

ZAPYTANIE OFERTOWE NR1/05/2014

Zakup jest planowany w ramach Projektu pt.:

„Zintegrowany kompleks magazynowo-suszarniczy oparty na opatentowanym rozwiązaniu”

który ubiega się o dofinansowanie
w ramach Działania 4.4. „Nowe inwestycje o wysokim potencjale innowacyjnym”

Programu Operacyjnego Innowacyjna Gospodarka 2007-2013

Nazwa i adres zamawiającego:	FEERUM S.A. ul. Okrzei 6, 59-225 Chojnów
Tryb udzielania zamówienia:	Konkurs ofert
Data ogłoszenia zapytania ofertowego:	13 maja 2014 r.
Data złożenia oferty:	27 maja 2014 r. do godz. 10.00
Opis przedmiotu zapytania ofertowego:	<p>Przedmiotem zapytania jest zakup zrobotyzowanego stanowiska do spawania armatury o parametrach nie gorszych niż:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Będzie wyposażone w przyrządy umożliwiające spawanie wielu wariantów kolan, rur i innych detali • Umożliwi spawanie detali do których części składowe będą wykonane w tolerancjach urządzeń będących wyposażeniem Feerum bez dodatkowego przygotowania • Będzie wyposażone w interfejs umożliwiający sterowanie procesem z pulpitu dla operatora niewykwalifikowanego w procesie spawania i sterowania • Zapewni wymaganą jakość produktów • Skróci jednostkowy czas produkcji • Spełni wymagania bezpieczeństwa • Będzie wyposażone w przyrządy mocujące części składowe wyrobu umożliwiające spawanie detali bezpośrednio na stanowisku bez wcześniejszego łączenia • Będzie miało możliwość zdalnego programowania <p>Urządzenia wchodzące w skład systemu</p> <p>a) Stanowisko z wykorzystaniem robota spawalniczego</p> <ul style="list-style-type: none"> • Ramię robota spawalniczego umożliwiające przeprowadzenie przewodnika drutu przez pierwszą oś • Pozycjoner umożliwiający równoległe przeprowadzenie procesów montażu, demontażu i spawania pozwalający w pełni wykorzystać zdolności produkcyjne robota i obsługi, dodatkowo pozycjoner stanowi siódmą oś robota, co umożliwi dojście pistole-

tu spawalniczego do spoiny na całym obwodzie spawanych elementów. Obrotniki umożliwiające spawanie detali o wymiarach 2500 mm na 1000 mm (rysunki detali w załączniku)

- Panel sterujący wraz z oprogramowaniem i monitoringiem pracy gniazda
- Źródło prądu
- Stacja czyszcząca palnik i przycinająca drut spawalniczy
- Uchwyt spawalniczy wraz z przyrządami mocującymi
- Przyrządy spawalnicze umożliwiające spawanie detali bezpośrednio na stanowisku bez wcześniejszego łączenia
- Sterownik robota i źródło prądu od jednego producenta (zintegrowane źródło prądu ze sterownikiem robota)
- Urządzenia wyposażone w funkcję pozwalającą na automatyczny dobór parametrów spawania w zależności od rodzaju złącza, grubości materiału oraz metody spawania.
- Automat spawalniczy do jednoczesnego spawania czterech spoin obwodowych łączących rury: średnicy Φ 159 ; 219; 323,9 mm, długości 300; 500; 1000 ; 1500; 2000; 3000 mm, grubość ścianki 3 mm z odpowiednimi kołnierzami wyposażony w dwie głowice z dwoma palnikami automatycznie nastawianymi w zależności od długości i średnicy rury, wrzeczono napędowe wyposażone w rolki dostosowane do średnic spawanych rur
- Przyrządy bazowe dla trzech spawanych typów kołnierzy umożliwiające spawanie detali bezpośrednio na stanowisku bez wcześniejszego łączenia

b) Instalacja filtrowentylacyjna z recyrkulacją powietrza modernizowanej spawalni obejmuje następujące stanowiska:

1. Stanowisko zrobotyzowane typu MAG - 1 szt./ możliwość podłączenia docelowo 2 szt.
2. Stanowisko automatycznego spawania rur typu MAG - 1 szt.
3. Wypalarka plazmowa typu Jantar 2 – 1 szt.
4. Stanowisko ręcznego spawania typu MAG - 6 szt.

c) Technologia spawania (program produkcji) wraz z przyrządami spawalniczymi mocowania części składowych detali na stanowisku

