

Polska-Kijewo Królewskie: Maszyny przemysłowe
OJ S 23/2021 03/02/2021
Ogłoszenie o udzieleniu zamówienia
Dostawy

Podstawa prawna:
Dyrektywa 2014/24/UE

Sekcja I: Instytucja zamawiająca

I.1. Nazwa i adresy

Oficjalna nazwa: Silva Mikroelektronik Holding sp. z o.o. sp. k.
Krajowy numer identyfikacyjny: PL8751512928
Adres pocztowy: Kijewo Szlacheckie 51
Miejscowość: Kijewo Królewskie
Kod NUTS: PL61 Kujawsko-pomorskie
Kod pocztowy: 86-253
Państwo: Polska
Osoba do kontaktów: Paweł Rokicki
E-mail: biuro@silva.com.pl
Tel.: +48 693721085
Adresy internetowe:
Główny adres: <https://silva.com.pl>

I.4. Rodzaj instytucji zamawiającej

Inny rodzaj: spółka komandytowa

I.5. Główny przedmiot działalności

Inna działalność: przemysł

Sekcja II: Przedmiot

II.1. Wielkość lub zakres zamówienia

II.1.1. Nazwa

Elementy linii technologicznej

II.1.2. Główny kod CPV

42000000 Maszyny przemysłowe

II.1.3. Rodzaj zamówienia

Dostawy

II.1.4. Krótki opis

Elementy linii technologicznej

Wszystkie zaoferowane urządzenia muszą być w pełni kompatybilne z urządzeniami, które są wykorzystywane w obecnej linii produkcyjnej pod kątem komunikacji oraz oprogramowania wykorzystywanego do optymalizacji produkcji.

1. Automat do powierzchniowego układania komponentów elektronicznych wraz z oprogramowaniem.

2. Podajniki (feeders) do automatu do powierzchniowego układania komponentów elektronicznych.
3. Sitodrukarka do nakładania pasty lutowniczej z inspekcją 2D nałożonej pasty.

II.1.6. Informacje o częściach

To zamówienie podzielone jest na części: nie

II.1.7. Całkowita wartość zamówienia

Wartość bez VAT: 1 108 746,00 PLN

II.2. Opis

II.2.2. Dodatkowy kod lub kody CPV

42000000 Maszyny przemysłowe

II.2.3. Miejsce świadczenia usług

Kod NUTS: PL61 Kujawsko-pomorskie

Główne miejsce lub lokalizacja realizacji: PL86253

II.2.4. Opis zamówienia

Elementy linii technologicznej

Wszystkie zaoferowane urządzenia muszą być w pełni kompatybilne z urządzeniami, które są wykorzystywane w obecnej linii produkcyjnej pod kątem komunikacji oraz oprogramowania wykorzystywanego do optymalizacji produkcji.

1. Automat do powierzchniowego układania komponentów elektronicznych wraz z oprogramowaniem – 1 szt.

Parametry urządzenia i pracy:

- dokładność pozycjonowania: min. $\pm 0,035$ mm,
- minimalna realna wydajność na wskazanym przez zamawiającego projekcie: min. 7 000 cph.

Funkcjonalność:

- modułowa konstrukcja,
- możliwość współpracy z wieloma typami podajników oraz modułami transportów zewnętrznych w linii,
- kierunek transportu: z lewej do prawej,
- możliwość montażu elementów technologii PoP (montaż pakiet na pakiecie),
- obsługa pakietów PCB w zakresie od 50x50 mm do min. 500x450 mm,
- możliwość montażu każdym z chwytaków pełnego spektrum komponentów 0201 do 45x95 L i wysokości min. 15 mm,
- możliwość zamontowania w automacie co najmniej 70 podajników.

Wyposażenie:

- system odcinania nadmiaru zużytej taśmy z podajnika (tył i przód),
- system blokady urządzenia po otwarciu przysłony,
- zintegrowany system czyszczenia ssawek z programowalnym cyklem czyszczenia z poziomu oprogramowania automatu,
- wskaźnik poprawności mocowania/uzbrojenia podajników,
- automat wyposażony w min.1 głowicę, wyposażoną w min. 10 ssawek obsługujących pełne spektrum komponentów w zakresie od 0201 do 45x95L i wysokości min. 15 mm,
- automat wyposażony w zestaw min. 20 nozzli obsługujących pełne spektrum komponentów w zakresie od 0201 do 45x95L i wysokości min.15 mm,
- wymienne nozzle z obsługą automatycznej wymiany narzędzi,
- min. 2 stacje do przezbrajania podajników,

- automat wyposażony w min.2 dotykowe panele operatorskie umieszczone z przodu oraz tyłu maszyny,
- automat wyposażony fabrycznie w system weryfikacji konfiguracji urządzenia,
- system informatyczny umożliwiający zastosowanie czytników kodów kreskowych.

Oprogramowanie umożliwiające:

- konwersja danych do formatu ACII,
- zarządzanie wszystkimi danymi produkcyjnymi jednym pulpitem,
- interfejs użytkownika taki sam jak na urządzeniu produkcyjnym,
- optymalizacja pracy podajników.

