

**Ogłoszenie o wyniku postępowania
Dostawy
Dostawa specjalistycznego mieszalnika, przeznaczonego do ujednorodniania ceramicznych mas plastycznych,
wyposażonego w mieszadła typu duplex.**

SEKCJA I - ZAMAWIAJĄCY

1.1.) Rola zamawiającego

Postępowanie prowadzone jest samodzielnie przez zamawiającego

1.2.) Nazwa zamawiającego: INSTYTUT ENERGETYKI

1.3.) Oddział zamawiającego: Oddział Ceramiki "CEREL" w Boguchwale

1.4) Krajowy Numer Identyfikacyjny: REGON 00002058600053

1.5) Adres zamawiającego

1.5.1.) Ulica: Techniczna 1

1.5.2.) Miejscowość: Boguchwała

1.5.3.) Kod pocztowy: 36-040

1.5.4.) Województwo: podkarpackie

1.5.5.) Kraj: Polska

1.5.6.) Lokalizacja NUTS 3: PL823 - Rzeszowski

1.5.7.) Numer telefonu: 0178711700, +48507465141

1.5.9.) Adres poczty elektronicznej: biuro@cerel.pl

1.5.10.) Adres strony internetowej zamawiającego: www.cerel.eu

1.6.) Adres strony internetowej prowadzonego postępowania:

<https://platformazakupowa.pl/pn/cerel>

1.7.) Rodzaj zamawiającego: Zamawiający publiczny - inny zamawiający

Instytut Energetyki Państwowy Instytut Badawczy

1.8.) Przedmiot działalności zamawiającego: Inna działalność

Prace badawczo-rozwojowe w zakresie ceramiki technicznej oraz wytwarzanie z ceramiki wyrobów mających zastosowanie w przemyśle

SEKCJA II – INFORMACJE PODSTAWOWE

2.1.) Ogłoszenie dotyczy:

Zamówienia publicznego

2.2.) Ogłoszenie dotyczy usług społecznych i innych szczególnych usług: Nie

2.3.) Nazwa zamówienia albo umowy ramowej:

Dostawa specjalistycznego mieszalnika, przeznaczonego do ujednorodniania ceramicznych mas plastycznych, wyposażonego w mieszadła typu duplex.

2.4.) Identyfikator postępowania: ocds-148610-740f236f-3bfa-48fc-a76f-da14d6eb0141

2.5.) Numer ogłoszenia: 2024/BZP 00527705

2.6.) Wersja ogłoszenia: 01

2.7.) Data ogłoszenia: 2024-10-03

2.8.) Zamówienie albo umowa ramowa zostały ujęte w planie postępowań: Tak

2.9.) Numer planu postępowań w BZP: 2024/BZP 00055252/02/P

2.10.) Identyfikator pozycji planu postępowań:

1.2.2 Dostawa mieszarki do mas plastycznych

2.11.) Czy zamówienie albo umowa ramowa dotyczy projektu lub programu współfinansowanego ze środków Unii Europejskiej: Nie

2.13.) Zamówienie/umowa ramowa było poprzedzone ogłoszeniem o zamówieniu/ogłoszeniem o zamiarze zawarcia umowy: Tak

2.14.) Numer ogłoszenia: 2024/BZP 00482985

SEKCJA III – TRYB UDZIELENIA ZAMÓWIENIA LUB ZAWARCIA UMOWY RAMOWEJ

3.1.) Tryb udzielenia zamówienia wraz z podstawą prawną: Zamówienie udzielane jest w trybie podstawowym na podstawie: art. 275 pkt 1 ustawy

SEKCJA IV – PRZEDMIOT ZAMÓWIENIA

4.1.) Numer referencyjny: 02/2024/PPv1

4.2.) Zamawiający udziela zamówienia w częściach, z których każda stanowi przedmiot odrębnego postępowania: Nie

4.4.) Rodzaj zamówienia: Dostawy

4.5.1.) Krótki opis przedmiotu zamówienia

1. Przedmiotem zamówienia jest dostawa fabrycznie nowego (nieużywanego) i wolnego od wad prawnych i fizycznych specjalistycznego mieszalnika przeznaczonego do ujednorodniania ceramicznych mas plastycznych, wyposażonego w mieszadła typu duplex wraz z wyposażeniem.

