



L.dz. BP/123/2017

Czechowice-Dziedzice, 4 kwietnia 2017

Znak sprawy ŚCNTPL-DT-01/2017

Zapraszający do dialogu technicznego („Zapraszający”)

Śląskie Centrum Naukowo– Technologiczne Przemysłu Lotniczego Sp. z o.o.
z siedzibą w Czechowicach – Dziedzicach (43-502) ul. Nad Białką 25

telefon: +48 (32) 779 60 00 fax +48 (32) 779 60 99
Adres strony internetowej: www.scntpl.pl

OGŁOSZENIE o rozpoczęciu dialogu technicznego

I. ISTOTA DZIAŁALNOŚCI ZAPRASZAJĄCEGO DO DIALOGU TECHNICZNEGO

Śląskie Centrum Naukowo – Technologiczne Przemysłu Lotniczego Sp. z o. o. (ŚCNTPL) jest jednym z najnowocześniejszych w Europie ośrodków wytwarzania i badania struktur kompozytowych wykonywanych z preimpregnatów (tkanin wstępnie zaimpregnowanych żywicą) i utwardzanych metodą autoklawową. Jednocześnie, jako ośrodek innowacyjności, ŚCNTPL podejmuje szereg inicjatyw zmierzających do rozwoju nowych materiałów kompozytowych oraz technologii ich wytwarzania, a w konsekwencji do uzyskania struktury kompozytowej charakteryzującej się znacznie lepszymi właściwościami (redukcja masy, lepsza sztywność i wytrzymałość, większa odporność na uszkodzenia itd.) w stosunku do struktur wykonywanych w dotychczasowych technologiach.

W związku z powyższym ŚCNTPL rozpoczęło realizację projektu pt. *„Opracowanie i wdrożenie lekkich preimpregnatów włóknistych o osnowie polimerowej wraz z prototypową linią technologiczną do ich wytwarzania stosowanych do produkcji kompozytów o wysokich walorach użytkowych”* dofinansowanego ze środków Unii Europejskiej w ramach programu sektorowego „INNOTEXTILE” - Działanie 1.2 „Sektorowe programy B+R” Programu Operacyjnego Inteligentny Rozwój 2014 – 2020.

Jednym z zadań tego projektu jest opracowanie i wdrożenie prototypowej linii technologicznej, która umożliwi wytwarzanie lekkich jednokierunkowych preimpregnatów włóknistych na bazie żywic termoutwardzalnych i rowingu. Preimpregnaty wytwarzane z użyciem opracowanej linii technologicznej znajdą zastosowanie w wykonywaniu nowoczesnych i lekkich struktur kompozytowych o wysokich walorach użytkowych.

II CEL DIALOGU TECHNICZNEGO

Dialog techniczny ma pozwolić Zapraszającemu dookreślić:

1. opis przedmiotu zamówienia, którym będzie usługa polegająca na opracowaniu szczegółowej koncepcji, pełnej dokumentacji technologicznej i rozruchowej oraz dostawa maszyn i urządzeń stanowiących prototypową linię technologiczną do wytwarzania lekkich preimpregnatów włóknistych na bazie żywic termoutwardzalnych i rowingu, a także montaż i uruchomienie tejże linii technologicznej w siedzibie Zapraszającego.
2. specyfikację istotnych warunków zamówienia,

Śląskie Centrum Naukowo-Technologiczne Przemysłu Lotniczego Sp. z o. o.

ul. Nad Białką 25 | 43-502 Czechowice - Dziedzice

tel.: +48 (32) 779 60 00 fax: +48 (32) 779 60 99

www.scntpl.pl | biuro@scntpl.pl

NIP: 652-169-96-26 REGON: 241129997 KRS: 0000325477

Sąd Rejonowy w Katowicach Wydział VIII Gospodarczy Krajowego Rejestru Sądowego

Kapitał zakładowy: 11 691 006,00 zł - w całości opłacony



3. warunki umowy z wykonawcą usługi,
4. oszacowanie wartości przedmiotu zamówienia.

III. OPIS PLANOWANEJ LINII TECHNOLOGICZNEJ

Linia technologiczna do wytwarzania lekkich prepregnatów włóknistych o określonej gramaturze i szerokości powinna składać się co najmniej z następujących urządzeń:

1. Moduł zasobnik szpul włókna węglowego
 - Liczba szpul 60 szt.
 - Średnica wewn. 76 mm
 - Średnica zewn. zwoju 254 mm
 - Szerokość zwoju 280 mm
 - Pasma 1K do 48 K
 - System naprężania włókien max 1000G na 1 pasmo
 - Prowadnice pasm włókien w grzebieniach na wałkach o średnicy ok. 80 mm
 - Szerokość taśmy papierowej nośnika 400 mm
 - Szerokość końcowa zintegrowanego pasma włókien do 300 mm
 - Możliwość wytwarzania pośrednich szerokości pasma np. 50, 100, 150 mm
2. Moduł impregnacji włókien
 - Wanna impregnująca z systemem prowadnic walcowych
 - System grzewczy wanny ze stabilizacją temperatury żywicy do 70°C
 - Pojemność wanny 5 dm³ żywicy z systemem automatycznego dozowania i utrzymania zakresu poziomów żywicy.
 - System precyzyjnego regulowania stanu nasycenia włókien żywicą na poziomie 40%
3. Moduł powlekania filmem żywicy na taśmie papieru silikonowanego typu hotmelt
 - Szybkość powlekania ok. 10 m/min
 - Moduł grzewczy żywicy temp. do 130°C
 - System odwijania i nawoju taśmy papierowej silikonowanej
 - System kontroli i sterowania grubością filmu, temperatury i in. parametrów nawoju.
 - Lepkości żywicy w stanie A 1000 – 100 000 mPas
 - Szerokość max. aplikacji filmu 300 mm
 - Szerokość max. taśmy papierowej do 400 mm
 - Dopuszczalne opcje ewentualnego wykorzystania tego modułu do bezpośredniej współpracy z linią produkcyjną bez podawania włókna.
4. Systemy podawcze walcowe taśm papierowych
 - Nawoje taśm papierowych na tubach kartonowych.
 - Konieczność opracowania systemu kontrolowanego odwijania.
5. Moduł walców prasujących
 - Systemy walców prasujących: średnica walców ok. 230 mm, chropowatość powierzchni Ra8 chromowana o twardości 55 Rockwell
 - Precyzyjna kalibracja grubości materiału integrowanego.
6. Moduły grzewcze
 - Systemem walców sterowanych dystansem szczelin siłownikami pneumatycznymi
 - System grzewczy stanu B do 180°C
 - Długość obszaru grzania w dwóch strefach ok. 2 mb z płynną regulacją temperatury
 - Szybkość przesuwu taśmy w zakresie 2 – 10 m/min.
7. Moduł chłodzący
 - System chłodzący pasmo preimpregnatu do temperatury otoczenia.
 - Wentylator chłodzący na odcinku 1 mb

- System odbioru górnej taśmy papierowej systemem prowadnic wałeczkowych i nawoju.
8. Moduł aplikujący taśmę ochronną z elementem tnącym krawędzie prepregu.
- Aplikacja górnej taśmy ochronnej (papier lub termoplas) na pasmo prepregu i jej sprasowanie na walcach sterowanych siłownikami powietrznymi.
 - Obcięcie krawędziowe taśmy nośnej o wybranej regulowanej szerokości max 300 mm
 - Równoległe cięcie taśm o szerokościach wybranych z max bazowej 300 mm
 - Skuteczny system zapewniający prostoliniowość włókien na całej szerokości prepregu oraz jego stałą gęstość powierzchniową.
 - Liniowość krawędzi z dokładnością do 0,2 mm
9. Moduł nawoju gotowego prepregu.
- System nawoju gotowego prepregu o średnicy 250 – 300 mm na tubie kartonowej
 - Prędkość liniowa stała zachowująca parametry procesu w zakresie od 2 do 10 m/min
10. Przykładowe parametry prepregu jednokierunkowego:
- Ciężar powierzchniowy włókna + żywica (40%) = 50 g/m² przy 152 K
 - Grubość prepregu 0,033 mm
 - Wyjściowe ilości szpul dla zakładanej gęstości powierzchniowej uwzględniające wielkość pasm wyniosą dla włókna:
 - 3 K - 52 szpule
 - 6 K - 26 szpul
 - 12 K - 13 szpul

Wstępny harmonogram realizacji zadania określono poniżej:

Okres realizacji	Opis
II – III kwartał 2017	Opracowanie koncepcji i założeń technicznych do budowy prototypowej linii technologicznej do wytwarzania lekkich preimpregnatów włóknistych na bazie żywic termoutwardzalnych i rowingu
II – IV kwartał 2017	Opracowanie dokumentacji konstrukcyjnej i warsztatowej modułów składowych prototypowej linii technologicznej do wytwarzania lekkich preimpregnatów włóknistych na bazie żywic termoutwardzalnych i rowingu
I – IV kwartał 2018	Wykonanie prototypowej linii technologicznej do wytwarzania lekkich preimpregnatów włóknistych na bazie żywic termoutwardzalnych i rowingu
IV kwartał 2018 – I kwartał 2019	Montaż i uruchomienie prototypowej linii technologicznej w siedzibie ŚCNTPL
I – II kwartał 2019	Dokonanie niezbędnych modyfikacji prototypowej linii technologicznej stosownie do przeprowadzonych badań jakości wytwarzanych na niej lekkich preimpregnatów włóknistych

IV. OCZEKIWANIA W STOSUNKU DO UCZESTNIKÓW, KTÓRZY ZECHCĄ WZIĄĆ UDZIAŁ W DIALOGU

Uczestnik dialogu powinien przedstawić:

1. Proponowane przez siebie urządzenia, które miałyby stanowić linię technologiczną dla opisanego celu.
2. Dane techniczne i technologiczne zaproponowanych przez siebie urządzeń oraz wymagania, aby urządzenia te mogły być zainstalowane i wdrożone u Zapraszającego.

