Fundusze Europejskie Program Regionalny | PODKARPACKIE przestrzeń otwarta | Unia Europejska Europejski Fundusz Rozwoju Regionalnego

Omega – Rusztowania S.C. Janina Chmaj, Marcin Leś , Łukasz Chmaj
ul. Sokołowska 28,
36-100 Kolbuszowa

Kolbuszowa, 12.10.2017

Zapytanie ofertowe nr 4/1.4.1./2017

Dotyczy: udzielenia zamówienia współfinansowanego z środków EFRR w ramach Regionalnego Programu Operacyjnego Województwa Podkarpackiego (RPO WP) na lata 2014-2020oś priorytetowa I Konkurencyjna i innowacyjna gospodarka działanie 1.4Wsparcie MŚP poddziałanie 1.4.1Dotacje bezpośrednie.

Typ projektu: Rozwój MŚP;

Tytuł projektu: „Wdrożenie znacząco ulepszonych produktów cechujących się innowacyjnością w ujęciu rynku regionalnego, szansą na wzrost konkurencyjności firmy Omega Rusztowania S.C."

Postępowanie prowadzone jest na podstawie przepisów art. 70 1 -70 5 ustawy z dnia 23 kwietnia 1964r. Kodeks cywilny i nie podlega przepisom Ustawy z dnia 29 stycznia 2004r. Prawo zamówień publicznych. Postępowanie prowadzone jest zgodnie z zasadą konkurencyjności oraz Wytycznymi w zakresie kwalifikowalności wydatków w ramach Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego, Europejskiego Funduszu Społecznego oraz Funduszu Spójności na lata 2014-2020 oraz Wytycznymi Instytucji Zarządzającej Regionalnym Programem Operacyjnym Województwa Podkarpackiego na lata 2014-2020 w sprawie udzielania zamówień współfinansowanych ze środków EFRR, w stosunku do których nie stosuje się ustawy Prawo zamówień publicznych.

I. NAZWA I ADRES ZAMAWIAJĄCEGO:

Omega Rusztowania S.C. Janina Chmaj, Marcin Leś, Łukasz Chmaj z siedzibą w Kolbuszowej 36-100, ul. Sokołowska 28, NIP: 8133451757, REGON:180127821

II. RODZAJ I NAZWA ZAMÓWIENIA:

Rodzaj zamówienia: dostawy

1. Wspólny słownik zamówień (CPV): **Kod CPV:42662000-4 - Sprzęt spawalniczy**
Nazwa zamówienia: Robot spawalniczy
2. Wspólny słownik zamówień (CPV): **Kod CPV: 48420000-8- Pakiety oprogramowania do zarządzania urządzeniami i zestawy pakietów oprogramowania**
Nazwa zamówienia: Oprogramowanie sterujące robotem
3. Wspólny słownik zamówień (CPV): **Kod CPV: 42662000-4 - Sprzęt spawalniczy**
Nazwa zamówienia: Przyrządy spawalnicze

III. OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA:

Przedmiotem zamówienia jest zakup oraz dostawa i montaż/instalacja w siedzibie Zamawiającego środków trwałych zgodnie ze specyfikacją przedstawioną poniżej:

A. Nowy robot spawalniczy wraz z systemem filtrowentylacyjnym – 1 szt.:

- odpowiedzialny za spawanie elementów składowych rusztowań
- wolny od wad technicznych i prawnych
- posiadający stosowny pakiet gwarancyjny oraz deklarację zgodności dla oferowanego sprzętu
- gotowy do pracy bezpośrednio po dostawie
- posiadający aktualną dokumentację i certyfikaty wymagane przepisami prawa, w tym dotyczące oznaczenia CE, które zostaną dostarczone Zamawiającemu.

o następujących parametrach technicznych i konfiguracji:

1. Robot spawalniczy:	
Minimalna liczba osi obrotu robota	6 osi
Minimalny zasięg ruchu robota w zakresie jego rotacji	+/- 170°
Maksymalna prędkość kątowa ramienia – rotacja	Co najmniej 190°/s
Sterowanie robotem poprzez panel sterowania	TAK
Umieszczony pomiędzy dwoma polami roboczymi/ spawanie naprzemienne dwustronne/ stanowisko zabudowane na wspólnej konstrukcji+ źródło prądu+ podajnik drutu od jednego producenta	TAK
Minimalny zasięg pracy robota w polu roboczym	3200x1200mm
Minimalny zasięg robota	2000mm
Powtarzalność	+/ - 0,1mm
Minimalne obciążenie	6 kg
Mocowanie	Postument
Hamulce	Wszystkie osie z hamulcem
System filtrowentylacyjny z okapem nad stanowiskiem spawalniczym: Instalacja okapu nad robotem z 4 punktami odciągowymi połączona z filtrem i wentylatorem doposażona w zespół napylania, neutralizujący penetrację cząsteczek mokrych do tkaniny filtracyjnej wkładów filtra.	TAK
Możliwość spawania detali o wysokości min. 1200 mm i szerokości min. 3200mm	TAK
Możliwość prowadzenia drutu spawalniczego przez środek podstawy robota	TAK
Panel sterowania	
Wyświetlacz graficzny kolorowy min. 7 cali	TAK
Port USB	TAK
Slot na kartę SD (SD,SDHC)	TAK
Wyłącznik awaryjny	TAK
Funkcja automatycznego doboru parametrów po określeniu złącza i grubości spawanych elementów	TAK
Sterownik	
Klasa ochrony	IP32
Rodzaje ruchu	PTP, LP/linie/CP/krzywe/
Liczba sterowanych osi	6 osi
Pamięć zewnętrzna	Karta SD, min.2 porty USB 2.0
Liczba cyfrowych I/O	Min. 40
Enthernet ułatwiające połączenie sieciowe	TAK

Źródło prądu	
Napięcie zasilania	200V AC+1-20V, 22KUA, 3 fazy
Metoda spawania	CO2, MAG, MIG
Zakres prądu spawania	30-350 ADC
Zakres napięcia	12-36U DC
Układ czyszczenia palnik	
Urządzenie podłączone do systemu umożliwiające wykonanie czyszczenia po dowolnej ilości spawania. Możliwość ustawienia cykli przez operatora stanowiska. Stacja czyszczenia kompletna z funkcją nanoszenia preparatu anty-odpryskowego i obcinania drutu.	TAK
Podajnik mocowany na ramieniu robota	TAK
Pozycjoner – 2 sztuki	
Max. udźwig	500 kg
Max. prędkość	Min. 20 obr/min
Powtarzalność	+/ - 0,05mm
Dodatkowo:	
System bezpieczeństwa spełniający wymagania CE	TAK
Sensor dotyku i łuku	TAK
Obudowa stanowiska	TAK
Mocowanie przewodów	TAK
Kaseta szpuli drutów	TAK
Złącze antykorozyjne	TAK
Sensor napięciowy łuku korekcja trajektorii pracy robota przy ruchu zakosowym	TAK
System rzeczywistego położenia elementu spawanego i adaptacji do niego programu spawania - ma umożliwić zlokalizowanie złącza spawanego poprzez dotknięcie materiału spawanego dyszą gazową lub drutem spawalniczym przed procesem spawania. Po wykryciu odchyłki linia spawana winna być automatycznie skorygowana w programie.	TAK
Możliwość odtworzenia ścieżki przy błędzie. W przypadku wystąpienia określonego błędu w trakcie spawania robot wycofuje się do bezpiecznej pozycji. Po usunięciu usterki, robot ma wrócić do miejsca wystąpienia błędu.	TAK

B. Nowe oprogramowanie sterujące robotem – 1 szt. wg. poniższej specyfikacji i posiadanych funkcji:

Zdalne programowanie pracy robota	TAK
Możliwość wykrywania kolizji robota z przeszkodą	TAK
Możliwość zdalnego dobrania parametrów spawania takich jak: wartość napięcia, natężenia prądu oraz kąta pochylenia palnika robota spawalniczego	TAK
Bieżący monitoring pracy robota spawalniczego podczas procesu spawania **<u>na trzech poziomach:</u>** 1) kontrola natężenia prądu, napięcia spawania i innych parametrów, których przekroczenie może spowodować zatrzymanie pracy robota, 2) zapis parametrów i archiwizacja danych do pliku format Excel lub w postaci wykresu z przebiegami prądowo – napięciowymi, 3) funkcja nagrywania parametrów spawania przy uwzględnieniu specyfiki danego stanowiska spawalniczego,	TAK

C. Nowe przyrządy spawalnicze dedykowane do robota spawalniczego 8 szt. wg poniższej specyfikacji.

Oferta cenowa powinna obejmować:
-wycenę każdego przyrządu z osobna , dokładne określenie sposobu mocowania zacisków elementów /załączenie szkicu/, określenie przybliżonego czasu mocowania elementów w przyrządach, który nie powinien być dłuższy niż 50-60% czasu spawania, część opisową potwierdzającą, że są one wykonane w metalu wraz z dokumentacją techniczną, z uchwytami, zaciskami, prowadnicami i z ich montażem.

Oferent całkowicie jest odpowiedzialny za dostosowanie przyrządu do materiału spawanego, sposób mocowania i gwarantuje jego prawidłowość.

