

ZAPYTANIE OFERTOWE Z DNIA **20.07.2016**

Zamawiający	<p style="text-align: center;">Przedsiębiorstwo YAVO Sp. z o.o. Ul. Bawełniana 17 97-400 Bełchatów Tel/fax 44/ 632 49 17 e-mail: magda.gortat@yavo.com.pl NIP 7691925826, REGON 590772889</p>
Sposób udzielenia zamówienia	<p style="text-align: center;">Zapytanie ofertowe sporządzone w oparciu o "Wytyczne w zakresie kwalifikowalności wydatków w ramach Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego, Europejskiego Funduszu Społecznego oraz Funduszu Spójności na lata 2014-2020"</p>
Tytuł projektu	<p>Automatyzacja procesu produkcyjnego dla poprawy konkurencyjności</p>
Numer naboru	<p>RPLD.02.03.01-IP.02-10-004/15</p>
Opis przedmiotu zamówienia	<p style="text-align: center;">Przedmiotem zapytania jest</p> <p style="text-align: center;">LINIA DO PRODUKCJI SZWÓW CHIRURGICZNYCH</p> <p style="text-align: center;"><u>Parametry techniczne linii:</u></p> <p style="text-align: center;">Linia technologiczna składa się z:</p> <ul style="list-style-type: none"> - <u>systemu wewnętrznego transportu nici</u> – system transportu nici pomiędzy kolejnymi etapami składać się musi z dwóch horyzontalnych pasów zębatych, zasilanych jednym silnikiem, do którego zamocowane są uchwyty przytrzymujące szpulę z nicią. Te uchwyty utrzymują szpulę w pożądanej pozycji na początku i na końcu, by umożliwić dalszą obróbkę nici w kolejnych etapach. Pozycja początkowa na pasie jest stała, zabezpieczenie na tylnym pasie umożliwiać musi ręczne dopasowanie długości nici. - <u>systemu cięcia nici oraz termicznego zabezpieczania uciętych końcówek</u> – przed etapem właściwego łączenia, nić musi przejść przez poszczególne procesy przygotowawcze: <p>*system odwijania nici - szpula jest mocowana w systemie w sposób gwarantujący gładkie i „bezwstrząsowe” odwijanie nici. W</p>

Projekt współfinansowany przez Unię Europejską z Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego oraz z budżetu państwa
 Fundusze Europejskie dla rozwoju regionu łódzkiego



PROGRAM REGIONALNY
 NARODOWA STRATEGIA SPÓJNOŚCI



UNIA EUROPEJSKA
 EUROPEJSKI FUNDUSZ
 ROZWOJU REGIONALNEGO



podstawowej konfiguracji napięcie nici jest ustawiane ręcznie do właściwego poziomu. Odpowiednie napięcie nici podczas odwijania zapobiega rozciąganiu i gwarantuje zachowanie stabilnej długości.

*system wykrywania węzłów/supełów na nici – odpowiedni czujnik kontroluje występowanie węzłów/supełów na powierzchni nici, które mogą powstać podczas procesu produkcji nici lub przy jej manualnym docinaniu i zabezpieczaniu końcówek nitki. Po wykryciu wady, węzeł jest automatycznie wycinany, a uszkodzony kawałek jest usuwany poprzez system ssący. Po tej interwencji, proces jest kontynuowany.

*system usuwania ładunków elektrostatycznych – ponieważ każda nitka ma ładunek elektrostatyczny, specjalny system musi usuwać go w trakcie przesuwania nici wewnątrz urządzenia.

