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, 21.08.2017

Zapytanie ofertowe nr 3/1.4.1./2017

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

A. Nowy robot spawalniczy odpowiedzialny za spawanie elementów składowych rusztowań wraz z systemem **filtrowentylacyjnym z okapem nad stanowiskiem spawalniczym** – 1szt. o następujących parametrach technicznych i konfiguracji:

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
Minimalny zasięg robota	2000mm
Kurtyny przesuwane BHP	TAK
Sterowanie robotem poprzez panel sterowania	TAK
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
Systemy bezpieczeństwa (spełniający wymogi CE)	TAK
Minimalne szybkie ruchy jałowe robota	180m/min liniowo
Detekcja kolizji ramienia z ustawioną czułością	TAK
Możliwość zmiany metody spawania w trakcie SP-MAG na PULS-MAG bez wygaszania łuku	TAK
Funkcja bezodpryskowego zajarzenia	TAK
Źródło prądu zintegrowane ze sterownikiem robota	TAK
Możliwość prowadzenia drutu na 3 sposoby	TAK
Monitorowanie procesów spawania na 3 poziomach	TAK
Program do programowania zrobotyzowanego stanowiska – off-line	TAK
Maksymalny udźwig obrotnika	500 kg
Maksymalna prędkość obrotnika	20 obr/min
Minimalna powtarzalność pracy obrotnika	+ /- 0,05mm
Minimalny zasięg pracy robota w polu roboczym	3200x1200mm

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

Zdalne programowanie pracy robota	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
Sensor dotyku i łuku	TAK

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

Oferta cenowa powinna obejmować:
-wykonanie przyrządów w metalu wraz z dokumentacją techniczną, z uchwytami, zaciskami, prowadnicami i z ich montażem.

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 4.

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.

Zamawiający nie przewiduje składania ofert częściowych.

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 3 do zapytania.

IV. 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.

V. 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 podpisane przez osobę, lub osoby uprawnione do występowania w obrocie prawnym w imieniu oferenta, przy czym podpis musi być czytelny lub opisany 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) **Integralną częścią oferty powinny być załączniki 1, 2, 3 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 3/1.4.1./2017 w ramach projektu „Wdrożenie znacząco ulepszonych produktów cechujących się innowacyjnością w ujęciu rynku regionalnego, szansą na wzrost konkurencyjności firmy Omega Rusztowania S.C."**

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

1) Zapytania odnośnie postępowania ofertowego należy kierować drogą elektroniczną na adres e-mail janina.chmaj@omega-rusztowania.pl
Zamawiający udzieli wyjaśnień niezwłocznie, jednak nie później niż na 2 dni robocze przez upływem terminu składnia ofert.
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.

VII. TERMIN REALIZACJI PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA:

Rozpoczęcie wykonania przedmiotu zamówienia: **niezwłocznie od dnia podpisania umowy**

Ostateczny termin realizacji zamówienia– **do 30.05.2018 r.**

VIII. TERMIN ZWIĄZANIA OFERTĄ:

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

IX. 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: 70pkt – oferta z najniższą ceną całkowitą netto Pozostałe oferty wg. poniższego wzoru: $C = C_{min} / C_k \times 70pkt$ C – ilość punktów przyznawana kolejnej ofercie C_{min}– cena najniższej oferty C_k– cena rozpatrywanej oferty	70pkt
2	Czas reakcji serwisu od otrzymania informacji o awarii (S)	Punkty w ramach kryterium będą przyznawane wg. następującej formuły: 10pkt – oferta z najkrótszym czasem reakcji serwisu **w godzinach** Pozostałe oferty wg. poniższego wzoru: $S = S_{min} / S_k \times 10pkt$ S – ilość punktów przyznawana kolejnej ofercie S_{min}– najkrótszy czas serwisu w godzinach S_k– czas serwisu rozpatrywanej oferty	10 pkt
3	Termin realizacji (T)	Punkty w ramach kryterium będą przyznawane wg. następującej formuły: 10 pkt – oferta z najkrótszym terminem realizacji **w tygodniach** Pozostałe oferty wg. poniższego wzoru: $T = T_{min} / T_k \times 10$ pkt T – ilość punktów przyznawana kolejnej	10 pkt

		ofercie T_{min}– najkrótszy termin realizacji **w tygodniach** T_k– termin realizacji **w tygodniach** w ramach rozpatrywanej oferty	
4	Gwarancja (G)	Punkty w ramach kryterium będą przyznawane wg. następującej formuły: 10 pkt – oferta z najdłuższym terminem gwarancji **w miesiącach** Pozostałe oferty wg. poniższego wzoru: $G = G_k / G_{max}$ x 10 pkt G – ilość punktów przyznawana kolejnej ofercie G_k– termin gwarancji **w miesiącach** w ramach rozpatrywanej oferty G_{max}– najdłuższy termin gwarancji **w miesiącach**	10 pkt
Razem			**100 pkt**

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

X. 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 25.09.2017r. 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.