Przyrządy:
1. Przyrząd do spawania ram systemu Omega I (65/2,00), (65/1,00), (65/0,50),
-proces spawania realizowany na dwa gniazda robocze,przezbrajany w zależności od długości detalu.
2. Przyrząd do spawania ram systemu Omega I (100/2,00),(100/1,00),(100/0,50),
-proces spawania realizowany na dwa gniazda robocze, przezbrajany w zależności od długości detalu.
3. Przyrząd do spawania ram sytemu OMEGA II (0,70/2,00),(0,70/1,00),(0,70/0,50),
-proces spawania realizowany na dwa gniazda robocze, przezbrajany w zależności od długości detalu.
4. Przyrząd do spawania ram systemu OMEGA II ((1,10/2,00),(1,10/1,00)(1,10/0,50),
-proces spawania realizowany na dwa gniazda robocze, przezbrajany w zależności od długości detalu.
5. Przyrząd do spawania stojaków poręczowych bez trawersy sytemu OMEGA I,
-wyposażony w 4 gniazda robocze, spawanie czterech detali jednorazowo.
6. Przyrząd do spawania stojaków poręczowych bez trawersy systemu OMEGA II,
-wyposażony w 4 gniazda robocze, spawanie czterech detali jednorazowo.
7. Przyrząd do spawania poręczy systemu OMEGA III (1,57),(2,07),(2,57),(3,07),
-wyposażony w 4 gniazda robocze, spawanie czterech detali jednorazowo ,przezbrajany w zależności od długości detalu.
8. Przyrząd przeznaczony do spawania kotew (0,30),(0,40),(0,50),(0,60),(1,00),
-wyposażony w 4 gniazda robocze, spawanie czterech detali jednorazowo,przezbrajany w zależności od długości detalu.

Oferta dotycząca przyrządów powinna być zgodna ze specyfikacją systemów OMEGA zawartą w załączniku nr 5.

W przypadku zastosowania w opisie przedmiotu zamówienia znaków towarowych, patentów lub pochodzenia (nazw producentów) Zamawiający zezwala na stosowanie technologii, materiałów czy urządzeń równoważnych, tj. takich, które spełniają wymagania techniczne, funkcjonalne oraz użytkowe określone przez Zamawiającego. Użycie nazw własnych lub znaków towarowych służyć ma jedynie sprecyzowaniu oczekiwań jakościowych i technologicznych Zamawiającego. Każdy z Oferentów może zastosować technologie równoważne i/lub równorzędne odpowiadające parametrom technicznym zawartym w opisie przedmiotu zamówienia określonym w niniejszym przetargu.

Dodatkowe informacje:
1. W celu potwierdzenia spełnienia w/w parametrów, warunkujących przyjęcie oferty do oceny, konieczne jest złożenie wraz z ofertą tabeli zgodności z wymaganiami Omega Rusztowania - stanowiącej **załącznik nr 4** do zapytania.
2. Nie wypełnienie jakiegokolwiek pola w tabeli, będzie skutkować odrzuceniem oferty, bez możliwości uzupełnienia brakujących informacji.
3. Zamawiający nie przewiduje składania ofert częściowych ani warunkowych.

IV. WARUNKI UDZIAŁU W POSTĘPOWANIU:

Wykonawca oświadcza, że posiada odpowiedni potencjał do wykonania Zamówienia, wiedzę i kompetencję oraz doświadczenie i kwalifikacje niezbędne, aby wykonać dla Zamawiającego Przedmiot umowy, którego dotyczy niniejsze zamówienie.

Zamawiający wyklucza z udziału w postępowaniu Oferentów, w stosunku do których otwarto likwidację lub ogłoszono upadłość.

Weryfikacja spełnienia w/w warunku odbywa się na podstawie oświadczenia oferenta - **Załącznik nr 2.**

V.INFORMACJE NA TEMAT ZAKRESU WYKLUCZEŃ:

W postępowaniu nie mogą brać udziału podmioty powiązane osobowo lub kapitałowo z zamawiającym. Zamawiający informuje, iż podmioty powiązano z nim kapitałowo i osobowo zostaną wykluczone z postępowania i zamówienie będące przedmiotem niniejszego postępowania nie zostanie im udzielone.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:

1) uczestniczeniu w spółce jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej,
2) posiadaniu co najmniej 10 % udziałów lub akcji,
3) pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika,
4) 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.

W celu potwierdzenia spełniania w/w warunku udziału w postępowaniu konieczne jest złożenie wraz z ofertą oświadczenia o braku powiązań z Zamawiającym, stanowiącego załącznik nr 1 do zapytania.

