

Lublin, 24.11.2020

Miejscowość, data

AZA-TECH Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością

ul. Aleja Kraśnicka 31/211

20-718 Lublin

Dane zamawiającego

Zapytanie ofertowe na dostawę:

- 1. Inwertorowy półautomat spawalniczy (1 komplet)**
- 2. Inwertorowy prostownik spawalniczy (1 komplet)**
- 3. Rejestrator spawalniczy (1 szt.)**

1. WPROWADZENIE:

- 1.1 Postępowanie prowadzone jest zgodnie z zasadą konkurencyjności, o której mowa w Rozdziale 6.5.2 Wytycznych w zakresie kwalifikowalności wydatków w ramach Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego, Europejskiego Funduszu Społecznego oraz Funduszu Spójności na lata 2014-2020.
- 1.2 Postępowanie prowadzone jest w ramach zapytania ofertowego.
- 1.3 Postępowanie prowadzone jest w języku polskim, w formie pisemnej oraz elektronicznej.
- 1.4 Zamawiający nie dopuszcza składania ofert częściowych, wariantowych.
- 1.5 Do zapytania mają zastosowanie przepisy Kodeksu Cywilnego (Dz.U. 1964r Nr 16 poz. 93 z późniejszymi zmianami).

2. NAZWA ORAZ ADRES ZAMAWIAJĄCEGO:

AZA-TECH Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością

ul. Aleja Kraśnicka 31/211

20-718 Lublin

3. OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA:

Przedmiotem zamówienia jest zakup:

- I. fabrycznie nowego inwertorowego półautomatu spawalniczego (1 komplet) wg specyfikacji poniżej.**

Parametry urządzenia:

- stan fabrycznie nowy,
- zasilanie 3x400V/50Hz,
- sterowany cyfrowo inwertorowy półautomat spawalniczy MIG/MAG o max prądzie spawania 400A z wydzielonymi przewodami pośrednimi (źródło-podajnik) o długości minimum 5m,
- na podwoziu jezdny z półką do transportu butli z gazem osłonowym,
- układ chłodzenia uchwytu cieczą z czujnikiem przepływu cieczy,

- spawanie metodą MIG/MAG, MIG/MAG Puls, elektrodą otuloną,
- prąd spawania w zakresie nie mniejszym niż: 25-400A,
- cykl pracy dla P100% - nie mniejszy niż 300A,
- komplet programów specjalnych Pulse, programy synergiczne dla spawania: stali węglowych, stali wysokostopowych, aluminium, MMA i lutospawania,
- wydzielony podajnik drutu z układem podawania minimum 4-rolkowym z możliwością zamontowania panelu sterującego pionowo lub poziomo, wskaźniki prądu i napięcia spawania,
- bezstopniowa regulacja prądu spawania, minimum 6-cio stopniowa regulacja dynamiki łuku, regulacja wypełniania krateru na końcu spoiny,
- komplet uchwytów spawalniczych, uchwyt spawalniczy chłodzony cieczą minimum 500A l=4m, uchwyt chłodzony gazem minimum 240A l=4m, kabel do spawania elektrodą otuloną (MMA) długość (l) 4 - 4,5 m, kabel masy długość (l) 4 - 4,5 m, przewód doprowadzający gaz długość (l) 4 - 4,5 m,
- reduktor butlowy Arg/CO₂.

II. fabrycznie nowego inwertorowego prostownik spawalniczego (1 komplet) wg specyfikacji poniżej.

Parametry urządzenia:

- stan fabrycznie nowy,
- zasilanie 3x400V/50Hz,
- przemysłowy inwertorowy prostownik spawalniczy TIG AC/DC o max prądzie spawania 400A,
- spawanie metodą TIG DC, TIG AC/DC, TIG Puls, elektrodą otuloną,
- prąd spawania w zakresie nie mniejszym niż: 10-350A,
- cykl pracy dla metody TIG AC P100% - nie mniejszy niż 260A,
- panel z wyświetlaczem wskazującym poszczególne funkcje procesu spawania i jednym pokrętkiem umożliwiającym wybór wszystkich funkcji i ich wartości,
- bezstopniowa regulacja prądu spawania,
- urządzenie musi posiadać funkcję bezpieczeństwa typu „VRD”,
- na podwoziu jezdnym z półką do transportu butli z gazem osłonowym,
- wbudowany układ chłodzenia cieczą uchwytu spawalniczego,
- uchwyt spawalniczy (H), komplet uchwytów spawalniczych, uchwyt spawalniczy chłodzony cieczą minimum 400A l=4m, uchwyt chłodzony gazem minimum 200A l=4m, kabel do spawania elektrodą otuloną (MMA) długość (l) 4 - 4,5 m, kabel masy długość (l) 4 - 4,5 m,
- przewód doprowadzający gaz długość (l) 4 - 4,5 m, reduktor butlowy Arg/CO₂,
- chłodzony gazem i chłodzony cieczą,
- komplet kabli do spawania elektrodą otuloną.