*system termicznego zabezpieczania końcówek nici – dzięki temu modułowi nitka ma usztywniony koniec przed jej ucięciem. Specjalne zaprojektowane urządzenie grzewcze w kształcie litery U zgrzewa powierzchnię nitki. Temperaturę można dostosować w zakresie od temperatury otoczenia do 400 stopni Celsjusza. W urządzeniu grzewczym zainstalowane są czujniki temperatury, które gwarantują jej stabilność. Informacje o ustawieniach temperatury i przebiegu procesu zgrzewania są przechowywane w pamięci urządzenia i służą dokumentacji produkcyjnej. Urządzenie zgrzewające jest zamontowane na osi w sposób gwarantujący dokładne i stałe oddziaływanie cieplne. Nić jest usztywniona termicznie na odcinku ok. 8 mm. Podczas oddziaływania ciepłego musi być zagwarantowane odpowiednie napięcie nici.

*system cięcia nici – nić jest cięta przez 2 specjalne metalowe ostrza. Kąt cięcia to w przybliżeniu 30 stopni w celu uzyskania optymalnego kąta przy wsuwaniu nici do otworu igły. W trakcie tego etapu nić jest utrzymywana w miejscu przez dwa uchwyty, by zapewnić jej całkowitą stabilność.

*stacja składowania nici przed etapem łączenia – ucięte nitki z zabezpieczonymi końcówkami są przez odpowiednie chwytaki odkładane w miejsce, z którego będą pobierane do dalszej obróbki.

- stacji zaopatrywania urządzenia w igły do łączenia z nicią – ta część urządzenia składa się z dwóch obszarów pracy – pierwszy to etap chwytania igły, drugi etap -łączenia z nicią. Elementami składowymi tego modułu są:

Projekt współfinansowany przez Unię Europejską z Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego oraz z budżetu państwa
Fundusze Europejskie dla rozwoju regionu łódzkiego



**PROGRAM
REGIONALNY**
NARODOWA STRATEGIA SPÓJNOŚCI



UNIA EUROPEJSKA
EUROPEJSKI FUNDUSZ
ROZWOJU REGIONALNEGO



a. urządzenie dostarczające igły – działanie tego urządzenia polega na powodowaniu wibracji specjalnej tacy, na której rozsypane są igły i wykorzystanie wizualnego systemu rozpoznawania rodzaju i pozycji igieł na tej tacy. Podczas wibracji igły mogą zostać rozproszone, co umożliwia ich uchwycenie. System kontroli wizualnej pozwala na uchwycenie igły we właściwej pozycji oraz na kontrolę ilości igieł na tacy (czy nie ma ich zbyt mało lub zbyt dużo). Igły mogą być dodawane w każdym momencie bez konieczności wyłączenia urządzenia.

b. automat do pobierania igieł i ich montażu z nicią – automat ten działa na 3 linearnych osiach i jednej osi rotacyjnej, dzięki czemu zapewnia płynne pobieranie nici oraz jej łączenie z igłą. Na podstawie informacji z systemu wizualnej kontroli automat chwyt igłę we właściwej pozycji i ustawia ją w pozycji do montażu, czyli kanałem w stronę nici.

c. jednostka do wyrównania nici i wprowadzenia igły do kanału igły - ten etap składa się z kilku następujących po sobie czynności. Najpierw nić jest wstępnie wygładzana przez ustawiony chwytak, który musi być dostosowany do średnicy nici. To dopasowanie może być wykonane przy użyciu śruby mikrometrycznej lub automatycznie, jeśli urządzenie zostanie wyposażone w taką opcję. Następnie igła jest pozycjonowana w stosunku do końcówki nici. Dokładna pozycja jest obserwowana i mierzona w wymiarze "prawie" 3D przez jedną ustawioną kamerę, która zbiera dwa ujęcia pod dwoma różnymi kątami. Ustawienie igły i nici względem siebie następuje w wyniku dopasowania obrazów i pomiarów dokonanych przez kamerę. Kiedy pozycja jest właściwa, następuje wsunięcie nici do kanału igły. Na tym etapie nie dochodzi jeszcze do zaciśnięcia nici w igłę. Pomiar w "prawie" 3D są możliwe dzięki synchronizacji pracy kamery z dwoma lustrami, migawką i dwoma źródłami światła.