2. Wykonawca zobowiązany jest zrealizować przedmiot zamówienia w nieprzekraczalnym terminie do 30 tygodni od podpisania umowy.

3. Opis szczegółowy przedmiotu zamówienia:

BUDOWA MIESZALNIKA:

Komora mieszania/ugniatania

Komora w kształcie w kształcie litery "W" wykonana całkowicie ze stali kwasoodpornej, jakości co najmniej AISI 304;

Dno po obróbce maszynowej w celu zachowania ścisłej tolerancji do ramion mieszających;

Części bezkontaktowe, w tym podstawa maszyny wykonane ze stali węglowej.

Kołnierze boczne koryta obrabiane maszynowo i przykręcane do dwóch płyt końcowych (obrabiane maszynowo).

Ręcznie podnoszona pokrywa górna z przeciwwagą; króćce robocze na pokrywie: port załadunkowy, wziernik, lampka, odpowietrznik z workiem filtrującym.

Pojemność urządzenia:

Całkowita pojemność: 45- 50 l

Pojemność robocza: 20-30 l

Uszczelnienie wału i komory

Wały uszczelnione uszczelnieniem sznurowym z PTFE.

Wytrzymałe łożyska typu heavy duty z dyszami do smarowania.

Materiały konstrukcyjne:

Części mające kontakt z produktem: stal kwasoodporna jakości co najmniej AISI 304, powlekana węglikiem wolframu (mieszadła i komora wewnątrz).

Części bezkontaktowe, w tym podstawa maszyny: stal węglowa

Spawanie i obróbka powierzchni:

Spoiny wewnętrzne ciągłe i szlifowane na gładko;

Powierzchnie wewnętrzne (części stykowe): polerowane do gradacji min. 180

Powierzchnie zewnętrzne (części bezkontaktowe): części zewnętrzne ze stali kwasoodpornej piaskowane; części ze stali węglowej – malowane podkładem i warstwą końcową.

System rozładunku

Rozładowywanie poprzez hydrauliczne przechylenie komory mieszania/ugniatania za pomocą agregatu hydraulicznego.

Mieszadła

Dwie ząbujące się łopatki do mieszania/ugniatania typu duplex, obracające się stycznie w przeciwnych kierunkach; krawędzie obrabiane maszynowo w celu zachowania ścisłego prześwitu maks. 2 mm do dna komory

i obu płyt końcowych. Stosunek prędkości mieszadeł 2:1.

Regulacja prędkości mieszadła za pomocą falownika.

Tryb pracy ramion mieszających w przeciwną stronę za pomocą przycisku na panelu sterowniczym

NAPĘD I STEROWANIE:

Sterowanie elektryczne

Szafa wykonana ze stali węglowej, malowana proszkowo.

Przyciski sterujące do całego dostarczonego urządzenia, tj. ramion/śruby miksera i blokad bezpieczeństwa.

Pakiet sterowania powietrzem i (lub) elektrozwór(y) do urządzeń pneumatycznych

Wyłącznik główny i wyłącznik awaryjny.

Wyłączniki bezpieczeństwa do podłączenia do szafy sterowniczej

Falownik do regulacji obrotów ramion mieszających.

Ustawianie poziomu próżni na panelu sterowniczym

Jednostka napędowa:

Zasilanie: 400 V, 3 fazy, 50 Hz

Moc silnika (ramiona): silnik o mocy co najmniej 7 kW, z przekładnią, łożyskiem(ami)

Zabezpieczenia

- brak możliwości uruchomienia mieszalnika przy otwartej górnej pokrywie
- brak możliwości otwarcia pokrywy podczas pracy urządzenia
- osłony zabezpieczające na obracających się częściach, aby zapobiec narażeniu operatora
- wyłączniki zbliżeniowe zatrzymujące koryto w pozycji mieszania/rozładowywania podczas przechylania
- wyłącznik zbliżeniowy zapewniający, że koryto będzie można przechylić w celu wyładunku produktu tylko przy otwartej górnej pokrywie
- blokada górnej pokrywy w pozycji otwartej

WYPOSAŻENIE:

Płaszcz wodny:

Wykonany ze stali kwasoodpornej o jakości co najmniej AISI 304 (dla komory).