VI. OPIS SPOSOBU PRZYGOTOWANIA OFERTY:

1) Oferta powinna zostać przygotowana zgodnie z wymogami zawartymi w niniejszym Zapytaniu ofertowym.
2) Oferta powinna zawierać co najmniej:
   - datę sporządzenia
   - pełną nazwę oferenta
   - adres lub siedzibę oferenta
   - wartość oferty
   - termin ważności oferty
   - warunki płatności
   - odniesienie do kryteriów wyboru
3) Oferta oraz załączniki do niej muszą być ponumerowane, podpisane przez osobę uprawnioną do reprezentowania Wykonawcy lub pełnomocnika, przy czym w tym wypadku wymagane jest także złożenie stosownego pełnomocnictwa – podpis musi być czytelny lub opatrzony pieczęciami imiennymi.
4) Do oferty należy dołączyć wszystkie niezbędne dokumenty/oświadczenia oraz wycenę wykonaną w oparciu o opis przedmiotu zamówienia
5) Oferta musi być sporządzona w języku polskim .
6) W toku badania i oceny Oferty Zamawiający może żądać od Wykonawców wyjaśnień dotyczących treści złożonych ofert.

7) **Integralną częścią oferty powinny być załączniki 1, 2, 3, 4 do niniejszego zapytania.** Ofertę wraz z załącznikami należy złożyć **w zamkniętej kopercie**, opieczętowanej pieczęcią firmową Oferenta, z adresem Zamawiającego, oraz zapisem: **„Oferta dotycząca zapytania ofertowego numer 4/1.4.1./2017 w ramach projektu „Wdrożenie znacząco ulepszonych produktów cechujących się innowacyjnością w ujęciu rynku regionalnego, szansą na wzrost konkurencyjności firmy Omega Rusztowania S.C."**

VII. SPOSÓB KOMUNIKOWANIA SIĘ ZAMAWIAJĄCEGO Z WYKONAWCAMI W TRAKCIE PROWADZONEGO POSTĘPOWANIA

1) Zapytania odnośnie postępowania ofertowego należy kierować w formie pisemnej na adres korespondencyjny Zamawiającego Omega Rusztowania s.c. 36-100 Kolbuszowa ul. Sokołowska 28 lub drogą elektroniczną na adres e-mail:janina.chmaj@omega-rusztowania.pl do dnia: 09.11.2017
Zamawiający nie ma obowiązku odpowiedzi na pytania zadane po upływie w/w terminu.
Osobami uprawnionymi do porozumiewania się z wykonawcami są: Janina Chmaj - 603 373 147

2) Forma pisemna wymagana jest dla niżej wymienionych czynności, dla których Zamawiający nie dopuszcza komunikowania się drogą elektroniczną:
- złożenie Oferty;
- zmiana Oferty;
- powiadomienie Zamawiającego o wycofaniu złożonej przez Wykonawcę Oferty;
- uzupełnienie oświadczeń i dokumentów.

VIII. TERMIN REALIZACJI PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA:

Rozpoczęcie wykonania przedmiotu zamówienia: **niezwłocznie od dnia podpisania umowy**
Ostateczny termin realizacjizamówienia**–do 30.05.2018r.**

IX. TERMIN ZWIĄZANIA OFERTĄ:

Oferent jest związany swoją ofertą minimum 30 dni od ostatecznego terminu składania ofert.

X. KRYTERIA OCENY OFERT I ICH ZNACZENIE:

Wybór najkorzystniejszej oferty nastąpi w oparciu o następujące kryteria:

Lp.	Nazwa kryterium	Sposób oceny	Maksymalna ilość punktów
1	Cena (C)	Punkty w ramach kryterium będą przyznawane wg. następującej formuły: 50 pkt – oferta z najniższą ceną całkowitą netto 48 pkt – oferta z drugą najniższą ceną całkowitą netto 46 pkt – oferta z trzecią najniższą ceną całkowitą netto 44 pkt – oferta z czwartą najniższą ceną całkowitą netto 42 pkt – oferta z piątą najniższą ceną całkowitą netto W przypadku większej ilości ofert punktacja dla kolejnych ofert będzie przyznawana analogicznie do w/w reguły tj. minus 2 pkt	50 pkt