III. fabrycznie nowego rejestratora spawalniczego (1 szt.) wg specyfikacji poniżej.

Parametry urządzenia:

- stan fabrycznie nowy,
- rejestracja obejmuje 4 parametry spawania:
 - prąd spawania [a],

- napięcie spawania [v],
- prędkość podawania drutu [m/min],
- przepływ gazu [l/min] (opcja).
- opisy danych można wprowadzać z klawiatury rejestratora lub skanując czytnikiem kodów kreskowych,
- spawacz może się logować za pomocą karty RFID,
- dane z rejestratora mogą być przenoszone do komputera za pomocą pamięci USB lub przez złącza Ethernet,
- w czasie rejestracji, przenoszenia danych czy analizy wyników na komputerze nie jest wymagany dostęp do internetu,
- urządzenie posiada program służący do obróbki zapisanych danych,
- możliwość rejestracji parametrów w urządzeniach spawalniczych różnych producentów,
- możliwość raportowania i analizy danych na podstawie logowania kartą RFID,
- możliwość transferu danych poprzez sieć GSM,
- wyposażony w funkcję geolokalizacji,
- podgląd rejestrowanych danych oraz geolokalizacja w czasie rzeczywistym z urządzenia stacjonarnego lub aplikacji mobilnej,
- własny zasilacz i czytnik kart RFID,
- instalacja we wskazanym urządzeniu,
- zewnętrzne urządzenie współpracujące z rejestratorem do odczytu, zapisywania i edycji raportów.

Jeśli w dokumentach składających się na opis przedmiotu zamówienia, wskazana jest nazwa handlowa firmy, towaru lub produktu, Zamawiający – w odniesieniu do wskazanych wprost w dokumentacji przetargowej parametrów czy danych (technicznych lub jakichkolwiek innych), identyfikujących pośrednio lub bezpośrednio towar bądź produkt - dopuszcza rozwiązania równoważne zgodne z danymi technicznymi i parametrami zawartymi w ww. dokumentacji. Jako rozwiązania równoważne, należy rozumieć rozwiązania charakteryzujące się parametrami nie gorszymi od wymaganych, a znajdujących się w dokumentacji. **Oferent zobowiązany jest do wykazania zastosowanych w ofercie rozwiązań równoważnych.**

- 3.1. Wspólny Słownik Zamówień (CPV): 42662000-4.
- 3.2. Termin realizacji Zamówienia: Wykonawca zobowiązuje się do wykonania przedmiotu zamówienia w nieprzekraczalnym terminie do **30 dni od daty podpisania umowy.**
- 3.3. Cena urządzenia nie może zawierać kosztów dodatkowych (dostawa, montaż itp.).
- 3.4. Cena oferty musi zawierać wszystkie niezbędne koszty do poniesienia przy realizowaniu pełnego zakresu przedmiotu zamówienia.
- 3.5. Gwarancja minimum 24 miesiące od daty podpisania protokołu odbioru końcowego na każde z urządzeń składających się na przedmiot zamówienia.
- 3.6. Urządzenie ma być dostarczone do zakładu produkcyjnego:

AZA-TECH Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością
ul. Ceramiczna 32 A

22-100 Chełm

4. WARUNKI UDZIAŁU W POSTĘPOWANIU ORAZ ZAKRES WYKLUCZENIA

O udzielenie zamówienia może ubiegać się Oferent spełniający następujące warunki:

- 4.1 Deklaruje gotowość do wykonania przedmiotu zamówienia w terminie nieprzekraczającym do **30 dni od daty podpisania umowy**.
- 4.2 Deklaruje, że nie jest podmiotem powiązany 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:
- 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;
- 4.3 W przypadku niespełnienia przez Oferenta któregokolwiek z warunków opisanych w pkt 4.1 – 4.2 powyżej, Zamawiający odrzuci ofertę z przyczyn formalnych. Wówczas oferta nie będzie oceniana z uwzględnieniem kryteriów wyboru najkorzystniejszej oferty.
- 4.4 W toku badania i oceny ofert Zamawiający może żądać od Oferentów wyjaśnień dotyczących treści złożonych ofert.