- stacji zaciskania - uchwyt na osi numerycznej równoległej do przedniego pasa systemu transportu nici odbiera igłę z automatycznego uchwytu i transportuje ją do stacji zaciskania. Ta czynność jest zsynchronizowana z ruchem uchwytu pozycjonującego położenie nici. Po automatycznym przeniesieniu igły i nici oraz ponownym ustawieniu ich we właściwych pozycjach dochodzi do pierwszego zaciśnięcia igły wokół nici. Narzędzie zaciskające (sztanca) jest otwierane, a chwytak ustawia igłę w innych pozycjach w celu wykonania kolejnych zacisków (do 6 powtórzeń). Ilość

Projekt współfinansowany przez Unię Europejską z Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego oraz z budżetu państwa
Fundusze Europejskie dla rozwoju regionu łódzkiego



**PROGRAM
REGIONALNY**
NARODOWA STRATEGIA SPÓJNOŚCI



UNIA EUROPEJSKA
EUROPEJSKI FUNDUSZ
ROZWOJU REGIONALNEGO



powtórzeń zacisków pod różnymi kątami może być zaprogramowana w module urządzenia. Aby poprawić jakość zaciskania, narzędzia zaciskowe są zamontowane na osi numerycznej i kontroluje się ich siłę. Czujnik siły mierzy siłę zacisku w czasie rzeczywistym w trakcie zaciskania - te dane również są przechowywane w pamięci urządzenia i są elementem dokumentacji produkcyjnej.

- systemu sprawdzania wytrzymałości i trwałości połączenia igły z nicią - w grę wchodzi tu dwie metody:

A. Pull test - kontroluje jakość każdego połączenia. Jeden uchwyt trzyma igłę w określonej pozycji, drugi zaś pociąga za nią z określoną siłą. Ten drugi uchwyt jest zamontowany na osi numerycznej wyposażonej w czujnik siły. Ten czujnik limituje i mierzy użytą siłę. Siła testu wytrzymałości użyta w teście zależy od rodzaju nici i zgodnie z Farmakopeą Europejską waha się od 0,5 do 20 N.

Każdy zaciśnięty szew jest sprawdzany.

B. Test zrywania - ten test mierzy siłę, jakiej należy użyć, by zerwać połączenie igły z nicią. Jest również zintegrowany z urządzeniem. Siła zrywania może być ustawiona od 20 do 80 N. Ten test można z łatwością zaprogramować zgodnie z zapotrzebowaniem operatora po wykonaniu dowolnej ilości połączeń (np. po każdym 100 zaciśniętych szwach). Szwy zniszczone podczas testu są usuwane automatycznie - igły do pojemnika na odpady, nić do systemu ssącego.

- systemu składowania gotowego produktu do odpowiednich pojemników - ukończone produkty są składowane do specjalnych pojemników ze stali nierdzewnej zaprojektowanych specjalnie do tego celu. Dwa takie pojemniki są zainstalowane obok siebie, dzięki czemu mogą być opróżniane, kiedy urządzenie pracuje. Co więcej, każdy pojemnik jest podzielony w celu rozdzielania połączonych nici w wiązki liczące ustaloną przez operatora ilość.

Całe urządzenie musi być zintegrowane z informatycznym systemem zarządzającym dla PC. System musi zarządzać i kontrolować całą maszynę, procesy i automatykę.

Minimalny okres gwarancji 12 miesięcy.

Urządzenie musi być nowe.

Projekt współfinansowany przez Unię Europejską z Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego oraz z budżetu państwa
Fundusze Europejskie dla rozwoju regionu łódzkiego



