

Informacje o ogłoszeniu zapytania ofertowego nr 11-18

Termin składania ofert

do dnia 18-08-2018

Nazwa zamawiającego

VELKOM W.L.K.M. KURCZUK S.C. LIDIA GOLIANEK-KURCZUK, MICHAŁ KURCZUK, KRZYSZTOF KURCZUK

Numer ogłoszenia

Ogłoszenie – zapytanie ofertowe nr 11-18

Status ogłoszenia

Aktualne

Dostawa „wizyjnego systemu kontroli jakości cięcia na bryty w maszynie do cięcia tapet z dokładnością szerokości brytów do 0,10 mm, przeznaczonego do współpracy z maszyną do cięcia „

Miejsce i sposób składania ofert

Oferta może zostać złożona w formie zgodnie z kryteriami zawartymi w ogłoszeniu:

- W formie papierowej osobiście w biurze VELKOM s.c. w Lublinie ul. Szmaragdowa 24a ; 20-570 Lublin. Ofertę należy składać w zamkniętych kopertach, z dopiskiem na kopercie „wizyjny system kontroli jakości cięcia” Adres: VELKOM WLKM Kurczuk s.c. , ul. Szmaragdowa 24a, 20-570 Lublin
- e-mailem na adres Velkom@velkom.pl, od poniedziałku do piątku w godzinach 10:00 - 16:00. , lub listem poleconym, kurierem .

Adres e-mail, na który należy wysłać ofertę

velkom@velkom.pl

Osoba do kontaktu w sprawie ogłoszenia

Wincenty Kurczuk

Nr telefonu osoby upoważnionej do kontaktu w sprawie ogłoszenia

605602623



Skrócony opis przedmiotu zamówienia

1. Przedmiotem Zamówienia jest dostawa „wizyjnego systemu kontroli jakości cięcia na bryty w maszynie do cięcia z dokładnością do 0,10 mm, przeznaczonego do współpracy z maszyną do cięcia „, Zamawiający wdraża technologię wytwarzania tapet i innych pokryć ściennych do dekoracji wnętrz. Dla uzyskania wysokiej dokładności cięcia wzdłużnego i poprzecznego brytów tapet i fototapet w urządzeniu do cięcia zastosowane są systemy fotokomórkowe zainstalowane fabrycznie. Istnieją jednak sytuacje, gdy systemy fabryczne w pewnych warunkach nie wychwytyją wad cięcia długich brytów o długości ok. 10 m. Dlatego przewidziany został dodatkowy system wizyjny do monitorowania, zapisu i sygnalizowania niedokładności cięcia w przypadku powstania różnicy w szerokości przyciętego brytu powyżej akceptowalnej tolerancji 0,10 mm. Szerokości ciętych dwóch równoległych brytów posiadają wymiary w zależności od potrzeb od 50 do 70 cm albo pojedynczej bryty od 50 do 145 cm. Funkcję kontroli dokładności cięcia (szerokości brytów) ma spełniać „Wizyjny system monitorowania (kontroli), przystosowany do współpracy przy cięciu na bryty zadrukowanych substratów tapet i fototapet. Opracowywany system wytwarzania przeznaczony jest do realizacji zindywidualizowanych projektów dekoracji ściennych. W związku z tym, w procesie wytwarzania pojawiają się różne szerokości brytów, do inspekcji których powinien być przystosowany system wizyjny. Dlatego wskazana jest możliwość ustawiania czujników optycznych systemu wizyjnego w liniach cięcia podłużnego (krawędzi po cięciu) lub w osiach znaczników „+” w zależności od potrzeb.

Wymagania techniczne

Do inspekcji wizyjnej wykorzystać należy:

1. komputer wyposażony w oprogramowanie umożliwiające testowanie metod przetwarzania danych i pomiarów geometrycznych stosowanych w wizyjnych systemach pomiarowych.
2. stanowisko do pomiarów wizyjnych wyposażone w zestawy kamer lub czujników
3. stelaż z uchwytami do mocowania czujników, kamer itp. w wymaganych osiach i w liniach cięcia krawędzi podłużnych.
4. cyfrowe aparaty fotograficzne, kamery czujniki (mikroskop cyfrowy) w celu powiększenia zdjęć i zbliżeń wykrytych wad cięcia.
5. System alarmowy po wykryciu wad cięcia podłużnego skutkującego uzyskaniem przyciętych brytów z błędem powyżej granicy tolerancji (0,1 mm) .