<table>
<tr><td></td><td></td><td>do każdej kolejnej oferty.
Cena Oferenta musi zawierać wszystkie koszty wykonania przedmiotu zamówienia oraz ewentualne upusty oferowane przez niego. Wszystkie ceny określone przez Oferenta zostaną ustalone na okres ważności umowy i nie będą podlegały zmianom.</td><td></td></tr>
<tr><td>2</td><td>Czas reakcji serwisu od otrzymania informacji o awarii (S) – w godzinach</td><td>Punkty w ramach kryterium będą przyznawane wg. następującej formuły:
<table><tr><td>Czas reakcji serwisu (w godzinach)</td><td>Liczba punktów</td></tr><tr><td>do 24h</td><td>20 pkt</td></tr><tr><td>25h – 48h</td><td>15 pkt</td></tr><tr><td>49h – 72h</td><td>10 pkt</td></tr><tr><td>Powyżej 72h</td><td>0 pkt</td></tr></table>
Przez to kryterium Zamawiający rozumie bezzwłoczne i bezpłatne usunięcie wad po otrzymaniu zgłoszenia zawierającego opis usterki.</td><td>20 pkt</td></tr>
<tr><td>3</td><td>Termin realizacji (T) – w tygodniach</td><td>Punkty w ramach kryterium będą przyznawane wg. następującej formuły:
<table><tr><td>Termin realizacji (w tygodniach)</td><td>Liczba punktów</td></tr><tr><td>1 - 16 tygodni</td><td>20 pkt</td></tr><tr><td>17 - 20 tygodni</td><td>10 pkt</td></tr><tr><td>21 i więcej tygodni</td><td>0 pkt</td></tr></table></td><td>20 pkt</td></tr>
<tr><td>4</td><td>Gwarancja (G) – w miesiącach</td><td>Punkty w ramach kryterium będą przyznawane wg. następującej formuły:
<table><tr><td>Okres gwarancji (w miesiącach)</td><td>Liczba punktów</td></tr><tr><td>12 - 24 m-cy</td><td>1 pkt</td></tr><tr><td>25 - 35 m-cy</td><td>5 pkt</td></tr><tr><td>Powyżej 36 m-cy</td><td>10 pkt</td></tr></table>
Minimalny okres gwarancji 12 m-ce (oferty zawierające krótszy okres gwarancji podlegają odrzuceniu)</td><td>10 pkt</td></tr>
<tr><td colspan="3">Razem</td><td>100 pkt</td></tr>
</table>

W postępowaniu ofertowym zwycięży oferta uzyskującą najwyższą liczbę punktów.

W przypadku gdy dwie oferty uzyskają taką samą liczbę punktów, kryterium rozstrzygającym będzie

termin złożenia oferty.

W postępowaniu ofertowym zwycięży oferta, która uzyska największą liczbę punktów, rozumianych jako suma punktów powyższych kryteriów: P=C+S+T+G

XI. MIEJSCE ORAZ TERMIN SKŁADANIA OFERT:

1) Oferta powinna być przesłana za pośrednictwem: poczty, kuriera lub też dostarczona osobiście na adres:

Omega Rusztowania S.C. Janina Chmaj, Marcin Leś, Łukasz Chmaj,
ul. Sokołowska 28
36-100 Kolbuszowa
do dnia 13.11.2017 r. do godziny 15:00.

Datą złożenia oferty jest dzień i godzina wpływu oferty do Zamawiającego.

2. Oferty złożone po terminie nie będą rozpatrywane.
3. Oferent może przed upływem terminu składania ofert zmienić lub wycofać swoją ofertę.
4. W toku badania i oceny ofert Zamawiający może żądać od oferentów wyjaśnień dotyczących treści złożonych ofert.
5. Ogłoszenie o zamówieniu zamieszczono na stronie zamawiającego www.omega-rusztowania.pl w zakładce **„Projekty Unijne - Zapytania Ofertowe"**oraz stronie internetowej: https://bazakonkurencyjnosci.funduszeeuropejskie.gov.pl/.
6. Zamawiający nie przewiduje zamówień uzupełniających.

XII. UDZIELENIE ZAMÓWIENIA LUB JEGO UNIEWAŻNIENIE:

Zamawiający udzieli w formie pisemnej zamówienia Wykonawcy, którego oferta odpowiada wszystkim wymaganiom określonym w niniejszym ogłoszeniu i została oceniona jako najkorzystniejsza w oparciu o podane wyżej kryteria oceny ofert.

Zamawiający unieważni postępowanie w szczególności w sytuacji, gdy wystąpią następujące przykładowe przesłanki:

1) nie złożono żadnej oferty niepodlegającej odrzuceniu;
2) wystąpiła istotna zmiana okoliczności powodująca, że prowadzenie postępowania lub wykonanie zamówienia nie leży w interesie Zamawiającego, czego nie można było wcześniej przewidzieć;
3) postępowanie obarczone jest niemożliwą do usunięcia wadą uniemożliwiającą zawarcie ważnej umowy w sprawie zamówienia,

Zamawiający zastrzega sobie możliwość:

1) odwołania postępowania w każdym czasie;
2) zakończenia postępowania bez dokonania wyboru Wykonawcy;
3) unieważnienia postępowania, zarówno przed, jak i po dokonaniu wyboru najkorzystniejszej oferty, bez podania przyczyny.

W przypadkach , o których mowa powyżej Wykonawcy nie przysługują w stosunku do Zamawiającego żadne roszczenia odszkodowawcze, jak też nie przysługuje zwrot kosztów związanych z przygotowaniem i złożeniem oferty.