**PROGRAM
REGIONALNY**
NARODOWA STRATEGIA SPÓJNOŚCI



UNIA EUROPEJSKA
EUROPEJSKI FUNDUSZ
ROZWOJU REGIONALNEGO



<p>Warunki dostawy</p>	<p>Wymaga się aby oferta cenowa zawierała koszt dostarczenia linii, jej montażu i uruchomienia w siedzibie Zamawiającego w Bełchatowie, ul. Bawełniana 17.</p>
<p>Warunki udziału w postępowaniu</p>	<p>Z udziału w postępowaniu wykluczone są podmioty powiązane z osobowo lub kapitałowo z zamawiającym. <u>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.</u></p> <p><u>Zwracamy się z prośbą o dołączenie sporządzonej przez Państwa oferty OŚWIADCZENIA o braku powiązań zgodnie z wyżej przytoczoną definicją.</u></p> <p><u>Formularz OŚWIADCZENIA został dołączony do niniejszego zapytania (załącznik numer 3).</u></p>
<p>Opis sposobu obliczania ceny</p>	<p>Cena obejmuje wartość wyrażoną w złotych, którą Zamawiający jest zobowiązany zapłacić Dostawcy. Należy podać cenę netto oraz brutto. Dopuszcza się podanie ceny w walucie innej niż złoty. W takim przypadku cena w złotych zostanie obliczona poprzez przemnożenie podanej kwoty waluty przez średni kurs NBP z dnia sporządzenia oferty.</p>

Projekt współfinansowany przez Unię Europejską z Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego oraz z budżetu państwa
Fundusze Europejskie dla rozwoju regionu łódzkiego



**PROGRAM
REGIONALNY**
NARODOWA STRATEGIA SPÓJNOŚCI



UNIA EUROPEJSKA
EUROPEJSKI FUNDUSZ
ROZWOJU REGIONALNEGO



<p>Kryteria wyboru oferty</p>	<p>Warunkiem rozpatrzenia dostarczonej oferty jest bezwzględna zgodność parametrów technicznych z wymaganiami technicznymi. <u>Zwracamy się z prośbą o dołączenie do sporządzonej przez Państwa oferty OŚWIADCZENIA o zgodności oferowanego urządzenia ze wskazanymi w niniejszym zapytaniu parametrami i wymaganiami technicznymi (załącznik numer 2).</u></p> <p><u>Formularz OŚWIADCZENIA został dołączony do niniejszego zapytania.</u></p> <p>Po spełnieniu w/w, jako jedyne kryterium wyboru ustala się cenę.</p> <p>Cena = 100%.</p> <p>Formuła obliczania punktów</p> <p>Cena najniższa/Cena analizowanej oferty x 100 = Liczba punktów</p>
<p>Sposób sporządzenia i dostarczenia ofert</p>	<p>Oferty należy przygotować w języku polskim lub w języku angielskim lub w języku niemieckim, co najmniej na dołączonym do niniejszego zapytania FORMULARZU OFERTOWYM (załącznik numer 1), określając poza ceną, termin realizacji zamówienia, ważność oferty (wymagane minimum 30 dni), warunki gwarancji oraz pozostałe istotne z punktu widzenia przedmiotu zamówienia.</p> <p>Dopuszcza się dołączenie do wypełnionego formularza rozbudowanej oferty, z zastrzeżeniem absolutnej zgodności informacji wpisanych na formularzu ofertowym z informacjami zawartymi w dołączonej ofercie.</p> <p>Oferty w formie pisemnej należy składać</p> <p>* listownie na adres: Przedsiębiorstwo YAVO Sp. z o.o.</p> <p>Ul. Bawełniana 17</p> <p>97-400 Bełchatów</p> <p>lub</p> <p>* e-mail: magda.gortat@yavo.com.pl</p> <p>lub</p>

Projekt współfinansowany przez Unię Europejską z Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego oraz z budżetu państwa
Fundusze Europejskie dla rozwoju regionu łódzkiego



