



**PROGRAM  
REGIONALNY**  
NARODOWA STRATEGIA SPÓJNOŚCI



UNIA EUROPEJSKA  
EUROPEJSKI FUNDUSZ  
ROZWOJU REGIONALNEGO



Miłoszyce, 08 lipiec 2009r.

**Zapytanie ofertowe dotyczące projektu realizowanego  
w ramach Regionalnego Programu Operacyjnego dla  
Województwa Dolnośląskiego na lata 2007-2013**

**Priorytet 1** Priorytet 1 Wzrost konkurencyjności dolnośląskich przedsiębiorstw „Przedsiębiorstwa i innowacyjność”,

**Działanie 1.1** Inwestycje dla przedsiębiorstw

**SCHEMAT 1.1 A2** „Dotacje inwestycyjne dla MŚP wspierające innowacyjność produktową i procesową na poziomie przedsiębiorstwa (z wyłączeniem projektów z zakresu turystyki)”

**Tytuł projektu:** „Budowanie strategii innowacyjnego rozwoju firmy STELWELD poprzez wdrożenie zaawansowanego technicznie zrobotyzowanego gniazda spawalniczego oraz uniwersalnego centrum obróbczego”

**Projekt współfinansowany przez Unię Europejską z Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego oraz z budżetu państwa w ramach Regionalnego Programu Operacyjnego dla Województwa Dolnośląskiego na lata 2007-2013.**

**Zamawiający:**

STELWELD Sp. z o.o.

UL. DZIUPIŃSKA 19, MIŁOSZYCE, 55-230 JELCZ-LASKOWICE

NIP 912-179-50-32

REGON 020153372

tel. 071 318 84 56

fax 071 318 46 46

e-mail: : [ARKADIUSZ.HALAPACZ@STELWELD.COM.PL](mailto:ARKADIUSZ.HALAPACZ@STELWELD.COM.PL), [DARIUSZ.ROGOTOWICZ@STELWELD.COM.PL](mailto:DARIUSZ.ROGOTOWICZ@STELWELD.COM.PL)

**Opis przedmiotu zamówienia:**

Przedmiotem zamówienia jest dostawa fabrycznie nowego zrobotyzowanego gniazda spawalniczego składającego się z:

**A. Zrobotyzowane stanowisko spawalnicze:**

szt. 2

*Specyfikacja techniczna:*

- nośność stołu min 1000 kg na stronę
- zasięg ramienia min 3 000 mm
- wymiary stołu 3000x1200
- chłodzenie palnika
- system naprowadzania spoiny
- programowanie CNC
- posiadanie funkcji złącza antykolizyjnego
- system wentylacji
- pełna synchronizacja robota spawalniczego z obrotnikami

**B. System mocujący**

szt. 1

*Specyfikacja techniczna:*

- umożliwiający zamontowanie m.in. detalu określonego załącznikiem nr 1
- mieszczący się w maksymalnej rozpiętości stołu montażowego



### **Sposób obliczenia ceny:**

1. Cena brutto oferty powinna zawierać wszystkie koszty, jakie Zamawiający będzie musiał ponieść na dostawę poszczególnych maszyn z uwzględnieniem podatku od towarów i usług VAT (jeśli dotyczy) oraz ewentualnych upustów i rabatów.
2. Cenę oraz podatek od towarów i usług VAT (jeśli dotyczy) należy podać dla każdej z poszczególnych maszyn.
3. Cena podlegająca ocenie będzie łączną ceną netto (bez VAT) za kompletną maszynę wyrażoną w złotych polskich, obejmująca wszystkie koszty wykonania zamówienia.
4. W przypadku podania ceny w walutach obcych, wartość w złotych obliczona zostanie w oparciu o średni kurs złotego Narodowego Banku Polskiego z dnia dokonania wyboru oferty.
5. Ostateczna cena oferty stanowi wartość umowy i będzie niezmienna w toku realizacji całej umowy.

### **Termin i miejsce wykonania zamówienia:**

**Wymagany termin realizacji zamówienia:** do 6 miesięcy od daty zawarcia umowy

**Miejsce wykonania zamówienia:** dostawa do STELWELD Sp. z o.o., ul. Inżynierska 3, 55-221 Jelcz-Laskowice, woj. dolnośląskie, POLSKA

### **Rodzaje kryteriów oceny:**

#### **KRYTERIUM WAGA (%)**

- a/ Oprogramowanie – 15%
- b/ Serwis – 20%
- c/ Czas dostawy -20%
- d/ Szybkość spawania detali na podstawie przekazanej dokumentacji technicznej – 15%
- e/ Gwarancja – 15%
- f/ Cena netto w przeliczeniu na PLN – 15%

### **Sposób oceny ofert:**

Zamawiający dokona oceny ofert na podstawie wyniku osiągniętej liczby punktów wyliczonych w oparciu o następujące kryteria i ustaloną punktację (najlepsze rozwiązanie w danej kategorii otrzymuje 3 punkty).