5. KRYTERIA OCENY OFERT ORAZ PRYZNAWANIE WAG PROCENTOWYCH I PUNKTOWYCH

Przy wyborze najkorzystniejszej oferty wzięte zostaną pod uwagę następujące kryteria punktowe (maksymalna łączna ocena: 100 pkt.). Końcowa punktacja Oferenta stanowić będzie sumę punktów z poniższych kryteriów:

Kryteria oceny ofert	Informacja o wagach punktowych oraz procentowych przypisanych do poszczególnych kryteriów oraz opis sposobu przyznawania punktacji
Cena brutto w PLN: waga: 99% (99 pkt.)	Przez kryterium „Cena brutto w PLN” Zamawiający rozumie określoną przez Oferenta cenę całkowitą brutto za wykonanie przedmiotu zamówienia wskazaną w ofercie. Ocena w ramach kryterium „Cena brutto w PLN” (Kc) będzie obliczana na podstawie następującego wzoru: $KC = (Cn/Co) * 99\% * 100$ gdzie: Cn – najniższa zaproponowana cena brutto Co – cena brutto zaproponowana w badanej ofercie Kc – liczba punktów przyznana danej ofercie w kryterium „Cena brutto w PLN”

Kryterium społeczne waga: 1% (1 pkt.)	Kryterium społeczne - punkty zostaną przyznane za to, że wykonawca zadeklaruje, że przy realizacji zamówienia będzie pracowała osoba o orzecznym stopniu niepełnosprawności - zatrudniona w przedsiębiorstwie wykonawcy na umowę o pracę: • 1 pkt - przy realizacji zamówienia będzie pracowała osoba o orzecznym stopniu niepełnosprawności - zatrudniona w przedsiębiorstwie wykonawcy na umowę o pracę • 0 pkt - przy realizacji zamówienia nie będzie pracowała osoba o orzecznym stopniu niepełnosprawności
--	--

6. MIEJSCE I TERMIN SKŁADANIA OFERT

6.1 Oferty należy składać w formie elektronicznej lub papierowej na adres Zamawiającego tj.:

- elektronicznie na adres Zamawiającego tj.: **biuro@azatech.pl** lub poprzez moduł Baza Konkurencyjności tj.: **<https://bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl/>**

- osobiście, listownie na adres Zamawiającego tj.:

AZA-TECH Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością
ul. Ceramiczna 32A
22-100 Chełm

6.2 Termin składania ofert upływa w dniu **28.12.2020 r.**

6.3 Do porozumiewania się z Oferentami, w sprawach związanych z postępowaniem, upoważniony jest:

- **Arkadiusz Tofil, e-mail: biuro@azatech.pl**

Uwaga:

Oferty złożone po tym terminie nie będą rozpatrywane (decyduje data wpływu oferty na adres Zamawiającego).

7. OPIS SPOSOBU PRZYGOTOWANIA OFERTY:

7.1 Oferta powinna zostać przygotowana w języku polskim.

7.2 Oferent składa ofertę wraz z załącznikami:

- a) załącznik nr 1 [Formularz oferty].

7.3 Oferta winna być sporządzona w jednym egzemplarzu.

7.4 Jeden oferent ma możliwość złożenia tylko jednej oferty w ramach niniejszego postępowania.

7.5 Oferta winna być zgodna z opisem przedmiotu zamówienia.

7.6 Formularz oferty wymaga podpisu. Wszystkie miejsca, w których Oferent naniósł zmiany, winny być parafowane przez osobę (osoby) podpisującą ofertę.

7.7 Nie przewiduje się publicznego otwarcia ofert.

7.8 Oferta powinna być ważna co najmniej 60 dni od dnia następnego po zakończeniu terminu składania ofert.

7.9 Wykonawca samodzielnie lub na wniosek Zamawiającego może przedłużyć termin związania ofertą, z tym, że zamawiający może tylko raz, co najmniej na 3 dni przed upływem terminu związania ofertą, zwrócić się do wykonawców o wyrażenie zgody na przedłużenie tego terminu

o oznaczony okres, nie dłuższy jednak niż 60 dni.

8. Istotne dla stron postanowienia, które zostaną wprowadzone do treści zawieranej umowy w sprawie zamówienia.

- 8.1. Zamawiający dopuszcza zmianę istotnych postanowień umowy w stosunku do treści oferty Wykonawcy.
- 8.2. Zmiana postanowień zawartej Umowy może nastąpić wyłącznie, za zgodą obu Stron wyrażoną na piśmie w formie Aneksu do Umowy, pod rygorem nieważności takiej zmiany.

9. INFORMACJE DODATKOWE

- 9.1. Od prowadzonego postępowania nie przysługują Oferentom środki ochrony prawnej (protest, odwołanie, skarga) określone odpowiednio w przepisach ustawy Prawo zamówień publicznych.
- 9.2. Zamawiający zastrzega sobie prawo unieważnienia postępowania ofertowego w każdej chwili.
- 9.3. O wynikach postępowania Oferenci zostaną poinformowani w sposób, w jaki zostało upublicznione zapytanie ofertowe.
- 9.4. Wykonawca, który wygrał postępowanie będzie zobowiązany do podpisania umowy w terminie i miejscu wskazanym przez Zamawiającego.
- 9.5. Jeżeli Wykonawca, którego oferta została wybrana, uchyla się od zawarcia umowy, zamawiający może wybrać ofertę najkorzystniejszą spośród pozostałych ofert, bez przeprowadzenia ich ponownego badania i oceny.