2. Podajniki (feeders) do automatu do powierzchniowego układania komponentów elektronicznych – 1 komplet.

Komplet składający się z kilku typów podajników o różnej szerokości obsługiwanych taśm z komponentami – łącznie 63 szt.

- typ 1 – 42 szt. podajników taśmowych 8 mm,
- typ 2 – 16 szt. podajników taśmowych dla taśm szerokości 12/16 mm,
- typ 3 – 2 szt. podajników taśmowych dla taśm szerokości 24 mm,
- typ 4 – 2 szt. podajników taśmowych dla taśm szerokości 32 mm,
- typ 5 – 1 szt. podajników taśmowych dla taśm szerokości 44 mm,
- typ 6 – podajnik tackowy – 1szt. – obsługujący min.2 tacki z komponentami.

Funkcjonalność:

- elektroniczna autokorekta punktu pobierania elementów, zintegrowana z wizyjnym systemem automatu montażowego.

3. Sitodrukarka do nakładania pasty lutowniczej z inspekcją 2D nałożonej pasty – 1 szt.

Parametry urządzenia i pracy:

- czas cyklu pracy: maks.10 sek,
- dokładność druku (3 σ): min. $\pm 0,025$ mm,
- dokładność pozycjonowania (3 σ): min. $\pm 0,010$ mm,
- wymiary ramy (mm): min. L750xW750 mm L736xW736 mm L750xW650 mm L650xW550 mm,
- zasilanie: 1-fazowe,
- średni pobór mocy: maks.0,80 kVA,
- minimalne ciśnienie sprężonego powietrza wymaganego do pracy: 0,45 MPa,
- waga: maks. 1 300 kg.

Wyposażenie:

- głowica drukująca: obrotowa (z regulacją rakli),z regulacją kąta rakli z poziomu oprogramowania -urządzenia w przedziale 45–60 stopni,
- urządzenie wyposażone w 1 raklę o szerokości min. 350 mm,
- w zestawie min. 100 pinów podpierających pod pakiety PCB,
- urządzenie wyposażone w minimum 1 dotykowy panel operatorski.

Funkcjonalność:

- funkcja kontroli płynów myjących oraz czyszczenia szablonów na mokro i sucho,
- laserowy pomiar ilości pasty na szablonie,
- automatyczna inspekcja zadrukowanej pasty w trybie 2D,
- podciśnieniowe blokowanie szablonu,
- automatyczny zadruk pasty lutowniczej w dwóch kierunkach, przy użyciu minimum jednej rakli,
- obsługa pakietów PCB w zakresie 50x50 mm do min. 460x510 mm.

II.2.5. Kryteria udzielenia zamówienia

Cena

II.2.11. Informacje o opcjach

Opcje: nie

II.2.13. Informacje o funduszach Unii Europejskiej

Zamówienie dotyczy projektu/programu finansowanego ze środków Unii Europejskiej: tak
Numer identyfikacyjny projektu: RPKP.01.06.02-04-0148/19 Wdrożenie innowacji procesowej w firmie Silva Mikroelektronik Holding

II.2.14. Informacje dodatkowe

Sekcja IV: Procedura

IV.1. Opis

IV.1.1. Rodzaj procedury

Procedura otwarta

IV.1.3. Informacje na temat umowy ramowej lub dynamicznego systemu zakupów

IV.1.8. Informacje na temat Porozumienia w sprawie zamówień rządowych (GPA)

Zamówienie jest objęte Porozumieniem w sprawie zamówień rządowych: nie

IV.2. Informacje administracyjne

IV.2.1. Poprzednia publikacja dotycząca przedmiotowego postępowania

Numer ogłoszenia w Dz.Urz. UE – OJ/S: [2020/S 234-577078](#)

IV.2.8. Informacje o zakończeniu dynamicznego systemu zakupów

IV.2.9. Informacje o zakończeniu zaproszenia do ubiegania się o zamówienie w postaci wstępnego ogłoszenia informacyjnego

Sekcja V: Udzielenie zamówienia

Nazwa:

Elementy linii technologicznej

Zamówienie/zamówienie na część zostaje udzielone: tak

V.2. Udzielenie zamówienia

V.2.1. Data zawarcia umowy

29/12/2020

V.2.2. Informacje o ofertach

Liczba otrzymanych ofert: 1

Zamówienie zostało udzielone grupie wykonawców: nie

V.2.3. Nazwa i adres wykonawcy

Oficjalna nazwa: Renex sp. z o.o. sp. k.

Miejscowość: Włocławek

Kod NUTS: PL619 Włocławski

Państwo: Polska

Wykonawcą jest MŚP: tak

V.2.4. Informacje na temat wartości zamówienia/części

Całkowita końcowa wartość umowy/części: 1 108 746,00 PLN

V.2.5. Informacje na temat podwykonawstwa**Sekcja VI: Informacje uzupełniające**

VI.3. Informacje dodatkowe**VI.4. Procedury odwoławcze****VI.4.1. Organ odpowiedzialny za procedury odwoławcze**

Oficjalna nazwa: Silva Mikroelektronik Holding sp. z o.o. sp. k.

Adres pocztowy: Kijewo Szlacheckie 51

Miejscowość: Kijewo Królewskie

Kod pocztowy: 86-253

Państwo: Polska

VI.5. Data wysłania niniejszego ogłoszenia

29/01/2021