XIII. INFORMACJE DOTYCZĄCE WYBORU NAJKORZYSTNIEJSZEJ OFERTY:

Niezwłocznie po wyborze najkorzystniejszej oferty,Zamawiający zamieści informację o jej wyborze na swojej stronie internetowej znajdującej się pod adresem: www.omega-rusztowania.pl oraz https://bazakonkurencyjnosci.funduszeeuropejskie.gov.pl/.

W przypadku, gdy Wykonawca odstąpi od podpisania umowy z Zamawiającym, Zamawiający uprawniony będzie do podpisania umowy z kolejnym wykonawcą, który w postępowaniu o udzielenie zamówienia uzyskał kolejną najwyższą liczbę punktów.

XIV. ZMIANY WARUNKÓW UMOWY

Zamawiający dopuszcza możliwość dokonywania istotnych zmian postanowień zawartej umowy w stosunku do treści oferty, na podstawie której dokonano wyboru Wykonawcy, w następującym zakresie i na następujących warunkach:

1) Wysokości wynagrodzenia w przypadku zmiany stawki podatku VAT, w odniesieniu do tej części wynagrodzenia, której zmiana dotyczy,

2) Terminu realizacji przedmiotu zamówienia, gdy jest ona spowodowana:

a) koniecznością wykonania robót dodatkowych, wpływających na termin wykonania robót objętych umową podstawową,

b) następstwem wprowadzania zmian w obowiązujących przepisach prawnych mających wpływ na realizację przedmiotu zamówienia, w tym przepisów dotyczących realizacji inwestycji ze środków unijnych,

3) Jakości lub innych parametrów materiałów lub urządzeń zaoferowanych w ofercie, przy czym zmiana taka może być spowodowana w szczególności:

a) niedostępnością na rynku materiałów lub urządzeń wskazanych w ofercie lub specyfikacji technicznej urządzenia, spowodowaną zaprzestaniem produkcji lub wycofaniem z rynku tych materiałów lub urządzeń;

b) pojawieniem się na rynku materiałów lub urządzeń nowszej generacji pozwalających na:

- zaoszczędzenie kosztów realizacji przedmiotu umowy, kosztów eksploatacji wykonanego przedmiotu umowy, umożliwiające uzyskanie lepszej jakości pracy
- poprawę warunków bezpieczeństwa i eksploatacji pracy urządzenia;

c) pojawieniem się nowszej technologii wykonania zaprojektowanych robót pozwalającej na:

- zaoszczędzenie czasu realizacji inwestycji
- zaoszczędzenie kosztów wykonywanych prac, kosztów eksploatacji wykonanego przedmiotu umowy, umożliwiające uzyskanie lepszej jakości pracy;
- poprawę warunków bezpieczeństwa i eksploatacji pracy urządzenia;

d) koniecznością zrealizowania projektu przy zastosowaniu innych rozwiązań technicznych/technologicznych niż wskazane w dokumentacji technicznej urządzenia w sytuacji, gdyby zastosowanie przewidzianych rozwiązań groziło niewykonaniem lub wadliwym wykonaniem przedmiotu umowy,

e) koniecznością zrealizowania przedmiotu umowy przy zastosowaniu innych rozwiązań technicznych lub materiałowych ze względu na zmiany obowiązującego prawa.

XV. DODATKOWE INFORMACJE:

1) Zamawiający zgodnie z dyspozycja art. 70^1 §3 kc, zastrzega sobie prawo do zmian całości lub części zapytania ofertowego przed upływem terminu składania ofert. O wprowadzonych zmianach niezwłocznie poinformuje na swojej stronie internetowej.

2) Do niniejszego ogłoszenia dołączone zostały:

- załącznik nr 1 – oświadczenie o braku powiązań z zamawiającym
- załącznik nr 2 – oświadczenie o sytuacji ekonomicznej i finansowej

- załącznik nr 3 – formularz oferty
- załącznik nr 4 – tabela zgodności z wymaganiami firmy Omega Rusztowania
- załącznik nr 5 – specyfikacja systemów rusztowań firmy Omega Rusztowania

.....

Data i podpis

OMEGA Rusztowania s.c.

Janina Chmaj
WŁAŚCICIEL

12.10.2017

OMEGA Rusztowania s.c.
J. Chmaj, M. Leś, Ł. Chmaj
ul. Sokołowska 28
36-100 Kolbuszowa
tel. 17 744 46 00, NIP 813-345-17-57

Załącznik nr 1 do zapytania ofertowego nr 4/1.4.1/2017

Oświadczenie o braku powiązań z zamawiającym

Działając w imieniu i na rzecz Wykonawcy (dane Wykonawcy):
Nazwa:

_____

Adres siedziby:

_____

oświadczam(y), że:

1) nie jestem(śmy) z Zamawiającym powiązany(i)osobowo lub kapitałowo tzn.:

nie jestem(śmy) z Zamawiającym lub osobami upoważnionymi do zaciągania zobowiązań w imieniu Zamawiającego lub osobami wykonującymi w imieniu Zamawiającego czynności związanych z przygotowaniem i przeprowadzeniem procedury wyboru Wykonawcy a Wykonawcą, powiązany(i) poprzez:

a. uczestniczenie 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 lub powinowactwa w linii bocznej do drugiego stopnia lub w stosunku przysposobienia, opieki lub kurateli.

