieczna integracja lub wymiana systemu sterowania dodatkowej piły na system SINUMERIK.

2. Cięty blok będzie dojeżdżał na miejsce cięcia za pomocą istniejącego przenośnika rolkowego. Blok powinien zatrzymać się w pozycji cięcia na wysokości istniejącego optycznego czujnika krańcowego.

3. Blok po operacji odcięcia czoła ma być przetransportowany przez istniejący system transportowy.

Maszyna ma mieć możliwość obróbki bloków w zakresie:

- Szerokość 360 - 920 mm
- Wysokość 350 - 640 mm
- Długość 2000 - 4200 mm
- Waga bloku 800 - 3500 kg
- Maszyna ma mieć cykl obróbczy nie dłuższy niż: 6 min 30 s;
- Maszyna ma mieć wydajność wynoszącą 70 szt./zmianę;
- Maszyna ma mieć możliwość pracy 24h/dobę, 720h/miesiąc, 8640h/rok;
- Maszyna ma pracować automatycznie w zakresie transportu, ustawienia (bazowania) detalu do obróbki, cięcia, odcięcia, transportu odciętego kawałka, bez konieczności ingerencji operatora;
- Maszyna ma mieć możliwość pracy w trybie ręcznym;
- Podczas przemieszczania i mocowania detalu nie może dochodzić do uszkodzeń mechanicznych produktów przeznaczonych do obróbki;

Zakres prac:

1. Przygotowanie projektu elektrycznego (automatyka, sterowanie i zasilanie);
2. Wykonanie prac w branży elektrycznej;
3. Integracja z obecnie istniejącym systemem sterowania i systemu bezpieczeństwa linii Ardal;
4. Certyfikacja maszyny oraz spełnienie wymagań formalnych oraz praktycznych, określonych w dyrektywie 2006/42/WE oraz w Rozporządzeniu Ministra Gospodarki z dnia 30 października 2002 r. w sprawie minimalnych wymagań dotyczących bezpieczeństwa i higieny pracy w zakresie użytkowania maszyn przez pracowników podczas pracy;
5. Uruchomienie, przeprowadzenie prób i szkolenie personelu.

Działania do wykonania:

Działania po stronie Wykonawcy:

- Zaprojektowanie przedstawionych rozwiązań wg wytycznych Inwestora;

- Wykonanie pomiarów i dobór komponentów koniecznych do wykonania zadania;
- Wykonanie układu sterowania i automatyki, w tym automatyki bezpieczeństwa;
- Wykonanie dokumentacji technicznej powykonawczej oraz dostarczenie niezbędnych certyfikatów.

Wymagania ogólne:

- Konieczna konsultacja projektu z Inwestorem przed rozpoczęciem realizacji
- Dobre komponenty powinny odporne na warunki panujące na hali (duże zapylenie i wysoka temperatura, klasa min. IP67);
- Prace wykonywane podczas implementacji urządzenia nie mogą zakłócać cyklu produkcyjnego (konieczne określenie czasu ewentualnych przestołów);
- Implementacja urządzenia nie może wpływać negatywnie na pozostałe elementy linii produkcyjnej, w zakresie jakości, wydajności, bezpieczeństwa, ergonomii, itp..

Wymagania dotyczące oferty:

- Odrębnie wycenić: wykonanie projektu; zakup, wykonanie i montaż mechaniki; wykonanie układu sterowania i automatyki, wraz z układem safety; przygotowanie dokumentacji;
- Odrębnie określić czas (w tygodniach) na:
- wykonanie pomiarów i inwentaryzacji,
- wykonanie i konsultację projektu,
- przygotowanie elementów,
- montaż elementów wraz z przeprowadzeniem testów;

Powyższe prace muszą zostać wykonane do końca czerwca 2024.

Uwagi pozostałe:

- Termin, do którego Oferent będzie związany złożoną ofertą wynosi 60 dni od wyznaczonego terminu składania ofert
- Oferent do oferty przedstawi oczekiwane warunki płatności, a w przypadku zaliczek zapewnienie że otrzyma na nie gwarancję bankową/ubezpieczeniową, której koszty pokrywa Oferent (warunkiem otrzymania zaliczki jest wcześniejsze dostarczenie Zamawiającemu gwarancji bankowej lub ubezpieczeniowej na wartość brutto zaliczki)
- Oferent w ofercie zawrze propozycję warunków płatności jak i warunków gwarancji oraz propozycję harmonogramu rzeczowo- finansowego.
- Oferent zapozna się z Ogólną Specyfikacją techniczną obowiązującą w zakładach TOKAI COBEX, Ogólnymi zasadami wykonywania prac przez firmy zewnętrzne oraz wzorem Umowy (w przypadku uwag prosimy o ich przesłanie wraz z ofertą).
- W ofercie prosimy umieścić informację jaki status przedsiębiorcy(mikro/mały/średni/duży) posiada Oferent.
- Zamawiający zastrzega sobie możliwość użycia w Umowie zabezpieczeń w formie kaucji gwarancyjnej oraz gwarancjami DWK oraz UWIU, której koszty pokrywa Wykonawca.

Dodatkowe informacje:

1. Przekazane materiały jeśli takie występują są objęte klauzulą poufności. Kopiowanie i rozpowszechnianie dla celów nie związanych z zakresem prac niezbędnych do złożenia oferty bez zgody Zamawiającego jest zabronione. Naruszenie zastrzeżenia będzie dochodzone zgodnie z przepisami Kodeksu Cywilnego i Handlowego.
2. Zamawiający zastrzega sobie prawo odrzucenia oferty bez podania przyczyny takowego postępowania.
3. Koszty przygotowania i złożenia oferty ponosi wyłącznie Oferent.
4. Złożenie oferty w postępowaniu przetargowym jest równoznaczne z akceptacją zapisów ogólnej specyfikacji technicznej, ogólnych zasad wykonywania prac przez firmy zewnętrzne na terenie Tokai COBEX Polska sp. z o.o.
5. Zamawiający zastrzega sobie prawo modyfikacji lub uzupełnienia treści warunków realizacji przedmiotu

zapytania(zamówienia).

6. Zamawiający zastrzega sobie prawo do swobodnego wyboru oferty, przesunięcia terminu przeprowadzenia przetargu, negocjacji ceny oraz możliwość unieważnienia postępowania.

7. Zamawiający nie zapewnia zaplecza socjalno-biurowego.

8. Warunki gwarancji obejmujące oferowany produkt lub usługę muszą być załączone do oferty.

9. Termin, do którego Oferent będzie związany złożoną ofertą wynosi 60 dni od wyznaczonego terminu składania ofert.

10. Wszelkie zaliczki/przedpłaty muszą zastać zabezpieczone gwarancją bankową/ubezpieczeniową płatną na pierwsze żądanie, której koszty pokrywa Wykonawca

LISTA ZAŁĄCZNIKÓW

Lp.	Dokumenty
1.	Tokai Ogólna specyfikacja techniczna_.pdf
2.	Ogólne zasady wykonyw_ prac przez firmy zewnętrzne_wersja PL.pdf
3.	OWZ PL.pdf
4.	Wzór umowy o świadczenie usług_TCX_10_03_2023_na czarno.doc
5.	TokaiCOBEX-NDA-unilateral-template_bezXXX (1).doc
6.	Implementacja dodatkowej piły do cięcia bloków - automatyka.pptx

PRODUKTY

Lp.	Produkt	Indeks/Nr produktu	Ilość	Jednostka miary	Kategoria zakupowa
1.	Wykonanie projektu		1	usługa	USŁUGI INWESTYCYJNE
2.	Zakup, wykonanie i montaż mechaniki		1	usługa	USŁUGI INWESTYCYJNE
3.	Wykonanie układu sterowania i automatyki wraz z układem safety		1	usługa	USŁUGI INWESTYCYJNE
4.	Przygotowanie dokumentacji		1	usługa	USŁUGI INWESTYCYJNE

KRYTERIA FORMALNE (WARUNKI UDZIAŁU W POSTĘPOWANIU):

Lp.	Kryterium
1.	Termin płatności minimum 30 dni, preferowany 45 dni

DODATKOWE PYTANIA DO OFERTY

Lp.	Pytanie
Brak pozycji	

SKŁADANIE OFERT

Zezwól na składanie ofert częściowych	nie
Zezwól na składanie ofert na zamienniki	nie
Zezwól na dodatkowe uwagi do produktów	tak
Zezwól na korygowanie ofert do momentu zakończenia przyjmowania ofert	tak
Zezwól na składanie ofert w przypadku braku spełniania kryteriów formalnych	tak
Zezwól na składanie ofert w innych walutach	tak
Zezwól na składanie ofert na inne ilości	nie
Zezwól na składanie ofert wariantowych	tak