Algorytm przetwarzania

Algorytm oparty na przyjętej metodzie przetwarzania obrazu i uzyskiwania informacji.

Podstawowymi etapami przetwarzania obrazów i pomiaru powinny być:

1. Wstępne przetwarzanie w celu wyeksponowania cech wymiarowych.
2. Wykrywanie cech pozwalających na pomiar lub identyfikację różnic wymiarowych.
3. Kontrola wymiarów identyfikacja, klasyfikacja różnic.

W przypadku zadania wykrywania wad cięcia przyjąć można dwie alternatywne metody:

Metoda 1. Wykrywanie wad cięcia na zdjęciach wykonanych za pomocą kamer wyposażonych w matrycowe elementy optyczne. Na zdjęciu wykonanym za pomocą matrycy dwuwymiarowej widoczny jest znaczny obszar powierzchni poddawanej inspekcji. Poszczególne obszary podłoża mogą być poddawane



inspekcji wielokrotnej, kiedy częstotliwość inspekcji jest wyższa niż graniczna prędkość przesuwania podłoża. Wykrywanie wad w postaci zakłóceń jednostajności krawędzi (szerokości bryty) może odbywać się z wykorzystaniem filtra, w szczególności w przypadku wad cięcia występujących okresowo.

Metoda 2. Wykrywanie wad cięcia na zdjęciach wykonanych za pomocą kamer wyposażonych w liniowe elementy optyczne. Kamery liniowe dostarczają obrazy o wysokości 1-2 pikseli z wysoką częstotliwością. Analiza obrazu może polegać na wykrywaniu różnic wymiarowych w szeregu liczb odpowiadających wartościom kolejnych pikseli.

Ekspozycja linii cięcia wzdłużnego poddawanych inspekcji polegać może na zastosowaniu odpowiedniego oświetlenia. W przypadku inspekcji linii cięcia tapet mogą być to następujące rodzaje oświetlenia:

- oświetlenie w tzw. ciemnym polu z wykorzystaniem listew oświetleniowych,
- zastosowanie liniowego oświetlacza laserowego

W systemie zastosować można zestaw czterech kamer liniowych o dużej rozdzielczości.

Określenie wad

zdefiniowane wady cięcia brytów :

1. zdarzające się różnice wymiarów (szerokości brytów) przekraczających dopuszczalne tolerancje 0,10 mm, co skutkuje niedokładnym pasowaniem wzorów przy ich składaniu podczas tapetowania,
2. zdarzające się nierównoległości linii cięcia wzdłużnego,

Wymagania szczegółowe zawarte są w arkuszu funkcjonalności systemu wizyjnego kontroli jakości cięcia (załącznik nr 4 do SIWZ 11-18).

Rozwiązania *)

Wizyjny system monitorowania powinien dokonywać:

1. Pomiaru szerokości ciętej bryty lub dwóch bryt jednocześnie - w zakresie szerokości 50-145 [cm], dokładność 0,10 mm.
2. Wykrywanie wad cięcia (nośnika z różnych substratów (flizelina, winyl, poliester) o powierzchniach gładkich i teksturowanych.
3. Zintegrowane czujniki wyposażone powinny być w:
 - optyczne sensory,
 - mikroprocesor realizujący akwizycję obrazu, pomiary geometryczne lub wykrywania wad według algorytmów oraz generowanie sygnału do urządzeń alarmowych i wykonawczych,
 - wyświetlacz LCD do zmiany parametrów algorytmów oraz włączania trybów uczenia lub normalnej pracy urządzenia,
 - interfejsy cyfrowe do połączenia z urządzeniami alarmowymi i wykonawczymi oraz połączenia z komputerem w trybie serwisowym.

Wbudowany system monitorowania obecnie zainstalowany w maszynie do cięcia:

system wizyjny będący obecnie elementem przycinarki jest niewystarczający dla uniknięcia wykrycia występujących niekiedy wad cięcia, co jest przyczyną utrudnionej kontroli jakości produktów przed procesem pakowania. System ma za zadanie wspomaganie uniknięcia reklamacji jakościowych.

Jego zadaniem jest **wykrywanie wydrukowanych wcześniej znaczników (parserów) i pozycjonowanie noży krążkowych do cięcia wzdłużnego oraz poprzecznego** na bryty.