.....

podpis i pieczęć osoby upoważnionej
do reprezentowania Wykonawcy

Załącznik nr 2 do zapytania ofertowego nr 4/1.4.1/2017

Oświadczenie

Działając w imieniu i na rzecz Wykonawcy (dane Wykonawcy):

Nazwa: _____

Adres siedziby: _____

oświadczam(y), że znajduję(my) się w sytuacji ekonomicznej i finansowej zapewniającej wykonanie zamówienia.

.....
podpis i pieczęć osoby upoważnionej
do reprezentowania Wykonawcy

Załącznik nr 3 do zapytania ofertowego nr 4/1.4.1 /2017

.....
(miejscowość, data)

Dane Oferenta:
.....

.....
.....

(nazwa i adres siedziby głównej,

dane kontaktowe, numer NIP)

Formularz ofertowy

W odpowiedzi na upublicznione zapytanie ofertowe firmy OMEGA RUSZTOWANIA S.C. z siedzibą w Kolbuszowej,ul. Sokołowska 28, 36-100 Kolbuszowa przedkładamy następującą ofertę dotyczącą robota spawalniczego wraz z instalacją odciągu, oprogramowaniem sterującym robotem oraz przyrządami do robota spawalniczego:

Cena netto w PLN	
Cena brutto w PLN	
Termin ważności oferty	
Warunki płatności	
Termin realizacji zamówienia (w tygodniach)	
Termin gwarancji (w miesiącach)	
Czas reakcji serwisu (w godzinach)	

.....

podpis i pieczęć osoby upoważnionej
do reprezentowania Wykonawcy

Załącznik nr 4 do zapytania ofertowego nr 4/1.4.1 /2017

Tabela zgodności z wymaganiami Omega Rusztowania

1. ROBOT SPAWALNICZY:

Parametry robota spawalniczego	Wymagane przez Omega Rusztowania	Parametry robota spawalniczego oferenta
Minimalna liczba osi obrotu robota	6 osi	
Minimalny zasięg ruchu robota w zakresie jego rotacji	+/- 170°	
Maksymalna prędkość kątowa ramienia – rotacja	co najmniej 190°/s	
Umieszczony pomiędzy dwoma polami roboczymi/ spawanie naprzemienne dwustronne/ stanowisko zabudowane na wspólnej konstrukcji+ źródło prądu+ podajnik drutu od jednego producenta	TAK	
Minimalny zasięg pracy robota w polu roboczym	3200x1200mm	
Sterowanie robotem poprzez panel sterowania	TAK	
Minimalny zasięg robota	2000mm	
Powtarzalność	+/- 0,1 mm	
Minimalne obciążenie	6 kg	
Mocowanie	Postument	
Hamulce	Wszystkie osie z hamulcem	
System filtrowentylacyjny z okapem nad stanowiskiem spawalniczym: Instalacja okapu nad robotem z 4 punktami odciągowymi połączona z filtrem i wentylatorem doposażona w zespół napylania, neutralizujący penetrację cząsteczek mokrych do tkaniny filtracyjnej wkładów filtra.	TAK	
Możliwość spawania detali o wysokości min. 1200 mm i szerokości min. 3200mm	TAK	
Możliwość prowadzenia drutu spawalniczego przez środek podstawy robota	TAK	
Panel sterowania		
Wyświetlacz graficzny kolorowy min 7 cali	TAK	
Port USB	TAK	
Slot na kartę SD (SD,SDHC)	TAK	
Wyłącznik awaryjny	TAK	
Funkcja automatycznego doboru parametrów po określeniu złącza i grubości spawanych elementów	TAK	
Sterownik		
Klasa ochrony	IP32	
Rodzaje ruchu	PTP,LP/linie/CP/krzywe/	
Liczba sterowanych osi	6 osi	