XI. 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.

XII. 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.

XIII. 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 technicznejurządzeniaw 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.

XIV. DODATKOWE INFORMACJE:

1) Zamawiający zgodnie z dyspozycja art. 70^1 §3 kc, zastrzega sobie możliwość zmiany treści niniejszego ogłoszenia 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 – formularz ofertowy
- załącznik nr 3 – tabela zgodności z wymaganiami firmy Omega Rusztowania
- załącznik nr 4 – specyfikacja systemów rusztowań firmy Omega Rusztowania

21.08.2017

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

OMEGA Rusztowania s.c.
Janina Chmaj
Data i podpis

Załącznik nr 1 do zapytania ofertowego nr 3/1.4.1/2017

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 3/1.4.1 /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	
Cena brutto	
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 3 do zapytania ofertowego nr 3/1.4.1 /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	
Minimalny zasięg robota	2000mm	
Kurtyny przesuwane BHP	TAK	
Sterowanie robotem poprzez panel sterowania	TAK	
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	
Systemy bezpieczeństwa (spełniający wymogi CE)	TAK	
Minimalne szybkie ruchy jałowe robota	180m/min liniowo	
Detekcja kolizji ramienia z ustawioną czułością	TAK	
Możliwość zmiany metody spawania w trakcie SP-MAG na PULS- MAG bez wygaszania łuku	TAK	
Funkcja bezodpryskowego zajarzenia	TAK	
Źródło prądu zintegrowane ze sterownikiem robota	TAK	
Możliwość prowadzenia drutu na 3 sposoby	TAK	
Monitorowanie procesów spawania na 3 poziomach	TAK	
Program do programowania zrobotyzowanego stanowiska – off-line	TAK	
Maksymalny udźwig obrotnika	500 kg	
Maksymalna prędkość obrotnika	20 obr/min	
Minimalna powtarzalność pracy obrotnika	+/ - 0,05mm	
Minimalny zasięg pracy robota w polu roboczym	3200x1200mm	

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	
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	
Sensor dotyku i łuku	TAK	

3. PRZYRZĄDY DO ROBOTA:

Przyrządy	Przyrządy wymagane 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 bez trawersy sytemu OMEGA I,	TAK	

-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	

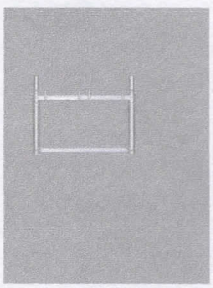
.....

podpis i pieczęć osoby upoważnionej
do reprezentowania Wykonawcy

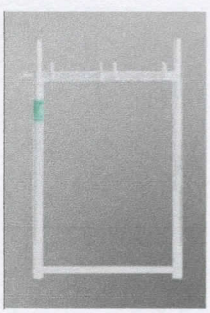
Załącznik nr 4 do zapytania ofertowego nr 3/1.4.1 /2017

Załącznik do przyrządu nr. - I

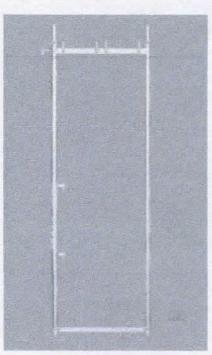
Rama z rury stalowej ze szwem fi 48,3 x 2,9 z bolcami do założenia
2 podestów drewnianych lub metalowych



Rama stalowa S65/0,50



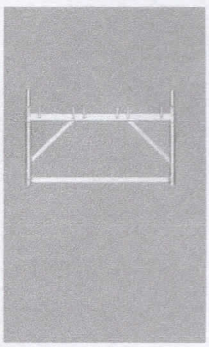
Rama stalowa S65/1,00



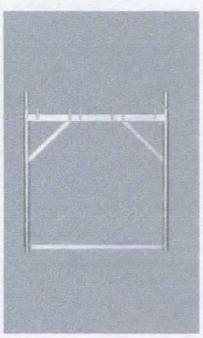
Rama stalowa S65/2,00

<u>Załącznik do przyrządu nr. - II</u>

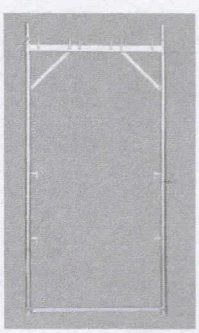
Rama z rury stalowej ze szwem fi 48,3 x 2,9 z bolcami do założenia
3 podestów drewnianych lub metalowych



