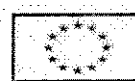




Fundusze Europejskie
Program Regionalny



Unia Europejska
Europejski Fundusz
Rozwoju Regionalnego



Jastrzębie-Zdrój, dn. 21 marca 2017 r.

ZAPYTANIE OFERTOWE NR 1-2017

dla projektu pn. „Wdrożenie innowacyjnej technologii łukowego spawania szczelnych ścian kotłów energetycznych” realizowanego w ramach Działania 3.2 „Innowacje w MŚP” Regionalnego Programu Operacyjnego Województwa Śląskiego 2014-2020.

I. TYTUŁ ZAMÓWIENIA

Zapytanie ofertowe nr 1-2017: Zakup zrobotyzowanego stanowiska do spawania

II. NAZWA ZAMAWIAJĄCEGO

HKS Lazar Sp. z o.o.

z siedzibą w Jastrzębiu-Zdroju (40-355) przy ul. Wodzisławskiej 15B

NIP: 6381598232, REGON: 072803740, KRS: 0000362143

III. MIEJSCE I SPOSÓB SKŁADANIA OFERT

- Ofertę należy złożyć najpóźniej do dnia **30-03-2017 r.**
 - w formie elektronicznej w postaci podpisanego skanu na adres: marcin@hkslazar.pl
Liczy się data i godzina wpływu oferty na skrzynkę Zamawiającego.
lub
 - w formie papierowej na adres: ul. Wodzisławska 15B, 40-335 Jastrzębie-Zdrój
Liczy się data wpływu oferty do siedziby Zamawiającego.
- Oferty złożone po wskazanym powyżej terminie nie będą rozpatrywane.

IV. OSOBA DO KONTAKTU W SPRAWIE OGŁOSZENIA

- Marcin Lazar, tel. 509 770 912, adres e-mail: marcin@hkslazar.pl**
Obowiązuje zasada pisemnych kontaktów (e-mail, pismo).

V. MIEJSCE REALIZACJI ZAMÓWIENIA

HKS Lazar Sp. z o. o.

ul. Wodzisławska 15B

40-335 Jastrzębie-Zdrój

VI. CEL ZAMÓWIENIA

Celem zamówienia jest zakup zrobotyzowanego stanowiska do spawania.

VII. PRZEDMIOT ZAMÓWIENIA

- Przedmiotem zamówienia jest zakup zrobotyzowanego stanowiska do spawania, którego szczegółowy opis przedstawiono poniżej.
- Nie dopuszcza się składania ofert częściowych.
- Nie dopuszcza się składania ofert wariantowych.

HKS Lazar sp. z o.o. Marcin Lazar
44-335 Jastrzębie Zdrój
ul. Wodzisławska 15 B
NIP 638-15-98-232, tel. 32/4729578
sekretariat@hkslazar.pl
członek zarządu

ZROBOTYZOWANE STANOWISKO DO SPAWANIA (1 zestaw)

Przedmiotem zamówienia jest zrobotyzowane stanowisko do spawania kotłów, na które składa się:

1. robot Panasonic TL-1800-WG3 wykorzystujący innowacyjną technologię TAWERS będącą połączeniem technologii spawania z robotyką za pomocą technologii EAC,
2. system sterowania,
3. urządzenie spawalnicze TAWERS WGWGH,
4. palnik spawalniczy,
5. przyrząd do sprawdzania palnika,
6. pneumatyczny uchwyt bezpieczeństwa palnika,
7. uchwyt spawalniczy chłodzony cieczą,
8. jednostka chłodząca,
9. mechaniczna jednostka do czyszczenia palnika,
10. obrotniki (manipulatory).

Podstawowe parametry:

- dedykowany robot spawalniczy ze zintegrowanym inwertorowym źródłem prądu o sterowaniu synergicznym, posiadający doskonałą charakterystykę statyczną i dynamiczną.
- modulowanie prądu spawania w oparciu o sygnały rejestrowane przez bezpośredni pomiar parametrów prądowych łuku w rzeczywistym czasie spawania,
- unikalne systemy adaptacyjne z funkcją „Quick Touch Sensing” oraz „Arc Sensor”, które są sprzężone z nadrzędnym układem sterowania robota oraz źródłem prądu spawania w pętli otwartej,
- „inteligentne” sterowanie przebiegiem procesu spawania GMA z jednoczesną akwizycją i archiwizacją danych procesowych, monitorowaniem i zapewnieniem jakości procesu spawania,
- zdolność robota do reagowania na zmiany i zakłócenia powstające w jego przestrzeni roboczej.
- kontroler układu sterowania wyposażony w najnowszy 64-bitowy procesor, pozwalający na szybką komunikację z urządzeniami peryferyjnymi, szybką edycję i kompilację kodu źródłowego lub wywołanie programu roboczego.