- Do spawania kolan bez wcześniejszego łączenia o średnicy fi159, fi 219 oraz fi 324mm. Każde w czterech wersjach kątowych: 5, 15, 30 oraz 45 stopni. Uwaga kołnierze składają się z dwóch połówek. Rysunki F2-303-318, F2-303-319, F2-303-320, F2-303-321, F2-303-069, F2-303-071, F2-303-072, F2-303-073, F2-303-1075, F2-303-1076, F2-303-1077, F2-303-1078.
- Przyrząd do spawania detalu F2-303-921 (bez wcześniejszego łączenia)
- Przyrząd do spawania detalu F2-303-930 (bez wcześniejszego łączenia)
- Przyrząd do spawania detalu F2-303-931 (bez wcześniejszego łączenia)

	<ul style="list-style-type: none"> • Przyrząd do spawania detalu F2-303-665 (bez wcześniejszego łączenia) • Przyrząd do spawania detalu ZS2-U000-0064 (bez wcześniejszego łączenia) • Przyrząd do spawania detalu F2-001-0226 (detal uprzednio połączony) • Do spawania rur z kołnierzami bez wcześniejszego łączenia o średnicy fi 159, fi 219 oraz fi 324mm. Rysunki: ZA3-R000-0003, ZA3-R000-0007, ZA3-R000-0013, ZA3-R000-0014, ZA3-R000-0019, ZA3-R000-0020 na zautomatyzowanym stanowisku <p>e) Suwnica umożliwiająca transport detali do zrobotyzowanego gniazda</p> <p>Schemat pracy stanowiska:</p> <p>Zmiana programu w zależności od wariantu przedmiotu, montaż przez operatora przedmiotu w uchwycie, obrót pozycjonera, spawanie wraz z możliwością zamocowania kolejnego przedmiotu w uchwycie, odbiór gotowego detalu.</p> <p>Sterownik robota i źródło prądu jednego producenta (zintegrowane źródło prądu ze sterownikiem robota).</p> <p>Stanowisko musi umożliwiać możliwość spawanie detali wg rysunków z załącznika.</p>
Termin realizacji przedmiotu oferty:	do końca sierpnia 2014 r.
Kryteria wyboru oferty	<p>Wybór najkorzystniejszej oferty nastąpi w oparciu o następujące kryteria:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. cena¹ – 35 pkt. 2. Usługi dodatkowe – 5 pkt 3. Warunki serwisu – 15 pkt 4. Warunki płatności – 5 pkt 5. Warunki gwarancji – 20 pkt 6. Technologia spawania – 20 pkt <p>Szczegółowość opisu technicznego oraz szczegółowość projektów przyrządów</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Liczba punktów w kryterium „cena” będzie przyznawana według poniższego wzoru:

¹ W przypadku ceny wyrażonej w walucie innej niż PLN zostanie ona przeliczona na PLN wg kursu średniego NBP z ostatniego dnia składania ofert tj. z dnia 22maja 2014 r.

Handl

<p>MAX. MOŻNA UZYSKAĆ 5 PKT. W MIEJSCU OZNACZONYM KOLOREM</p> <p>MAX. MOŻNA UZYSKAĆ 15 PKT. W MIEJSCU OZNACZONYM KOLOREM</p> <p>MAX. MOŻNA UZYSKAĆ 5 PKT. W MIEJSCU OZNACZONYM KOLOREM</p> <p>MAX. MOŻNA UZYSKAĆ 20 PKT. W MIEJSCU OZNACZONYM KOLOREM</p> <p>SPECJALISTA ds. Zakupów <i>Stasz</i> Monika Staszewska</p>	$P_i = \frac{C_{\min}}{C_i}$ gdzie <p>P_i - liczba punktów dla oferty nr „i” w kryterium „cena” C_{\min} - najmniejsza cena całkowita ze wszystkich cen zaproponowanych przez wszystkich oferentów C_i - cena całkowita oferty nr „i”</p> <p>2. Liczba punktów w kryterium „usługi dodatkowe” będzie przyznawana według poniższego schematu:</p> <p>→ 10 pkt. – dostawa, instalacja, uruchomienie i szkolenie operatorów w cenie 0 pkt. – dostawa, instalacja, uruchomienie i szkolenie operatorów dodatkowo płatne</p> <p>3. Liczba punktów w kryterium „warunki serwisu” będzie przyznawana według poniższego schematu:</p> <p>→ 10 pkt. – serwis i naprawy gwarancyjne i pogwarancyjne zapewnione max w ciągu 48 godzin od daty zgłoszenia awarii, magazyn części zamiennych ulokowany w Polsce 0 pkt. – serwis i naprawy gwarancyjne i pogwarancyjne realizowane dłużej niż w ciągu 48 godzin od daty zgłoszenia awarii, brak magazynu części zamiennych w Polsce.</p> <p>4. Liczba punktów w kryterium „forma płatności” będzie przyznawana według poniższego schematu:</p> <p>→ 10 pkt. - płatność przelewem w terminie równym bądź dłuższym niż 30 dni od dnia podpisania protokołu odbioru 0 pkt. – płatność przelewem w terminie krótszym niż 30 dni od dnia dostawy</p> <p>5. Liczba punktów w kryterium „warunki gwarancji” będzie przyznawana według poniższego schematu:</p> <p>→ 10 pkt. – gwarancja równa lub dłuższa niż 24 m-ce od dnia podpisania protokołu odbioru 0 pkt. – gwarancja do 24 m-cy.</p> <p>6. Liczba punktów w kryterium „technologia spawania” będzie przyznawana według poniższego schematu:</p> <p>0 pkt. – oferta nie zawiera szczegółowego opisu technicznego dla proponowanego rozwiązania oraz dokładnych projektów wszystkich przyrządów przedstawionych w ofercie. 20 pkt. – oferta zawiera szczegółowy opis technicznego proponowanego rozwiązania oraz dokładne projekty wszystkich przy-</p>
--	--

