

Jasło, dnia 17.10.2018

W związku z realizacją projektu w ramach poddziałania 1.3.1. Wdrażanie innowacji przez MŚP
Programu Operacyjnego Polska Wschodnia 2014-2020 Fabryka Armatur JAFAR S.A.
zaprasza do składania ofert na dostawę i instalację **Gniazdo spawalnicze z robotem do napawania**

1. Zamawiający:

Fabryka Armatur JAFAR Spółka Akcyjna

ul. Kadyiego 12, 38-200 Jasło

NIP: 6850010620, REGON: 370195988, KRS: 0000112602

2. Rodzaj zamówienia: dostawy

3. Nazwa zamówienia:

Dostawa i instalacja **Gniazdo spawalnicze z robotem do napawania**

4. Informacje ogólne

- a. **Postępowanie prowadzone jest w języku polskim. Zamawiający nie wyraża zgody na składanie oferty, oświadczeń i innych dokumentów ani na korespondencję w innych językach niż polski, jeżeli nie towarzyszy im tłumaczenie na język polski**
- b. W niniejszym postępowaniu forma pisemna obowiązuje dla ofert oraz dla wszelkich czynności podejmowanych po złożeniu ofert, w tym informacji o wykluczeniu Wykonawcy, o odrzuceniu ofert, wyników postępowania, informacji o nieprawidłowościach i odpowiedzi na nie oraz wszelkich innych czynności związanych ze środkami ochrony prawnej.
- c. Wykonawca ponosi wszelkie koszty związane z przygotowaniem i przedłożeniem swojej oferty niezależnie od wyniku postępowania. W przypadku unieważnienia postępowania strony nie mają prawa wnosić roszczeń z tytułu poniesionych kosztów związanych z przygotowaniem i przedłożeniem ofert

5. Opis przedmiotu zamówienia:

a) przedmiot zamówienia:

- **Gniazdo spawalnicze z robotem do napawania**, ilość: 1 komplet

b) specyfikacja techniczna:

- gniazdo spawalnicze musi być projektowane zgodnie z rysunkiem stanowiący załącznik nr 4
- robot sześćoosiowy przeznaczony do spawania łukowego, 6 osi ruchu, udźwig ramienia dopasowany do narzędzi (uchwyt spawalniczy) min. 6,0 kg, powt.+/- 0,08 mm, maksymalny zasięg poziomy minimum 2006 mm, możliwość pracy w pozycji naściennej lub pułapowej
- robot będzie wyposażony w złącze antykolizyjne, uchwyt i palnik do spawania
- panel operatorski dotykowy z kolorowym wyświetlaczem z możliwością archiwizacji danych, z możliwością odłączenia panelu podczas pracy, z możliwością zamiany panelu na bezprzewodowy
- źródło spawalnicze do metody 131/135 (MIG/MAG) z podajnikiem drutu i kompletem przewodów i mocowań pozwalające na napawanie/spawanie metodą nisko-energetyczną; minimalny prąd spawania minimum 400 A; dla cyklu 10 min/40°C - minimum 300A/100%; źródło wyposażone w

program do spawania nisko-energetycznego; źródło wyposażone w linie synergiczne nisko-energetycznego do napawania/spawania materiałów S355, L360NB, 304, 308, 307, 309, 316, CuAl8, CuAl8Ni2, stellite 6 i 21 dla średnicy drutów 0.8, 1.0, 1.2