Robot i system sterujący:

1. Detekcja kolizji ramienia z ustawialną czułością,
2. Możliwość ręcznego uwolnienia osi robota w przypadku kolizji,
3. Pneumatyczne złącze antykolizyjne robota z płynnie nastawianą czułością działania,
4. Prędkość liniowa ruchu ramienia robota min. 160 m/min,
5. Automatyczna kalibracja poszczególnych osi ramienia robota po kolizji,
6. Automatyczna kontrola geometrii palnika spawalniczego w ustalonych cyklach,
7. Robot i spawalnicze źródło prądu od jednego producenta dla zapewnienia idealnej komunikacji,
8. System do programowania robota przeznaczony do spawania łukowego,
9. Wszystkie ustawienia spawalniczego źródła prądu i robota za pomocą jednego panela robota z możliwością zapisywania kopii zapasowych,
10. Automatyczne zapisywanie kopii zapasowych wg wcześniej zaplanowanego harmonogramu,
11. Możliwość zmiany parametrów spawania i prędkości posuwu palnika on-line (z panela sterującego teach pendanta) podczas wykonywania spawania w trybie testowym,
12. Automatyczny dobór parametrów spawania na podstawie danych odnośnie grubości spawanych elementów,
13. Wyszukiwanie dotykowe miejsca położenia spoiny za pomocą końcówki drutu spawalniczego i dyszy palnika. Drut spawalniczy musi być zaciskany w palniku, aby zapobiec niepożądanemu przemieszczaniu się.

Spawalnicze źródło prądu:

1. Zintegrowane w kontrolerze robota spawalnicze źródło prądu umożliwiające spawanie metodą MIG/MAG,
2. MIG/MAG spawanie pulsem,
3. Źródło prądu 350 A, przy spawaniu zwarciovym obciążenie 80%, przy pulsie 60%,
4. Palnik chłodzony cieczą z wymienną fajką i przedmuchiowaniem sprężonym powietrzem - obciążenie min.

350A,

5. Chłodzenie palnika za pomocą chłodnicy kompresorowej,
6. Przyrząd do sprawdzania i prostowania palnika,
7. Jednostka czyszcząca palnika razem z obcinarką drutu spawalniczego.

Manipulatory i obrotniki:

1. Manipulator dwuosiowy typu L składający się z dwóch obrotników o nośności 1000 kg każdy,
2. Synchronizacja obrotników manipulatora z robotem, możliwość spawania podczas obrotu manipulatora,
3. Synchronizacja obrotników i robota podczas wyszukiwania dotykowego,
4. Możliwość kalibracji poszczególnych osi manipulatora.

Serwis:

1. Wsparcie podczas uruchamiania i zaprogramowanie kompletnych 4 kotłów (2 etapy spawania) lub 8 pierwszych etapów spawania – płaszczy wewnętrznych.

Ponadto:

1. Szkolenie w zakresie programowania dla 2 osób,
2. Odbiór stanowiska: maksymalnie 2 punkty nieszczelne na 5 w pospawanych płaszcach.

VIII. KOD CPV

Kod CPV przedmiotu zamówienia:

- 42662000-4 Sprzęt spawalniczy.

IX. HARMONOGRAM REALIZACJI ZAMÓWIENIA

1. Nie przewiduje się podziału realizacji zamówienia na etapy. Termin realizacji: **maksymalnie do dnia 22-12-2017 r.**
2. Wykonawca jest zobowiązany do podpisania umowy z Zamawiającym w terminie 30 dni od jej otrzymania od Zamawiającego. W przypadku niedotrzymania tego terminu, Zamawiający może uznać, iż Wykonawca uchylił się od zawarcia umowy.
3. Rozliczenia pomiędzy Zamawiającym a wybranym Wykonawcą będą prowadzone w złotych polskich PLN lub w walucie obcej.