	<p> rządów przedstawionych w ofercie, w szczególności: -opis techniczny wykonania poszczególnych detali -rysunki przyrządów mocujących poszczególne detale -symulacja spawania kolana fi 324 z wyliczonym czasem spawania </p> <p> W ofercie należy odnieść się do wszystkich kryteriów wyboru oferty. W przypadku, gdy Oferent pominie, jedno lub więcej kryteriów jego oferta może zostać uznana za nieważną. </p> <p> Zamawiający nie dopuszcza możliwości składania ofert częściowych. </p> <p> Zamawiający po dokonaniu oceny nadesłanych ofert prześle wyniki konkursu ofert do wszystkich oferentów, a następnie zaproponuje oferentowi, który złożył najkorzystniejszą ofertę, złożenie zamówienia. </p>
<p>Oferta musi zawierać następujące elementy</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Pełne dane identyfikujące oferenta (nazwa, adres, nr NIP, nr KRS/EDG), • Datę przygotowania i termin ważności oferty, • Odniesienie się do każdego z zamieszczonych w zapytaniu ofertowym kryteriów wyboru oferty, • Opis techniczny w szczególności technologię spawania wymienionych detali wraz z projektami przyrządów mocowania składowych części detali na stanowisku • Wizualizację ofertowanego rozwiązania (wszystkich składowych oferty) • Datę realizacji przedmiotu oferty, • Dane osoby do kontaktu (imię nazwisko, numer telefonu, adres e-mail), • Podpis osoby upoważnionej do wystawienia oferty. <p> Brak jakiegokolwiek z wyżej wymienionych elementów może skutkować odrzuceniem oferty. </p>
<p>Sposób składania oferty:</p>	<p>Oferta może być złożona:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Elektronicznie na adres: a.haldrzynska@feerum.pl, lub 2. W wersji papierowej do siedziby firmy Feerum S.A., ul. Okrzei 6, Chojnów. 3. Oferty złożone po wskazanym terminie nie będą rozpatrywane. Liczy się data wpłynięcia oferty do firmy.

Wraz z ofertą musi zostać przesłane na adres Zamawiającego potwierdzenie wplywu zapytania ofertowego do Oferenta (ksero/skan pierwszej strony niniejszego zapytania

ofertowego z adnotacją „Wpłynęło dnia ...” oraz pieczęcią firmową Oferenta i podpisem osoby upoważnionej ze strony Oferenta).

W ramach składania wniosku o dofinansowanie oferty mogą zostać przekazane w celu weryfikacji do właściwej instytucji publicznej.

Szczegółowych informacji na temat przedmiotu i warunków zamówienia udziela pani Anna Hałdrzyńska: tel.: 504 171 479, e-mail: a.haldrzynska@feerum.pl

Niniejsze zapytanie ofertowe zostało umieszczone na stronie www.feerum.pl oraz w siedzibie Spółki na tablicy ogłoszeń przy ul. Okrzei 6 w Chojnowie.

Załączniki:

1. Formularz oferty
2. Rysunki techniczne – 24 szt.

SPECJALISTA
ds. Zakupów

Anna Hałdrzyńska

„FEERUM” S.A.
59-225 Chojnów, ul. Okrzei 6
tel./fax 76 819 67 38 tel. 76 818 84 85
Reg. 020517408 NIP 691-237-40-93
KRS 0000280189