Płaszcz przyspawany wokół komory mieszania w celu ogrzewania lub chłodzenia.

Czujnik temperatury do pomiaru temperatury w płaszczu.

Temperatura robocza (w komorze): maks. 120°C

Temperatura robocza (w płaszczu): maks. 150°C

Ciśnienie projektowe (w płaszczu): 1,5 bar

Ciśnienie testowe (w płaszczu): 2,25 bar

Temperatura projektowa – 150°C

Układ próżniowy:

Po odessaniu powietrza do próżni roboczej pompa próżniowa zostanie zatrzymana, a po minucie próżnia nie powinna spaść o więcej niż 50 mbar.

Wzmocnione koryto, górna pokrywa oraz króćce.

Górna pokrywa otwierana/zamykana ręcznie za pomocą przeciwwagi.

Ciśnienie robocze (w komorze mieszania): 150 mbar

Pompa próżniowa, orurowanie i zawór odpowietrzający w zestawie.

4. W przypadku, gdy Zamawiający w opisie technicznym wskazuje dopuszczalny zakres tolerancji lub zakres wymaganych parametrów technicznych – parametry oferowanego urządzenia powinny mieścić się we wskazanych przez Zamawiającego zakresach

5. Oferowane urządzenie musi być w najlepszym gatunku, jakości oraz pochodzić z bieżącej produkcji, a także posiadać stosowne certyfikaty i aprobaty dopuszczające urządzenie do sprzedaży i użytkowania na terenie RP.

6. W zakres dostawy stanowiącej przedmiot niniejszego zamówienia wchodzi minimum:

1) Sprzedaż i dostarczenie Zamawiającemu urządzenia do siedziby Zamawiającego (Instytut Energetyki Oddział Ceramiki CEREL ul. Techniczna 1, 36-040 Boguchwała, woj. podkarpackie). Wykonawca poinformuje Zamawiającego o planowanej dostawie i czynnościach związanych z odbiorem przedmiotu zamówienia, na co najmniej 3 dni robocze wcześniej.

2) Przygotowanie do eksploatacji przez Zamawiającego dostarczonego mu mieszalnika, polegające minimum na przeprowadzeniu w miejscu dostarczenia, jego montażu oraz wykonaniu innego rodzaju stosownych czynności instalacyjnych poszczególnych części składowych i innych fizycznych elementów, a także (po ukończeniu wskazanej wyżej czynności montażu i instalacji) wykonanie pierwszego uruchomienia w celu demonstracji poprawności jego działania (pracy) oraz potwierdzenia spełniania wymaganych parametrów/innych właściwości dla urządzenia, jak również przeprowadzenie dla personelu Zamawiającego szkolenia w języku polskim, mającego na celu przygotowanie tych osób do poprawnej obsługi i praktycznej eksploatacji zaoferowanego i dostarczonego mieszalnika.

3) Udzielenie Zamawiającemu gwarancji na mieszalnik przy czym wymagane jest udzielenie gwarancji na okres nie krótszy niż 12 miesięcy od daty wydania urządzenia Zamawiającemu (z zastrzeżeniem zapisów

§5 ust. 3 Załącznika nr 1 do SWZ Projektowane postanowienia umowy, zwanego dalej „Umową”;

4) Wydanie Zamawiającemu dokumentów, o których mowa w § 2 ust. 9 umowy;

7. W zakres niniejszego zamówienia (dostawy) wchodzi również następujące świadczenia dodatkowe wymagające wykonania po stronie Wykonawcy w ramach realizacji Umowy o zamówienie, na etapie po wydaniu Zamawiającemu urządzenia, takie jak:

1) Usuwanie wad i wykonywanie dla Zamawiającego innych świadczeń w związku z udzieloną gwarancją na zaoferowany i dostarczony mieszalnik oraz obowiązkami Wykonawcy wynikającymi z rękojmi za wady;

2) Wsparcie techniczne dla przyszłych użytkowników mieszalnika minimum przez okres nie krótszy niż 12 miesięcy od daty wydania urządzenia Zamawiającemu (z uwzględnieniem dodatkowych postanowień w tym zakresie podanych w § 6 ust. 3 umowy).

4.5.3.) Główny kod CPV: 43412000-4 - Mieszalniki

4.5.4.) Dodatkowy kod CPV:

38436800-8 - Homogenizatory z łopatkami obrotowymi

SEKCJA V ZAKOŃCZENIE POSTĘPOWANIA

5.1.) Postępowanie zakończyło się zawarciem umowy albo unieważnieniem postępowania: Postępowanie/cześć postępowania zakończyła się zawarciem umowy

SEKCJA VI OFERTY

6.1.) Liczba otrzymanych ofert lub wniosków: 2

6.1.3.) Liczba otrzymanych od MŚP: 2

6.1.4.) Liczba ofert wykonawców z siedzibą w państwach EOG innych niż państwo zamawiającego: 1

6.1.5.) Liczba ofert wykonawców z siedzibą w państwie spoza EOG: 0

6.1.6.) Liczba ofert odrzuconych, w tym liczba ofert zawierających rażąco niską cenę lub koszt: 1

6.1.7.) Liczba ofert zawierających rażąco niską cenę lub koszt: 0

6.2.) Cena lub koszt oferty z najniższą ceną lub kosztem: 490155 PLN

6.3.) Cena lub koszt oferty z najwyższą ceną lub kosztem: 490155 PLN

6.4.) Cena lub koszt oferty wykonawcy, któremu udzielono zamówienia: 490155 PLN

6.5.) Do wyboru najkorzystniejszej oferty zastosowano aukcję elektroniczną: Nie

6.6.) Oferta wybranego wykonawcy jest ofertą wariantową: Nie

SEKCJA VII WYKONAWCA, KTÓREMU UDZIELONO ZAMÓWIENIA

7.1.) Czy zamówienie zostało udzielone wykonawcom wspólnie ubiegającym się o udzielenie zamówienia: Nie

7.2.) Wielkość przedsiębiorstwa wykonawcy: Mały przedsiębiorca

7.3.) Dane (firmy) wykonawcy, któremu udzielono zamówienia:

7.3.1) Nazwa (firma) wykonawcy, któremu udzielono zamówienia: PROJEKTOWANIE I B UDOWA MASZYN ARTUR KANIA

7.3.2) Krajowy Numer Identyfikacyjny: 7162344118

7.3.3) Ulica: JAGIEŁŁY

7.3.4) Miejscowość: DĘBLIN

7.3.5) Kod pocztowy: 08-530

7.3.6.) Województwo: lubelskie

7.3.7.) Kraj: Polska

7.4.) Czy wykonawca przewiduje powierzenie wykonania części zamówienia podwykonawcom?: Nie

SEKCJA VIII UMOWA

8.1.) Data zawarcia umowy: 2024-10-02

8.2.) Wartość umowy/umowy ramowej: 490155 PLN

8.3.) Okres realizacji zamówienia albo umowy ramowej: 147 dni

SEKCJA IX INFORMACJE DODATKOWE

1. Zgodnie ze złożoną ofertą oraz postanowieniami zawartymi w umowie, Wykonawca zobowiązany jest zrealizować przedmiot zamówienia w nieprzekraczalnym terminie do 21 tygodni od podpisania umowy - w treści ogłoszenia BZP podane zostało ilość dni ze względów technicznych tj. braku możliwości podania terminu wykonania w tygodniach, zostało to przeliczone na dni tj. 21 tygodni x 7 dni =147 dni.