X. WIEDZA I DOŚWIADCZENIE

1. Warunkiem udziału w postępowaniu jest wykazanie, że oferent zrealizował dotychczas co najmniej 5 dostaw zrobotyzowanego stanowiska do spawania kotłów centralnego ogrzewania, przy czym dotyczy to dostaw zestawu będącego przedmiotem niniejszego zamówienia, na które składał się robot Panasonic TL-1800-WG3 lub zestawu pokrewnego.

Jako potwierdzenie spełnienia warunku oferent przedłoży wraz z ofertą następujące dokumenty:

- a) wykaz co najmniej 5 dotychczas zrealizowanych dostaw (wykaz powinien zawierać: nazwę kontrahenta, nazwę przedmiotu zamówienia i termin realizacji zamówienia),
- b) kopie dokumentów potwierdzających realizację zamówienia – dla każdego ze wskazanych w wykazie zamówień należy przedstawić:
 - protokół zdawczo-odbiorczy,
 - referencje potwierdzające prawidłową realizację zamówienia.

XI. WARUNKI UDZIAŁU W POSTĘPOWANIU

1. Oferta musi być sporządzona w języku polskim lub angielskim.
2. W ofercie należy wskazać walutę, w której określono cenę.
3. Oferta powinna zostać złożona na Formularzu ofertowym 1-2017 (załącznik Formularz ofertowy 1-2017) i zawierać co najmniej:
 - a) dane teleadresowe Wykonawcy,
 - b) odniesienie się do kryteriów oceny wskazanych w Zapytaniu ofertowym,
 - c) datę sporządzenia oferty i termin związania z ofertą,

HKS Lazar sp. z o.o.
44-335 Jastrzębie Zdrój
ul. Wodzisławska 15 B
NIP 638-15-98-232. tel. 32/4729578
sekretariat@hkslazar.pl

Marcin Lazar

członek zarządu

Strona 3 z 5

- d) oświadczenie o braku powiązań z Zamawiającym w zakresie wskazanym w punkcie „Wykluczenia” Zapytania ofertowego,
 - e) podpis wystawcy oferty,
4. Wykonawca może złożyć tylko jedną ofertę, którą może przed upływem terminu składania ofert zmienić lub wycofać.

Oferty niezawierające danych wskazanych w ust. 1,2,3 i 4 będą odrzucane z przyczyn formalnych.

XII. WARUNKI ZMIANY UMOWY

Zamawiający zastrzega sobie możliwość dokonywania zmian w umowie zawartej z Wykonawcą, który zostanie wybrany w wyniku przeprowadzonego postępowania. Ewentualne zmiany zapisów umowy będą zawierane w formie pisemnego aneksu, a ponadto będą one mogły być wprowadzane z powodu:

- wystąpienia uzasadnionych zmian w zakresie i sposobie wykonania przedmiotu zamówienia;
- wystąpienia obiektywnych przyczyn niezależnych od Zamawiającego i Wykonawcy;
- wystąpienia okoliczności będących wynikiem działania siły wyższej;
- zmiany istotnych regulacji prawnych;
- zmian umowy o dofinansowanie, jakie Zamawiający zawarze z Instytucją Pośredniczącą tj. Śląskim Centrum Przedsiębiorczości.

XIII. KRYTERIA OCENY I OPIS SPOSOBU PRZYZNAWANIA PUNKTACJI:

1. Kryteriami oceny ofert są:

- a) **Cena ofertowa (C)** rozumiana jako cena netto przedmiotu zamówienia.
Cena oferty ma uwzględniać realizację przedmiotu zamówienia oraz zawierać wszystkie koszty bezpośrednio z nim związane.
- b) **Termin realizacji zamówienia (T)** rozumiany jako termin, w którym Wykonawca zobowiązuje się do przekazania przedmiotu zamówienia Zamawiającemu (w miesiącach, licząc od dnia podpisania umowy z Wykonawcą).
- c) **Okres gwarancyjny (G)** rozumiany jako termin objęcia przedmiotu zamówienia gwarancją, w którym oferent zobowiąże się do nieodpłatnego serwisowania, uwzględniając obowiązujące warunki gwarancji (w miesiącach, licząc od dnia podpisania bezusterkowego protokołu odbioru).
- d) **Odległość punktu serwisowego (O)** rozumiana jako odległość punktu serwisowego oferenta od siedziby zamawiającego, liczona w linii prostej (w kilometrach).

