

ZAPYTANIE OFERTOWE NR 3/07/2014

Zakup jest planowany w ramach Projektu pt.:

„Zintegrowany kompleks magazynowo-suszarniczy oparty na opatentowanym rozwiązaniu”

który uzyskał 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:	18 lipca 2014 r.
Data złożenia oferty:	25 lipca 2014 r. do godz. 9.00
Opis przedmiotu zapytania ofertowego:	<p>Przedmiotem zapytania jest zakup SYSTEMU ZROBOTYZOWANEJ OBSŁUGI GNIAZDA PRASY KRAWĘDZIOWEJ o parametrach nie gorszych niż:</p> <p>Zadaniem systemu będzie dokonywanie manipulacji arkuszem blachy w celu realizacji procesu gięcia detali z wykorzystaniem robota przemysłowego o nośności 165 kg w obszarze zasięgu ramienia odpowiadającym 2655 mm. System zostanie zainstalowany do gniazda prasy krawędziowej LVD model PPEB-EFL 135/3050-2600 będącej na wyposażeniu przedsiębiorstwa odpowiedniej do realizacji procesu wykrawania, wyposażonej w interfejs umożliwiający komunikację z robotem.</p> <p>Zautomatyzowany proces będzie składał się z następujących faz:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Pobranie arkusza blachy; 2. Ułożenie arkusza na stole centrującym; 3. Kontrola grubości materiału; 4. Centrowanie arkusza; 5. Realizacja sekwencji gięcia z ewentualnym przechwytem; 6. Odłożenie detalu na paletę odkładczą (ułożenie stosu); <p>Urządzenia wchodzące w skład systemu zrobotyzowanej obsługi wykrawarki młoteczkowej:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Robot przemysłowy o udźwigu 165 kg, zakresie pracy ramienia 2655 mm, siedmiu osiach sterownych • Zestaw montażowy do instalacji robota zawierający: piedestał do przymocowania robota i zakotwienia do podłoża • System do wytwarzania podciśnienia w celu umożliwienia zassania materiału przez ssawki gripera – podciśnienie wytwarzane z wykorzystaniem elektrozaworów sterownych sprężonym powietrzem • Układ optymalizacji zużycia sprężonego powietrza oparty na monitorowaniu zaworów ciśnieniowych sterujących wartością ciśnienia/podciśnienia w zależności od żądanej – zadanej wielkości

	<ul style="list-style-type: none"> • Układ magnetyczny służący do wymiany grippera z wykorzystaniem 3 osi robota wraz z interfejsem programowym • Układ torów jezdnych dla robota przymocowanych do podłoża i wypoziomowanych składający się ze: struktury w formie konstrukcji stalowej, obrabianej; dwóch torów wraz z precyzyjnymi prowadnicami oraz listwy zębatej na całej długości; wózka jezdnego - przemieszczającego się na długości torów z wykorzystaniem łożyskowania ślizgowego. Całkowita długość torów 10000 mm, zakres ruchu 8000 mm • Trawersa wraz z układem ssawek • Układu separacji blachy z wykorzystaniem separacji magnetycznej, bądź separatora szczotkowego • Mechaniczny system detekcji grubości blachy • Stół centrujący oparty na stalowej konstrukcji, przymocowanej do podłoża. Stół wyposażony w czujnik obecności arkusza • Automatyczna stacja przechwytywania detalu składająca się z: pionowego, metalowego trzonu, wraz z elementami podtrzymującymi, umiejscowionymi na stole; ramiona podtrzymujące detal, wykonane z profili aluminiowych, manualnie ustawiana wysokość każdego z ramion; seria magnesów lub przyssawek, według wymagań; jednokanałowa jednostka wytwarzająca podciśnienie • Interfejs do połączenia robota z wykrawarką oraz urządzeniami peryferyjnymi (układ kontroli grubości, stół centrujący, wytwnornica podciśnienia) zawierający skonfigurowany układ wymiany sygnałów - wejścia – wyjścia, • Przyłącza elektryczne i przewody sygnałowe • Zewnętrzne stanowisko SYMULEASY do programowania prasy i robota. System podłączony do prasy i robota, umożliwiający natychmiastowy transfer wygenerowanego programu do urządzeń peryferyjnych. • Bariery i zabezpieczenia – w tym zarówno bariery stałe (płotki) wraz z otwieranymi bramkami, jak i kurtyny świetlne w celu ochrony strefy pracy. Każda z bramek wyposażona w wyłącznik bezpieczeństwa; • Układ Teleserwis. <p>Dodatkowo oczekujemy potwierdzenia, że oferowane urządzenia nie będą prototypami, ani pierwszymi tego typu wdrożeniami.</p>
Termin realizacji przedmiotu oferty:	Do końca stycznia 2015 r.
Kryteria wyboru oferty	<p>Wybór najkorzystniejszej oferty nastąpi w oparciu o następujące kryteria:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. cena¹ – 60 pkt. (60%) 2. usługi dodatkowe – 10 pkt. (10%) 3. warunki serwisu – 20 pkt. (20%) 4. warunki gwarancji – 10 pkt. (10%) <p>1. Liczba punktów w kryterium „cena” będzie przyznawana według poniższego wzoru:</p>

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 25 lipca 2014 r.

	$P_i = \frac{C_{min}}{C_i}$ <p>gdzie</p> <p>P_i - liczba punktów dla oferty nr „i” w kryterium „cena”</p> <p>C_{min} – najmniejsza cena całkowita ze wszystkich cen zaproponowanych przez wszystkich oferentów</p> <p>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,</p> <p>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>20 pkt. – serwis i naprawy gwarancyjne i pogwarancyjne zapewnione max w ciągu 48 godzin od daty zgłoszenia awarii.</p> <p>0 pkt. – serwis i naprawy gwarancyjne i pogwarancyjne realizowane dłużej niż w ciągu 48 godzin od daty zgłoszenia awarii.</p> <p>4. Liczba punktów w kryterium „warunki gwarancji” będzie przyznawana według poniższego schematu:</p> <p>10 pkt. – gwarancja dłuższa lub równa 24 m-ce od dnia podpisania protokołu odbioru,</p> <p>0 pkt. – gwarancja do 24 m-cy od dnia podpisania protokołu odbioru.</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,

	<ul style="list-style-type: none"> • Odniesienie się do każdego z zamieszczonych w zapytaniu ofertowym kryteriów wyboru 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

**KIEROWNIK DZIAŁU
ZAOPATRZENIA**

 Anna Hałdrzyńska