**PROGRAM
REGIONALNY**
NARODOWA STRATEGIA SPÓJNOŚCI



UNIA EUROPEJSKA
EUROPEJSKI FUNDUSZ
ROZWOJU REGIONALNEGO



	* osobiście na adres Zamawiającego.
Termin składania ofert	10.08.2016 – 16.00
Data otwarcia ofert i wyboru dostawcy	<p>10.08.2016</p> <p>Dostawca zostanie poinformowany o wyborze jego oferty niezwłocznie po dokonaniu wyboru. Ponadto informacja zostanie zamieszczona za stronie internetowej Zamawiającego www.yavo.com.pl i w jego siedzibie.</p> <p>Termin złożenia zamówienia lub podpisania umowy zostanie ustalony z oferentem po ogłoszeniu wyników postępowania.</p> <p>Wszelkie pytania prosimy kierować na adres: magda.gortat@yavo.com.pl</p> <p>Osoba do kontaktów w sprawach zapytania jest Pani Magdalena Gortat tel. +48 601 334 958</p>

Zastrzegamy sobie prawo odstąpienia od wyboru oferty bez podania przyczyny.

Projekt współfinansowany przez Unię Europejską z Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego oraz z budżetu państwa
Fundusze Europejskie dla rozwoju regionu łódzkiego



**PROGRAM
REGIONALNY**
NARODOWA STRATEGIA SPÓJNOŚCI



UNIA EUROPEJSKA
EUROPEJSKI FUNDUSZ
ROZWOJU REGIONALNEGO



FORMULARZ OFERTOWY

.....
Miejscowość i data

.....
.....
.....
Nazwa i adres oferenta

Przedsiębiorstwo YAVO Sp. z o.o.

Ul. Bawełniana 17

97-400 Bełchatów

OFERTA

Nawiązując do zapytania ofertowego dotyczącego dostawy

LINII DO PRODUKCJI SZWÓW CHIRURGICZNYCH

przedstawiamy ofertę:

1.	Cena netto	
2.	Cena brutto	
3.	Ważność oferty	
4.	Termin realizacji	
5.	Warunki gwarancji	
6.	Inne istotne informacje	

Oświadczamy, że podana cena nie ulegnie zmianie w czasie realizacji zamówienia i zawiera wszystkie koszty związane z realizacją przedmiotu zamówienia.

Osoba wyznaczona do kontaktów w sprawie oferty

.....

.....

Podpis i pieczęć oferenta

Projekt współfinansowany przez Unię Europejską z Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego oraz z budżetu państwa
Fundusze Europejskie dla rozwoju regionu łódzkiego



**PROGRAM
REGIONALNY**
NARODOWA STRATEGIA SPÓJNOŚCI



UNIA EUROPEJSKA
EUROPEJSKI FUNDUSZ
ROZWOJU REGIONALNEGO



OŚWIADCZENIE

.....
Miejscowość i data

.....
.....
.....
Nazwa i adres oferenta

Przedsiębiorstwo YAVO Sp. z o.o.
Ul. Bawełniana 17
97-400 Bełchatów

Oświadczamy o zgodności oferowanego urządzenia ze wskazanymi w niniejszym zapytaniu parametrami i wymaganiami technicznymi.

.....
Podpis i pieczęć oferenta

Projekt współfinansowany przez Unię Europejską z Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego oraz z budżetu państwa
Fundusze Europejskie dla rozwoju regionu łódzkiego



**PROGRAM
REGIONALNY**
NARODOWA STRATEGIA SPÓJNOŚCI



UNIA EUROPEJSKA
EUROPEJSKI FUNDUSZ
ROZWOJU REGIONALNEGO



OŚWIADCZENIE

.....
Miejscowość i data

.....
.....
.....
Nazwa i adres oferenta

Przedsiębiorstwo YAVO Sp. z o.o.
Ul. Bawełniana 17
97-400 Bełchatów

**Oświadczamy o braku powiązań osobowych i/lub kapitałowych pomiędzy Zamawiającym o
Oferentem.**

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.

.....
Podpis i pieczęć oferenta

Projekt współfinansowany przez Unię Europejską z Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego oraz z budżetu państwa
Fundusze Europejskie dla rozwoju regionu łódzkiego



**PROGRAM
REGIONALNY**
NARODOWA STRATEGIA SPÓJNOŚCI



UNIA EUROPEJSKA
EUROPEJSKI FUNDUSZ
ROZWOJU REGIONALNEGO