2. Zamawiający dokona wyboru najkorzystniejszej oferty kierując się punktowym systemem oceny kryteriów wg poniższego przydziału punktów (maksymalnie do uzyskania jest 100 pkt.):

- a) **Cena ofertowa (C)** – maksymalnie do uzyskania jest 35 pkt.
Wykonawca, który zaoferował najniższą cenę ofertową otrzymuje 35 pkt. Dla pozostałych Wykonawców punktacja za to kryterium obliczana będzie wg następującego wzoru:

$$C = (\text{Najniższa cena ofertowa} / \text{Cena ofertowa w rozpatrywanej ofercie}) \times 35 \text{ pkt.}$$

- b) **Termin realizacji zamówienia (T)** – maksymalnie do uzyskania jest 15 pkt.
Wykonawca, który zaproponuje najkrótszy termin, otrzyma podczas oceny 15 pkt. Z kolei pozostałe oferty otrzymają liczbę punktów obliczoną wg następującego wzoru:

$$T = (\text{Najkrótszy termin realizacji} / \text{Termin realizacji w rozpatrywanej ofercie}) \times 15 \text{ pkt.}$$

- c) **Okres gwarancyjny (G)** – maksymalnie do uzyskania jest 15 pkt.
Wykonawca, który zaproponuje najdłuższy termin, otrzyma podczas oceny 15 pkt. Z kolei pozostałe oferty otrzymają liczbę punktów obliczoną wg następującego wzoru:

$G = (\text{Okres gwarancyjny w rozpatrywanej ofercie} / \text{Najdłuższy okres gwarancyjny}) \times 15 \text{ pkt.}$

d) **Odległość punktu serwisowego (O)** – maksymalnie do uzyskania jest **35 pkt.**

Wykonawca, który wskaże najmniejszą odległość, otrzyma podczas oceny 35 pkt. Z kolei pozostałe oferty otrzymają liczbę punktów obliczoną wg następującego wzoru:

$O = (\text{Najmniejsza odległość} / \text{Odległość w rozpatrywanej ofercie}) \times 35 \text{ pkt.}$

3. Za najkorzystniejszą zostanie uznana oferta, która otrzyma łącznie najwyższą ilość punktów ze wszystkich kryteriów oceny.
4. W przypadku gdy Wykonawca, którego oferta została wybrana, uchyli się od zawarcia umowy, Zamawiający może wybrać ofertę najkorzystniejszą spośród pozostałych ofert.
3. Dla kryterium cena ofertowa, w przypadku ofert składanych w walucie obcej przeliczenie na PLN nastąpi według średniego kursu NBP z dnia oceny ofert tj. **31-03-2017 r.**
4. Zamawiający nie jest zobowiązany do zawarcia umowy z wybranym Wykonawcą mimo złożenia przez niego najlepszej oferty spośród wszystkich ofert, nawet jeśli oferta ta spełnia kryteria wskazane w niniejszym zapytaniu.
5. Niniejsze postępowanie ofertowe może zostać odwołane, zakończone bez dokonania wyboru Wykonawcy, a także unieważnione zarówno przed, jak i po dokonaniu wyboru najkorzystniejszej oferty, bez podania przyczyny.

XIV. WYKLUCZENIA:

Z udziału w postępowaniu wykluczone są podmioty, które są powiązane z Zamawiającym osobowo lub kapitałowo. Przez powiązania kapitałowe lub osobowe rozumie się wzajemne powiązania między Zamawiającym lub osobami upoważnionymi do zaciągania zobowiązań w imieniu Zamawiającego lub osobami wykonującymi w imieniu Zamawiającego czynności związane z przygotowaniem i przeprowadzeniem procedury wyboru Wykonawcy, a Wykonawcą, polegające w szczególności na:

- uczestniczeniu w spółce jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej;
- posiadaniu co najmniej 10% udziałów lub akcji;
- pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika;
- pozostawaniu w związku małżeńskim, w stosunku pokrewieństwa lub powinowactwa w linii prostej, pokrewieństwa lub powinowactwa drugiego stopnia w linii bocznej lub w stosunku przysposobienia, opieki lub kurateli.

Załączniki:

1. Formularz ofertowy 1-2017

Marcin Lazar
Członek Zarządu
Marcin Lazar
członek zarządu

HKS Lazar sp. z o.o.
44-335 Jastrzębie Zdrój
ul. Wodzisławska 15 B
NIP 638-15-98-232, tel. 32/4729578
sekretariat@hkslazar.pl