



Wieluń 25.09.2014

OGŁOSZENIE

Firma Korona S.A zaprasza do składania ofert na wykonanie układu przenośników i układu podtapiania dla automatycznej linii do produkcji świec blokowych metodą prasowania żelowego.

1. Zamawiający:

KORONA S.A.
98-300 Wieluń
ul. Fabryczna 10
Tel. 043/84377 00
Fax. 043/84377 88
NIP 8320004021

2. Przedmiot i zakres inwestycji:

Przedmiotem zapytania jest wykonanie układów dla nowej, kompletnej linii technologicznej do produkcji świec blokowych metodą prasowania żelowego w zakresie poszczególnych grup:

- I. Układ przenośników.
- II. Układ podtapiania dna świecy.

Parametry układów zgodnie z rysunkiem NT/181213.01/A

Wydajność linii: 1500 szt. świec na godzinę.

- ✓ średnica min 40 mm- max 80 mm
- ✓ wysokość min 40 mm-max 250 mm

Przewidywana maksymalna powierzchnia pod zabudowę linii to: 26,3 m x 9,6 m

3. Termin wykonania zamówienia:

Termin wykonania zamówienia tj. dostawa i uruchomienie przedmiotu ogłoszenia dla Ekolinii 6 ustala się do: 15.01.2015.

4. Miejsce i termin składania ofert:

Oferty należy dostarczyć w kopercie z dopiskiem:

„Oferty na wykonanie Ekolinii 6”

do sekretariatu Spółki Zamawiającego tj. KORONA S.A, ul. Fabryczna 10, 98-300 Wieluń w terminie do dnia 06.10.2014, do godz. 09:00.

Dopuszcza się składanie ofert drogą elektroniczną, na adres: oferty@koronacandles.com w terminie do dnia: 06.10.2014 do godz. 09:00.

5. Ważność oferty:

Termin ważności oferty minimum 30 dni od daty podanej w punkcie 4 niniejszego ogłoszenia.

6. Osoba upoważniona do udzielania informacji związanych z przedmiotem zamówienia:

Do kontaktów z oferentami upoważniony jest Pan Paweł Kajta w godzinach 8.00-16.00 od poniedziałku do soboty.



Kontakt :

Tel kom.0 662 583 983

Tel (043) 843 76 28

Fax (043) 843 77 88

p.kajta@koronacandles.com

7. Warunki udziału w postępowaniu oraz dodatkowe informacje:

W postępowaniu powinny brać udział firmy które:

- posiadają właściwe uprawnienia i kwalifikacje
- mają doświadczenie w realizacji podobnych inwestycji
- posiadają potencjał techniczny, ekonomiczno-finansowy i kadrowy umożliwiający realizację zamówienia

8. Zawartość oferty:

Oferta musi zawierać:

- Specyfikację oraz szczegółowy opis realizacji zamówienia
- Termin realizacji zamówienia
- Cenę
- Termin ważności oferty

Oferta powinna zawierać:

- Poglądowe rysunki techniczne bądź schemat zaproponowanego rozwiązania
- Warunki płatności
- Okres gwarancji i rękojmi
- Podpis osób upoważnionych do zaciągania zobowiązań w imieniu oferenta
- Komplet dokumentów:
 - kserokopię KRS
 - pisemne zestawienie dotychczasowego doświadczenia Wykonawcy w zakresie realizacji podobnych inwestycji

9. Kryteria wyboru oferty:

Kryteria wyboru wykonawcy / dostawcy

Etap I- Kompletność oferty i spełnienie wymagań formalnych wymienionych w treści niniejszego ogłoszenia- 100%

Etap II- Weryfikacja przedstawionych ofert (z wszystkimi oferentami zakwalifikowanymi do II etapu) pod względem ich zawartości, spełnienie wymagań technicznych wynikających z ogłoszenia.

Etap III- Wybór wykonawcy/ dostawcy

Weryfikacja ofert (zakwalifikowanych do III etapu) pod względem zastosowanych rozwiązań konstrukcyjnych- 60%,

Cena- 40%



**INNOWACYJNA
GOSPODARKA**
NARODOWA STRATEGIA SPÓJNOŚCI



UNIA EUROPEJSKA
EUROPEJSKI FUNDUSZ
ROZWOJU REGIONALNEGO



Zamawiający zastrzega sobie prawo odstąpienia od zbierania i wyboru ofert bez podania przyczyny. Wszystkie koszty związane z przygotowaniem i przedłożeniem oferty ponosi oferent.