3. Zasady i warunki wdrażania proponowanych urządzeń
4. Informację o:
 - podobnych wdrożeniach proponowanych rozwiązań (gdzie i kiedy jeżeli były),
 - czasie (harmonogramie) realizacji usługi (w szczególności odniesienie się do wstępnego harmonogramu zaproponowanego przez Zapraszającego).
 - warunkach gwarancji i zasadach naprawy gwarancyjnej,
 - czasie reakcji na zgłoszenie o awarii,
 - warunkach konserwacji,
 - warunkach płatności,
 - materiałach eksploatacyjnych ich dostępności i zasadach nabywania oraz wymiany/uzupełnienia,
 - proponowanej cenie realizacji usługi określonej w pkt I.1.

Przedstawiając propozycję swoich rozwiązań technicznych, technologicznych, organizacyjnych czy innych elementów przedłożonych informacji i dokumentów uczestnik postępowania może określić, które z nich stanowią jego tajemnicę przedsiębiorstwa i nie mogą być ujawniane przez Zapraszającego do dialogu.

V. TERMIN PROWADZENIA DIALOGU TECHNICZNEGO

1. Zapraszający rozpoczyna dialog z dniem ogłoszenia na stronie internetowej lub dostarczeniem Uczestnikowi informacji o dialogu.
2. Zgłoszenia uczestnictwa może być dokonane w każdym czasie nie później niż do dnia **21 kwietnia 2017**.
3. O zakończeniu dialogu Zapraszający zamieści informacje na swojej stronie internetowej.

VI. ZASADY POROZUMIEWANIA SIĘ ZAPRASZAJĄCEGO Z UCZESTNIKAMI DIALOGU TECHNICZNEGO

1. Każdy podmiot posiadający odpowiedni potencjał do wykonania usługi potencjał może zgłosić Zapraszającemu chęć udziału w postępowaniu w formie:
 - Elektronicznej na adres: biuro@scntpl.pl
 - Faksem na numer: +48 32 779 60 99
2. W zgłoszeniu należy podać nazwę i adres Uczestnika oraz przedmiot prowadzonej działalności. Wskazane jest także podanie danych kontaktowych: osoby upoważnione do kontaktów, numeru telefonu i adresu elektronicznego.
3. Do zgłoszenia można dołączyć informacje i dokumenty o których mowa w pkt IV lub można je przesłać/ doręczyć do siedziby ŚCNTPL.
4. W trakcie postępowania mogą być prowadzone rozmowy z uczestnikami dialogu. Rozmowy będą prowadzone z Uczestnikami, którzy będą mogli przybyć do siedziby ŚCNTPL w Czechowicach-Dziedzicach ul. Nad Białką 25. Termin spotkania celem prowadzenia rozmów zostanie ustalony przez Zapraszającego. Rozmowy będą prowadzone z poszanowaniem interesów, każdej ze stron i będą miały charakter poufny na wniosek uczestnika w stosunku do informacji stanowiących jego tajemnicę przedsiębiorstwa.
5. W trakcie prowadzenia dialogu Zapraszający może zadawać Uczestnikom pytania do złożonych informacji oraz dokumentów w celu wyjaśnienia wszystkich aspektów przyszłego przedmiotu zamówienia, siwz i warunków umowy. Pytania mogą być zadawane w formie elektronicznej lub

faksem albo podczas spotkania określonego w pkt VI.4.

6. Dialog techniczny jest prowadzony w języku polskim.

VII. INNE POSTANOWIENIA DOT. PROWADZONEGO DIALOGU TECHNICZNEGO

1. Zapraszający do dialogu będzie traktował na równych zasadach uczestników i oferowane przez nich rozwiązania, biorąc pod uwagę cel prowadzenia dialogu technicznego.
2. Udział w dialogu technicznym jest nieodpłatny dla uczestników, tj. uczestnik nie może liczyć na wynagrodzenie.

Zapraszający zachowa w poufności wszelkie informacje uzyskane w czasie prowadzenia dialogu od uczestników, o ile zostanie należycie poinformowany o charakterze uzyskiwanych danych przez Uczestnika.


PREZES ZARZĄDU
Barłomiej Płonka