Celem dodatkowego systemu kontroli, jest eliminacja niedokładnie przyciętych brytów tapet



i fototapet z dalszego procesu produkcyjnego (rolowanie, pakowanie) w celu zapewnienia najwyższej jakości produktu. Dpkładny opis na stronie: <http://velkom.pl/przetargi-2017/>

2. opis przedmiotu zamówienia zawiera załącznik nr 1 do SIWZ 11-18.

3. Wymagane funkcjonalności zawarte są w załączniku nr 4 do SIWZ 11-18 .

Zamawiający ustalił następujące kryteriów wyboru drukarki :

1. Przy wyborze ofert, Zamawiający kierować się będzie następującymi kryteriami:

A. Cena netto - waga 40 punktów

Liczona według następującego wzoru:

$$Pc = 40 \text{ pkt} \times (Cn / Co),$$

gdzie:

Pc - oznacza liczbę punktów przyznanych rozpatrywanej ofercie,

Cn - oznacza najniższą łączną cenę zaoferowaną za realizację przedmiotu Zamówienia,

Co - oznacza łączną cenę rozpatrywanej oferty za realizację przedmiotu Zamówienia.

B. Okres gwarancji i serwis pogwarancyjny – waga 15 punktów

Kryterium oceny będzie **udokumentowane umową / kartą gwarancyjną** i oświadczeniem o zapewnieniu lub wskazaniu obcego serwisu gwarancyjnego i pogwarancyjnego
Zamawiający zastosuje następującą punktację:

Okres gwarancji (lat) – serwis dostawcy	Liczba przyznanych punktów
1 rok	5
2 lata	10
3 lata	15

C. Termin realizacji zamówienia – waga 15 punktów

Kryterium oceny będzie **złożenie oświadczenia zgodnie z wzorem określonym w załączniku nr 3**, o ostatecznym terminie wykonania zamówienia (Pt).

Zamawiający zastosuje następującą punktację:

ilość dni dostawy od dnia podpisania umowy	Liczba przyznanych punktów
Do 21 dni od daty podpisania umowy	15
Od 22 do 30 dni od daty podpisania umowy	14
Od 31 do 45 dni od daty podpisania umowy	13
od 46 dni do 60 dni od daty podpisania umowy	10

D. Ocena charakterystyki urządzenia – waga 30 punktów

Kryterium oceny będzie **wypełnienie arkusza funkcjonalności zgodnie z wzorem określonym w załączniku nr 4**, przyjmując punktację 2 pkt za każdą pozycję (1-15) w arkuszu charakterystyki (Pf).

Zamawiający zastosuje następującą punktację:

suma punktów z arkusza charakterystyki systemu	Liczba przyznanych punktów
11 i mniej	10



12 pkt	24
13 pkt	26
14 pkt	28
16 pkt i więcej	30

Ocena ofert będzie liczona według następującego wzoru:

$$P = P_c + P_d + P_t + P_f,$$

gdzie

P – całkowita liczba przyznanych punktów,

P_c - liczba punktów przyznana za oferowaną cenę,

P_d - liczba punktów przyznana za gwarancję dostawcy

P_t – liczba punktów przyznana za termin realizacji Zamówienia

P_f – Liczba punktów za charakterystykę urzędnienia

2. Oferta, która przedstawia najkorzystniejszy bilans (maksymalna liczba przyznanych punktów w oparciu o ustalone kryterium, zostanie uznana za najkorzystniejszą, pozostałe oferty zostaną sklasyfikowane zgodnie z ilością uzyskanych punktów. Realizacja Zamówienia zostanie powierzona Dostawcy , którego oferta uzyska najwyższą ilość punktów w ramach w/w kryteriów.

3. Jeżeli Zamawiający nie będzie mógł dokonać wyboru oferty najkorzystniejszej ze względu na to, że dwie lub więcej ofert zostało złożonych w takiej samej cenie, Zamawiający wezwie Dostawców , którzy złożyli te oferty, do złożenia w terminie określonym przez Zamawiającego ofert dodatkowych. Dostawcy, składając oferty dodatkowe, nie mogą zaoferować cen wyższych niż zaoferowane w złożonych ofertach.

4. Zamawiający dopuszcza ustne negocjacje oferty, których celem będzie ustalenie ostatecznej ceny i warunków zamówienia. O terminie i miejscu przeprowadzenia negocjacji wybrany oferent zostanie powiadomiony telefonicznie. Z negocjacji zostanie spisany protokół, następnie podpisany przez strony, którego ustalenia będą podstawą do podpisania umowy.