Rama stalowa S100/0,50



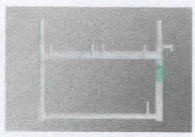
Rama stalowa S100/1,00



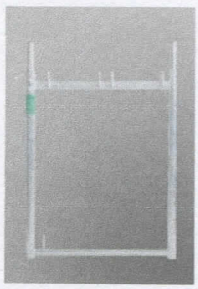
Rama stalowa S100/2,00

Załącznik do przyrządu nr. - III

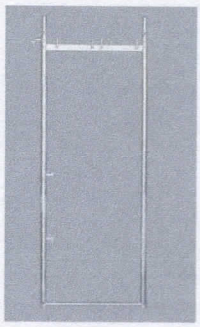
Rama z rury stalowej ze szwem fi 48,3 x 2,9 z bolcami do założenia
2 podestów drewnianych lub metalowych



Rama stalowa S70/0,50



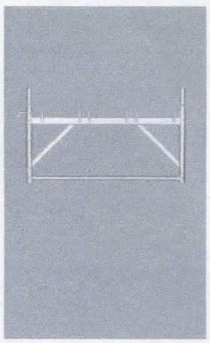
Rama stalowa S70/1,00



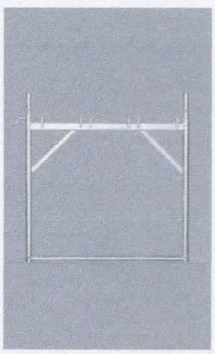
Rama stalowa S70/2,00

Załącznik do przyrządu nr. - IV

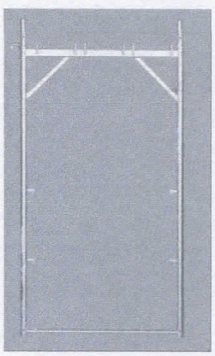
Rama z rury stalowej ze szwem fi 48,3 x 2,9 z bolcami do założenia
3 podestów drewnianych lub metalowych



Rama stalowa S1,10/0,50



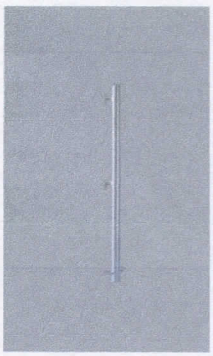
Rama stalowa S1,10/1,00



Rama stalowa S1,10/2,00

Załącznik do przyrządu nr. - V

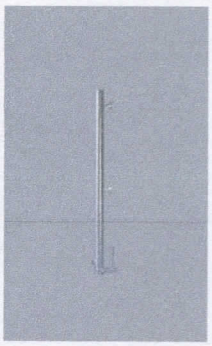
Stojak poręczowy ze śrubą zabezpieczającą z rury stalowej ze szwem fi 48,3 x 2,9 do zakładania na najwyższym poziomie oporęczowania, również jako zabezpieczenie podestów



Stojak poręczowy 1,00 m bez trawersy

Załącznik do przyrządu nr. - VI

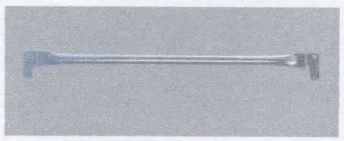
Stojak poręczowy ze śrubą zabezpieczającą z rury stalowej ze szwem fi 48,3 x 2,9 do zakładania na najwyższym poziomie oporęczowania, również jako zabezpieczenie podestów



Stojak poręczowy 1,00 m bez trawersy

Załącznik do przyrządu nr. - VII

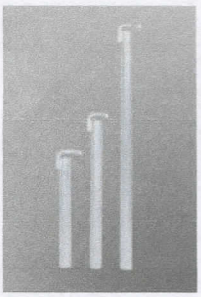
Rura stalowa ze szwem fi 38,0 x 2,0



Poręcz (1,57 m),(2,07 m),(2,57 m),(3,07 m)

Załącznik do przyrządu nr. - VIII

Rura stalowa ze szwem fi 48,3 x 2,9 do kotwienia rusztowania , połączenie przy pomocy złącza normalnego



Kotwa stalowa (0,30 m),(0,40 m),(0,50 m),(0,60 m),(1,00 m)