a/ Kryterium jakościowe. Punkty za kryterium „**Oprogramowanie**” w skali 1-3 przyznane zostaną w oparciu o przedstawioną dokumentację oraz oceny wystawione przez osoby zajmujące się w firmie STELWELD programowaniem maszyn CNC . Oferta maszyny zawierającej najlepsze, najbardziej przejrzyste oprogramowanie otrzyma 3 punkty.

b/ Punkty za kryterium „**Serwis**” zostaną ustalone na podstawie informacji zawartych w ofercie dotyczących czasu interwencji, a także opinii dotyczących tej kategorii na rynku. Najkrótszy czas interwencji otrzyma 3 punkty

c/ Punkty za kryterium „**Czas dostawy**” zostaną przyznane za deklarowany czas dostawy i uruchomienia urządzenia. Oferta firmy, która zaproponuje najkrótszy czas dostawy otrzyma 3 punkty.

d/ Punkty za kryterium „**Szybkość spawania detali na podstawie przekazanej dokumentacji technicznej**” zostaną przyznane za czas trwania procesu spawania. Oferta maszyny, która wykona przedstawione zadanie na podstawie udostępnionej dokumentacji technicznej w najkrótszym czasie otrzyma 3 punkty. Integralną częścią zapytania ofertowego jest komplet dokumentacji technicznej, na podstawie której Oferenci dokonać mogą symulacji i przedstawić odpowiednie parametry oferowanego urządzenia. Z uwagi na dysponowanie przez firmę STELWELD dokumentacją powierzoną nie jest możliwe jej umieszczenie na stronie internetowej z uwagi na zobowiązanie w



zakresie zachowania tajemnicy służbowej. W związku z powyższym, firmy-oferenci, chcący wziąć udział w podstępowaniu wyboru dostawcy przedmiotowego urządzenia zobowiązani są do bezpośredniego kontaktu z Arkadiuszem Hałapacz, który przekaże i udostępni niezbędny pakiet dokumentacji technicznej.

e/ Punkty za kryterium „**Gwarancja**” zostaną przyznane za czas gwarancji ujęty w ofercie. Oferta maszyny, której czas gwarancji jest najdłuższy otrzyma 3 punkty.

f/ Punkty za kryterium „**Cena**” zostaną przyznane za cenę netto urządzenia. Oferta maszyny posiadającej najniższą cenę uzyska 3 punkty.

Ilości punktów za poszczególne kryteria przemnożone przez wartości wag zostaną zsumowane i będą stanowić końcową ocenę oferty.

Za najkorzystniejszą zostanie uznana oferta, która uzyska najwyższą końcową ocenę.

Ponadto zamawiający przy dokonywaniu wyboru wykonawcy będzie się kierował elementarnymi zasadami obowiązującymi na wspólnotowym jednolitym rynku europejskim, min:

- zasadą przejrzystości i jawności prowadzonego postępowania,
- zasadą ochrony uczciwej konkurencji,
- zasadą swobody przepływu kapitału, towarów, dóbr i usług,
- zasadą niedyskryminacji i równego traktowania wykonawców na rynku

Wybór zostanie dokonany w oparciu o najbardziej korzystną ekonomicznie i jakościowo ofertę.

Firmy uczestniczące w procesie składania i wyboru ofert powiadomione zostaną o decyzji w okresie do 7 dni kalendarzowych od dnia zakończenia składania ofert.

#### **Miejsce, sposób i termin składania ofert:**

**Miejsce:** STELWELD Sp. z o.o., ul. Dziuplińska 19, Miłoszyce, 55-230 Jelcz-Laskowice

**Sposób:** forma elektroniczna (adres [arkadiusz.halapacz@stelweld.com.pl](mailto:arkadiusz.halapacz@stelweld.com.pl), [dariusz.rogotowicz@stelweld.com.pl](mailto:dariusz.rogotowicz@stelweld.com.pl)) lub forma papierowa (pocztą, osobiście lub przez kuriera)

**Termin składania ofert: do 14 lipiec 2009r. (decyduje data wpływu do jednostki (poczta lub mailowo)).**

#### **Warunki udziału w postępowaniu:**

- oferta powinna być sporządzona w języku polskim lub angielskim
- zamówienie zostanie udzielone wykonawcy po uprzednim porównaniu i ocenie wszystkich ofert
- informacji w sprawie postępowania udzielają:

Arkadiusz Hałapacz – tel. 71 318 84 56, [arkadiusz.halapacz@stelweld.com.pl](mailto:arkadiusz.halapacz@stelweld.com.pl)

Dariusz Rogotowicz – tel. 71 318 84 56, [dariusz.rogotowicz@stelweld.com.pl](mailto:dariusz.rogotowicz@stelweld.com.pl)

Załącznik nr 1

1. Komplet dokumentacji niezbędny do obliczenia czasu spawania ocenianego w kryterium „d” – niezbędny kontakt z Arkadiuszem Hałapacz.