Pamięć zewnętrzna	Karta SD,min.2 porty USB 2.0	
Liczba cyfrowych I/O	Min. 40	
Enthernet ułatwiające połączenie sieciowe	TAK	
Źródło prądu		
Napięcie zasilania	200V AC+1-20V,22KUA,3 fazy	
Metoda spawania	CO2,MAG,MIG	
Zakres prądu spawania	30-350 ADC	
Zakres napięcia	12-36U DC	
Układ czyszczenia palnik		
Urządzenie podłączone do systemu umożliwiające wykonanie czyszczenia po dowolnej ilości spawania. Możliwość ustawienia cykli przez operatora stanowiska. Stacja czyszczenia kompletna z funkcją nanoszenia preparatu anty-odpryskowego i obcinania drutu.	TAK	
Podajnik mocowany na ramieniu robota	TAK	
Pozycjoner – 2 sztuki		
Max. udźwig	500 kg	
Max. prędkość	Min. 20 obr/min	
Powtarzalność	+ - 0,05mm	
Dodatkowo:		
System bezpieczeństwa spełniający wymagania CE	TAK	
Sensor dotyku i łuku	TAK	
Obudowa stanowiska	TAK	
Mocowanie przewodów	TAK	
Kaseta szpuli drutów	TAK	
Złącze antykorozyjne	TAK	
Sensor napięciowy łuku korekcja trajektorii pracy robota przy ruchu zakosowym	TAK	
System rzeczywistego położenia elementu spawanego i adaptacji do niego programu spawania- ma umożliwić zlokalizowanie złącza spawanego poprzez dotknięcie materiału spawanego dyszą gazową lub drutem spawalniczym przed procesem spawania. Po wykryciu odchyłki linia spawana winna być automatycznie skorygowana w programie.	TAK	
Możliwość odtworzenia ścieżki przy błędzie. W przypadku wystąpienia określonego błędu w trakcie spawania robot wycofuje się do bezpiecznej pozycji. Po usunięciu usterki, robot ma wrócić do miejsca wystąpienia błędu.	TAK	

2. OPROGRAMOWANIE STERUJĄCE ROBOTEM:

Parametry oprogramowania	Wymagane przez Omega Rusztowania	Parametry oprogramowania oferenta
Zdalne programowanie pracy robota	TAK	
Możliwość zdalnego dobrania parametrów spawania takich jak: wartość napięcia, natężenia prądu oraz kąta pochylenia palnika robota spawalniczego	TAK	
Możliwość wykrywania kolizji robota z przeszkodą	TAK	
Bieżący monitoring pracy robota spawalniczego podczas procesu spawania **<u>na trzech poziomach:</u>** 1) kontrola natężenia prądu, napięcia spawania i innych parametrów, których przekroczenie może spowodować zatrzymanie pracy robota, 3) zapis parametrów i archiwizacja danych do pliku format Excel lub w postaci wykresu z przebiegami prądowo – napięciowymi, 3) funkcja nagrywania parametrów spawania przy uwzględnieniu specyfiki danego stanowiska spawalniczego,	TAK	

3. PRZYRZĄDY DO ROBOTA:

Przyrządy	Przyrządywymagane przez Omega Rusztowania	Przyrządy zaproponowane przez oferenta
1. Przyrząd do spawania ram systemu OMEGA I (65/2,00), (65/1,00), (65/0,50), -proces spawania realizowany na dwa gniazda robocze, przezbrajany w zależności od długości detalu.	TAK	
2. Przyrząd do spawania ram systemu OMEGA I (100/2,00),(100/1,00),(100/0,50), -proces spawania realizowany na dwa gniazda robocze, przezbrajany w zależności od długości detalu.	TAK	
3. Przyrząd do spawania ram sytemu OMEGA II (0,70/2,00),(0,70/1,00),(0,70/0,50), -proces spawania realizowany na dwa gniazda robocze, przezbrajany w zależności od długości detalu.	TAK	
4. Przyrząd do spawania ram systemu OMEGA II ((1,10/2,00),(1,10/1,00)(1,10/0,50), -proces spawania realizowany na dwa gniazda robocze, przezbrajany w zależności od długości detalu.	TAK	
5. Przyrząd do spawania stojaków poręczowych	TAK	

bez trawersy sytemu OMEGA I, -wyposażony w 4 gniazda robocze, spawanie czterech detali jednorazowo.		
6. Przyrząd do spawania stojaków poręczowych bez trawersy systemu OMEGA II, -wyposażony w 4 gniazda robocze, spawanie czterech detali jednorazowo.	TAK	
7. Przyrząd do spawania poręczy systemu OMEGA III (1,57),(2,07),(2,57),(3,07), -wyposażony w 4 gniazda robocze, spawanie czterech detali jednorazowo ,przezbrajany w zależności od długości detalu.	TAK	
8. Przyrząd przeznaczony do spawania kotew (0,30),(0,40),(0,50),(0,60),(1,00), -wyposażony w 4 gniazda robocze, spawanie czterech detali jednorazowo, przezbrajany w zależności od długości detalu.	TAK	

.....

podpis i pieczęć osoby upoważnionej
do reprezentowania Wykonawcy