- źródło spawalnicze do metody TIG AC/DC, z podajnikiem drutu i osprzętem z automatycznym podawaniem drutu zimnego; maksymalny prąd spawania minimum 300A; dla cyklu 10/40°C minimum 240A/100% ,
- automatyczna zmieniarza pakietów 131/135 (MIG/MAG) na TIG AC/DC
- portal kolumnowy mocujący robota, zamontowany na wysokości od podłoża – min. 3000mm, z wysięgiem min. 2500mm, kątem obrotu min. 270 stopni i osi programowalnej i synchronizowanej z układem sterowania
- stacja czyszcząca do metody 131/135 i TIG, obcinaczka drutu dla 131/135
- stacja czyszcząca do metody 131/135 z automatem do docinania drutu.
- jeden pozycjoner dwuosiowy o minimalnym udźwigu 2000kg przechylny-obrotowy o budowie typu L z odległością drugiej osi minimum 1200mm i minimalnym udźwigu w pozycji poziomej 1500kg, wszystkie osie programowalne i synchronizowane, promień roboczy drugiej osi minimum 1200mm, powt. +/- 0,2 mm. Moment obrotowy minimum 2850Nm, moment pochylenia 4700Nm
- jeden pozycjoner dwuosiowy o minimalnym udźwigu 400kg, wszystkie osie programowalne i synchronizowane, powt. +/- 0,1mm, moment obrotowy minimum 390Nm, moment pochylenia 1340Nm
- możliwość montażu i napawania korpusów przepustnic o wymiarach pokazanych w załączniku (załącznik nr 4)
- układy zasilające i sterujące do całości gniazda zrobotyzowanego
- zabudowa stanowiska, kurtyny bezpieczeństwa ze sterowaniem
- przyrządy do mocowania elementów napawanych/spawanych
- system załadunku i rozładunku typu żuraw słupowy elementów napawanych dla pozycjonera nr 2 (udźwigu 2000kg) o nośności min. 1000kg z wysięgiem ramienia 4500mm. Podnoszenie elektryczne
- system odciągowo filtracyjny o wydajności minimum 6000m³/h umożliwiającą recyrkulację powietrza do hali z możliwością płynnej zmiany wydajności odciągu, poziom ekspozycji na hałas dla 8 godzin czasu pracy LEX,8H nie większy niż 80dB; maksymalny poziom dźwięku A 105dB; szczytowy poziom dźwięku C 110dB
- podstawowy komplet części zamiennych dla źródła prądu 131/135 i TIG AC/DC
- oprogramowanie umożliwiające spawanie wielościęgowe
- sensor dotykowy umożliwiający automatyczne rozpoznanie położenia złącza lub całego podzespołu przed rozpoczęciem spawania
- sensor łukowy umożliwiający kompensowanie odchyłek podzespołu w trakcie spawania i automatyczne dopasowanie położenia palnika do rzeczywistej pozycji elementu spawanego
- konfiguracja stanowiska wg załączonego rysunku (załącznik nr 4)
- bezpłatny instruktaż stanowiskowy dla 6 pracowników z zakresu programowania i obsługi robota na poziomie podstawowym i zaawansowanym, przeprowadzone w siedzibie zamawiającego na

dostarczonym stanowisku; szkolenie podstawowe i zaawansowane będzie rozdzielone przerwą (do ustalenia); zakres szkolenia obsługa stanowiska, tworzenie programów w zakresie podstawowym, tworzenie programów umożliwiających wykorzystanie dodatkowych funkcji

- bezpłatny instruktaż stanowiskowy w okresie gwarancji dla maksymalnie 4 dodatkowych pracowników z zakresu programowania i obsługi robota na poziomie podstawowym i zaawansowanym, zakres szkolenia obsługa stanowiska, tworzenie programów w zakresie podstawowym, tworzenie programów umożliwiających wykorzystanie dodatkowych funkcji - realizacja instruktażu w zakładzie Zamawiającego lub centrum szkoleniowym dostawcy
- telefoniczna pomoc techniczna 24/7 z zakresu tworzenia i rozwiązywania problemów przy tworzeniu programów, pomoc przy rozwiązywaniu problemów technicznych
- bezpłatny przegląd i serwis w okresie gwarancji minimum przez 24 miesiące, co 6 miesięcy bez limitu motogodzin
- programowanie, sterowanie, integracja, transport z dostawą loco Przysieki 38-207

c) Wspólny Słownik Zamówień – Kod CPV:

42000000-6 Maszyny przemysłowe

d) termin realizacji umowy: 30.09.2019

e) miejsce realizacji umowy: Przysieki 87, 38-207 Przysieki

6. Warunki udziału w postępowaniu oraz opis sposobu dokonywania oceny ich spełniania:

O udzielenie zamówienia mogą ubiegać się Wykonawcy, którzy:

- Posiadają potencjał, uprawnienia do wykonywania określonej działalności lub czynności, jeżeli ustawy nakładają obowiązek posiadania takich uprawnień
- zrealizowali dostawę i instalację minimum JEDNEGO gniazda spawalniczego z robotem do napawania w okresie 2016-2018 o łącznej wartości przekraczającej 1 000 000,00 zł netto - potwierdzone pisemnymi referencjami od odbiorcy
- nie zalegają z należnościami z tytułu podatków i opłat lub składek na ubezpieczenia społeczne lub zdrowotne
- nie zachodzą wobec Wykonawcy przesłanki do wszczęcia postępowania upadłościowego lub likwidacyjnego

Weryfikacja spełnienia ww. warunku zostanie dokonana przez Zamawiającego na podstawie oświadczenia Wykonawcy złożonego na formularzu załączonym do niniejszego zapytania ofertowego – załącznik nr 2 Oświadczenie o spełnieniu warunków udziału w postępowaniu.

7. Informacje o ofercie:

a) Ofertę i załączniki do oferty należy przedstawić na formularzach załączonych do niniejszego zapytania ofertowego:

- załącznik nr 1 – formularz oferty, w tym oświadczenie o braku powiązań osobowych lub kapitałowych
- załącznik nr 2 – oświadczenie o spełnieniu warunków udziału w postępowaniu,

b) Oferta i załączniki do oferty muszą być wypełnione komputerowo lub pismem drukowane

- c) Każda strona oferty i załączników do oferty musi być parafowana.
- d) Termin ważności oferty: min. 30 dni.
- e) Waluta oferty: PLN/EUR
- f) Cena netto oferty musi uwzględniać:

- dostawę loco 38-207 Przysieki,
- instalację i uruchomienie próbne przedmiotu zamówienia

g) Minimalny okres gwarancji na przedmiot zamówienia wynosi 24 miesiące.

- h) Maksymalny czas reakcji serwisowej wynosi 5 dni.

8. Rozpatrywane będą wyłącznie oferty spełniające następujące warunki:

- a) spełnienie warunków określonych w pkt. 11 dopuszcza ofertę do rozpatrywania (ocena 0/1; niespełnienie wymogów formalnych określonych w pkt. 11 skutkuje odrzuceniem oferty),
- b) spełnienie warunków określonych w pkt. 5 dopuszcza ofertę do rozpatrywania (ocena 0/1; niespełnienie warunków określonych w pkt. 5 skutkuje odrzuceniem oferty),
- c) spełnienie warunków określonych w pkt. 6 dopuszcza ofertę do rozpatrywania (ocena 0/1; niespełnienie warunków określonych w pkt. 6 skutkuje odrzuceniem oferty),
- d) spełnienie warunków określonych w pkt. 7 dopuszcza ofertę do rozpatrywania (ocena 0/1; niespełnienie warunków określonych w pkt. 7 skutkuje odrzuceniem oferty),

9. Kryteria oceny oferty i ich znaczenie (waga):

- cena netto – waga 60%,
- termin dostawy – waga 40%,

Maksymalny termin dostawy 30.09.2019 r.

10. Sposób przyznawania punktacji w kryteriach wyboru oferty:

$$P = P_c + P_d$$

$$P_c = (C_n / C_o) * C_w$$

$$P_d = (D_o / D_n) * D_w$$

gdzie:

P – łączna liczba uzyskanych punktów przez rozpatrywaną ofertę (ocena końcowa)

P_c – liczba punktów w kryterium „cena netto”

P_d – liczba punktów w kryterium „termin dostawy”

C_n – najniższa oferowana cena netto spośród wszystkich ofert ważnych i nie odrzuconych

C_o – cena netto rozpatrywanej oferty

C_w – waga kryterium „cena netto” (60%)

D_o – termin dostawy w rozpatrywanej ofercie

D_n – najkrótszy termin dostawy spośród wszystkich ofert ważnych i nie odrzuconych

D_w – waga kryterium „termin dostawy” (40%)

Zamawiający wybierze ofertę, która uzyska najwyższą ocenę końcową.

Maksymalna ilość punktów do uzyskania wynosi 100.

11. Miejsce, termin i forma składania ofert:

- a) termin składania ofert: 19.11.2018 r. godz. 12:00

Za datę złożenia oferty uznaje się datę wpływu oferty do zakładu Zamawiającego 38-207 Przysieki 87,

b) miejsce składania ofert: Fabryka Armatur JAFAR Spółka Akcyjna, zakład Zamawiającego 38-207 Przysieki 87

c) forma składania ofert:

Ofertę należy dostarczyć osobiście, wysłać listem poleconym lub przesyłką kurierską.