Dopuszcza się składanie ofert częściowych obejmujących zakres poszczególnych grup (I, II).
Wykaz załączników:

1. Rysunek NT/181213.01/A

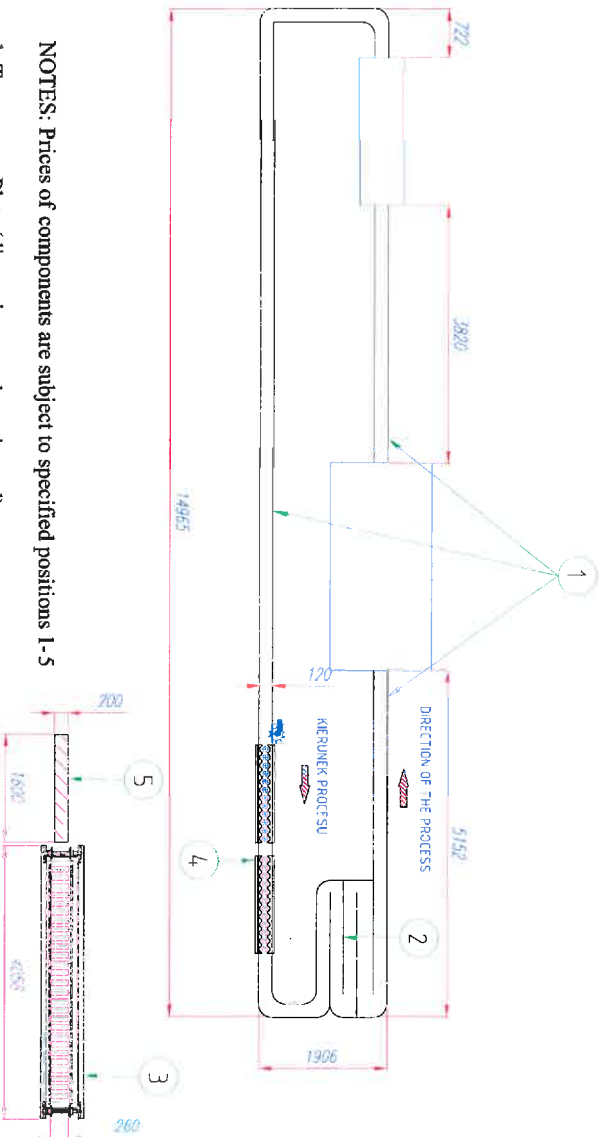
Sporządził
Izabela Czerwińska

Zaakceptował
Paweł Kajta

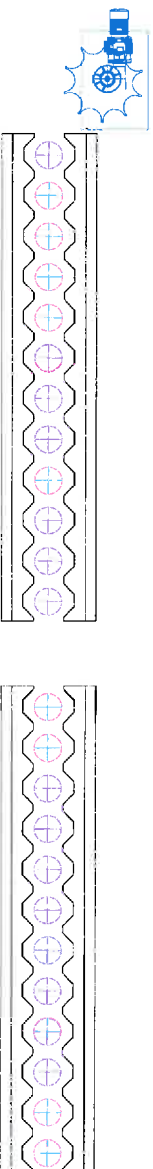
Zatwierdził
Jarosław Wołowicz

- UWAGI:** Wycenie podlegają podzespoły wyszczególnione pozycjami 1-5
1. Transporter płytkowy (wymiały szacowane, mogą ulec zmianom)
 2. Transporter płytkowy - buforowy
 3. Transporter łańcuchowo-rolkowy
 4. Koło separacyjne, grzebienie pozycjonujące świece
 5. Układ poddopłania świec (płyta grzewcza L=1600mm, S=200mm)

- NOTES:** Prices of components are subject to specified positions 1- 5
1. Transporter Plate (dimensions are the estimated)
 2. Transporter Plate - Buffer
 3. Roller conveyor (drive chain)
 4. Wheel separation, combs positioning candles
 5. Melting bottom of a candle unit (hoiplate L=1600mm, S=200mm)



POS. 4



RYSOWAŁ:	S.Sadowski	Nazwa:	TECHNICZNY
SPRAWDZIŁ:	P.Kojo	Eko 6 line	
ZATWIERDZIŁ:	P.Kojo	Nr. rysunku:	Skala:
UWAGI:		NT/181213.01/A	Format: A4