5. Zamawiający dokona wyboru oferty najkorzystniejszej spośród ofert nieodrzuconych na podstawie kryteriów oceny ofert określonych w SIWZ 11-18.

cd.warunków na stronie : <http://velkom.pl/przetargi-2017/> Zapytanie ofertowe nr 11-18

Kategoria ogłoszenia

Zakup środka trwałego

Podkategoria ogłoszenia

„wizyjny system kontroli jakości cięcia” na bryty w maszynie do cięcia z dokładnością do 0,1 mm, przeznaczonego do współpracy z maszyną do cięcia .

Miejsce realizacji zamówienia

Województwo: lubelskie Powiat: lubelski Miejsowość: Przybysławice

Opis przedmiotu zamówienia

Zał. Nr 1 do DIWZ 11-18 na stronie <http://velkom.pl/przetargi-2017/>

Cel zamówienia



Realizacja projektu „Innowacyjna technologia produkcji i dystrybucji cyfrowej materiałów do dekoracji ścian na skalę europejską” Wzrost konkurencyjności Małych i Średnich Przedsiębiorstw Regionalnego Programu Operacyjnego Województwa Lubelskiego na lata 2014-2020”.

Przedmiot zamówienia

„wizyjny system kontroli jakości cięcia” na bryty w maszynie do cięcia z dokładnością do 0,1 mm, przeznaczonego do współpracy z maszyną do cięcia

. Charakterystyka i opis ogólny na stronie: <http://velkom.pl/przetargi-2017/>

Kod CPV

31000000-6

Nazwa kodu CPV

Maszyny, aparatura, urządzenia i wyroby elektryczne; oświetlenie

Harmonogram realizacji zamówienia

termin składania ofert do 18-08-2018 r.

Jeżeli do dnia 18-08-2018 r. (pierwszy termin składania ofert) nie wpłynę do Zamawiającego żadna oferta, Zamawiający wyznacza drugi termin składania ofert na dzień 22-08-2018 r.

W przypadku otrzymania przez Zamawiającego w pierwszym terminie składania ofert co najmniej jednej nie podlegającej odrzuceniu oferty postępowanie uważa się za zakończone.

Otwarcie ofert nastąpi w dniu 19-08-2018 o godz. 10.00, w biurze VELKOM s.c. ul. Szmaragdowa 24a, 20-570 Lublin

Rozstrzygnięcie postępowania ofertowego nastąpi 19-08-2018.

Wyniki konkursu zostaną podane do publicznej wiadomości w biurze VELKOM s.c. w Lublinie, ul. Szmaragdowa 24a, do 20-08-2018 na stronie www.velkom.pl/przetargi-2017 i na stronie <https://bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl/>

Zamawiający zastrzega sobie prawo do odwołania konkursu w całości, lub w części oraz do przesunięcia terminów bez podania przyczyny

Załączniki

Na stronie: <http://velkom.pl/przetargi-2017/> i <https://bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl/>

Pytania i wyjaśnienia

Brak pytań i wyjaśnień



Uprawnienia do wykonywania określonej działalności lub czynności

w SIWZ 11-18

Wiedza i doświadczenie

w SIWZ 11-18

Dodatkowe warunki

w SIWZ 11-18 z załącznikami

Warunki zmiany umowy

na stronie <http://velkom.pl/przetargi-2017/>
<https://bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl/>

Lista dokumentów/oświadczeń wymaganych od Wykonawcy

na stronie <http://velkom.pl/przetargi-2017/> i
<https://bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl/> załączniki do SIWZ 11-18

Ocena oferty

Kryteria oceny i opis sposobu przyznawania punktacji

na stronie <http://velkom.pl/przetargi-2017/>
<https://bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl/> Warunki SIWZ 11-18

Zamawiający (beneficjent)

Nazwa

VELKOM W.L.K.M. KURCZUK S.C. LIDIA GOLIANEK-KURCZUK, MICHAŁ KURCZUK, KRZYSZTOF KURCZUK

Adres

21-080 Przybyśławice
lubelskie , lubelski

Numer telefonu

605602623

Fax

NIP

7132691045

Tytuł projektu



Innowacyjna technologia produkcji i dystrybucji cyfrowej materiałów do dekoracji ścian na skale europejską

Numer projektu

RPLU.03.07.00-06-0007/16-00

Inne źródła finansowania

środki własne