Ofertę należy złożyć w formie papierowej w zamkniętej kopercie oznaczonej:

„Oferta – gniazdo spawalnicze z robotem. Nie otwierać do 19.11.2018r. godz. 12:00”

12. Miejsce i termin otwarcia ofert:

Otwarcie ofert odbędzie się w dniu 19.11.2018 r. o godz. 12:30 w zakładzie Zamawiającego pod adresem: Fabryka Armatur JAFAR Spółka Akcyjna, 38-207 Przysieki 87.

Oferenci mogą być obecni przy otwarciu ofert – otwarcie ofert jest jawne.

13. Wybór oferty przez Zamawiającego nastąpi w terminie do 29.11.2018 r.

14. Informacja o planowanych zamówieniach uzupełniających:

Nie przewiduje się.

15. Informacja o możliwości składania ofert częściowych lub wariantowych:

Nie dopuszczono.

16. Informacja na temat zakazu powiązań osobowych lub kapitałowych:

W celu uniknięcia konfliktu interesów zamówienie nie może być udzielone podmiotom powiązanym osobowo lub kapitałowo z Zamawiającym; o udzielenie zamówienia nie mogą ubiegać się Wykonawcy powiązani osobowo lub kapitałowo z Zamawiającym.

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:

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

17. Warunki zmiany umowy:

Zamawiający zastrzega możliwość zmiany warunków umowy zawartej z podmiotem wybranym w wyniku przeprowadzonego postępowania o udzielenie zamówienia.

Wszelkie zmiany umowy wymagają formy pisemnej pod rygorem nieważności.

Zmiana umowy może nastąpić w przypadku wystąpienia następujących okoliczności:

- a) zaistnienie innych, niemożliwych do przewidzenia w momencie zawarcia umowy okoliczności prawnych, ekonomicznych, technicznych lub wystąpi siła wyższa, za którą żadna ze stron umowy nie ponosi odpowiedzialności, skutkująca brakiem możliwości należytego wykonania umowy zgodnie z zamówieniem,

- b) zmiana osób odpowiedzialnych za kontakty i nadzór nad realizacją przedmiotu umowy,
- c) wystąpienie oczywistych omyłek pisarskich lub rachunkowych w treści umowy.

18. Informacje dodatkowe:

- a) Wszelka korespondencja między Zamawiającym a Wykonawcą powinna być przekazywana pisemnie lub elektronicznie.
- b) Zamawiający zastrzega sobie prawo unieważnienia postępowania o udzielenie zamówienia w przypadku przekroczenia budżetu zaplanowanego na realizację zadania.
- c) W toku badania i oceny ofert Zamawiający może żądać od oferentów wyjaśnień dotyczących treści złożonych ofert.
- d) W przypadku zaistnienia sytuacji, gdzie Wykonawcy uzyskali tę samą liczbę punktów w toku oceny ofert zostanie wybrana oferta Wykonawcy z krótszym terminem realizacji zadania.

19. Osoba uprawniona do kontaktowania się w sprawach dotyczących przedmiotu zamówienia:

Bartosz Ziaja, bartosz.ziaja@jafar.com.pl, +48602126466

20. Link do ogłoszenia na stronie Zamawiającego:

www.efs.jafar.com.pl zakładka „POPW” podpunkt **Działanie 1.3.1** odnośnik „**Postępowanie ofertowe nr 8**”

21. Nr projektu i umowy

nr projektu POPW.01.03.01-18-0002/17, nr umowy POPW.01.03.01-18-0002/17-00 z dnia 22.03.2018

22. Tytuł projektu:

„Wdrożenie innowacyjnej technologii w nowej generacji przepustnic mimośrodowych o podwyższonych parametrach eksploatacyjno-użytkowych”

23. Załączniki do zapytania ofertowego:

- a) załącznik nr 1 – formularz oferty,
- b) załącznik nr 2 – oświadczenie o spełnieniu warunków udziału w postępowaniu,
- c) załącznik nr 3 - wzór umowy dostawy
- d) załącznik nr 4 - rysunek z budową stanowiska spawalniczego