

VLASSENROOT POLSKA SP Z O.O.

# Specyfikacja istotnych warunków zamówienia

---

Usługę badawczo – rozwojowa w ramach POIG 1.4

05.05.2014



**INNOWACYJNA  
GOSPODARKA**  
NARODOWA STRATEGIA SPÓJNOŚCI

**UNIA EUROPEJSKA**  
EUROPEJSKI FUNDUSZ  
ROZWOJU REGIONALNEGO



Specyfikacja istotnych warunków zamówienia na wykonanie usługi badawczo-rozwojowej w postępowaniu w trybie przetargu nieograniczonego

# Specyfikacja istotnych warunków zamówienia

---

## 1. Informacje wprowadzające

- 1.1 Vlassenroot Polska Sp. z o.o., 44-100 Gliwice, ul. Bojkowska 59 zaprasza do składania wniosków w postępowaniu prowadzonym w trybie przetargu nieograniczonego.
- 1.2 Przedmiotem postępowania jest zamówienie na usługę badawczo- rozwojową w ramach POIG 1.4. w zakresie określonym w punkcie 2 Specyfikacji Istotnych Warunków Zamówienia (SIWZ).
- 1.3 Postępowanie zostanie przeprowadzone zgodnie z przepisami Kodeksu Cywilnego (k.c.). Szczegółowe zasady i warunki postępowania przetargowego określa Regulamin udzielania zamówień na dostawy i usługi dla projektów realizowanych w ramach Programu Operacyjnego Innowacyjna Gospodarka dla Vlassenroot Polska Sp. z o.o. z dnia 07.04.2014.
- 1.4 W szczególnie uzasadnionych przypadkach Zamawiający ma prawo zmiany treści SIWZ, z wyłączeniem kryteriów oceny ofert oraz warunków udziału w postępowaniu oraz sposobu oceny ich spełniania. Zmiana może nastąpić w każdym czasie, przed upływem terminu do składania ofert. W przypadku wprowadzenia takiej zmiany, informacja o tym zostanie niezwłocznie przekazana wszystkim podmiotom, które pobrały od Zamawiającego Specyfikację i będzie dla nich wiążąca.
- 1.5 Użyte w Specyfikacji terminy mają następujące znaczenie:
1. **„Vlassenroot Polska Sp. z o.o.”** lub „Zamawiający”.
  2. **„Postępowanie”** – postępowanie prowadzone przez Zamawiającego na podstawie Regulaminu udzielania zamówień na dostawy i usługi dla projektów realizowanych w ramach Programu Operacyjnego Innowacyjna Gospodarka Vlassenroot Polska Sp. z o.o.
  3. **„SIWZ”** – niniejsza Specyfikacja Istotnych Warunków Zamówienia.
  4. **„Zamówienie”** – należy przez to rozumieć zamówienie, którego przedmiot został w sposób szczegółowy opisany w punkcie 2 SIWZ.
  5. **„Wykonawca”** – podmiot, który ubiega się o wykonanie Zamówienia, złoży ofertę na wykonanie Zamówienia albo zawrze z Zamawiającym umowę w sprawie wykonania Zamówienia.



# Specyfikacja istotnych warunków zamówienia

---

## 1.6 Dane Zamawiającego:

NIP: 676-23-29-428

KRS: 0000262487

Dokładny adres do korespondencji: ul. Bojkowska 59, 44-100 Gliwice

Telefon do korespondencji w sprawie Zamówienia: (0048) 32 335 70 11

Faks do korespondencji w sprawie Zamówienia: (0048) 32 335 70 25

E-mail do korespondencji w sprawie Zamówienia: [w.kolebski@vlassenroot.pl](mailto:w.kolebski@vlassenroot.pl)

Znak Postępowania: „Oferta dla zamówienia 001”

Uwaga: w korespondencji kierowanej do Zamawiającego należy posługiwać się tym znakiem.

## 2. Opis przedmiotu zamówienia

2.1 Przedmiotem postępowania jest zamówienie na usługę badawczo- rozwojową w ramach POIG 1.4.

2.2 Postępowanie przetargowe będzie obejmować jedną umowę składającą się z 4 etapów. Każdy etap będzie zawierał szczegółowy zakres i wymagania wobec podmiotu, który będzie świadczył takie usługi.

2.3 Etapy umowy postępowania przetargowego.

	<b>Zadanie / etap</b>
1	Opracowanie założeń technicznych prototypu oraz technologii jego wytwarzania.
2	Badania technologii spawania wysokowydajnego GMA półautomatycznego i zrobotyzowanego złączy blach ze stali drobnoziarnistych walcowanych termomechanicznie.
3	Badania technologii spawania laserowego złączy blach ze stali drobnoziarnistych walcowanych termomechanicznie.
4	Opracowanie warunków technologicznych spawania laserowego wybranych złączy.





## Specyfikacja istotnych warunków zamówienia

---

umożliwiającymi uzyskanie natryskowego przenoszenia metalu w łuku i/lub z zastosowaniem specjalnych technik i programów spawania, jak np. RapidWeld i/lub ForcedArc i/lub SpeedArc i/lub SpeedRooti/lub SpeedWeldi/lub SpeedPulsi/lub TwinPuls. Badania procesu spawania będą realizowane z zastosowaniem najnowocześniejszych drutów metalicznych litych o przekroju pełnym i/lub drutów rdzeniowych („proszkowych”) wytwarzanych w postaci rurki metalowej wypełnionej proszkami metalicznymi, topnikowymi oraz żelazostopami. Wykonawca badań powinien dysponować (lub mieć dostęp) kompletnymi urządzeniami do spawania GMA z najnowszej generacji źródłami prądu o sterowaniu synergicznym oraz stanowiskami do automatycznego i zrobotyzowanego pozycjonowania palnika.

Zakres badań powinien obejmować :

- dobór materiału dodatkowego do spawania,
- przygotowanie próbek do spawania wycinanych laserowo,
- analizę wpływu parametrów procesu spawania oraz warunków technologicznych na kształt i jakość złącza, tj. kształt linii wtopienia, głębokość wtopienia, szerokość spoiny i SWC, wydajność spawania,
- ustalenie kryteriów jakości złączy oraz doboru parametrów spawania,
- wykonanie badań wizualnych, penetracyjnych, radiograficznych i/lub ultradźwiękowych oraz badań metalograficznych, pomiarów twardości i mikrotwardości oraz badań mechanicznych, wytrzymałości na rozciąganie, próby gięcia i udarności,
- dobór optymalnych warunków technologicznych spawania oraz opracowanie instrukcji technologicznych pWPS.

2.4.3 Badania technologii spawania laserowego złączy blach ze stali drobnoziarnistych walcowanych termomechanicznie:

Wykonanie szczegółowych badań technologii spawania laserowego i/lub hybrydowego laser+ GMA wytypowanych gatunków stali (w zadaniu poprzednim). Spawanie laserowe będzie prowadzone techniką spawania bez materiału dodatkowego i/lub z zastosowaniem najnowocześniejszych drutów metalicznych litych o przekroju pełnym i/lub drutów rdzeniowych („proszkowych”) wytwarzanych w postaci rurki metalowej wypełnionej proszkami metalicznymi, topnikowymi oraz żelazostopami o średnicach nie większych niż 1,2 do 1,6 mm. Warunkiem koniecznym jest zastosowanie w badaniach spawania najnowocześniejszego lasera na ciele stałym z elementem czynnym w postaci dysku i mocy wiązki laserowej nie niższej od 3,0 kW wraz z zautomatyzowanym lub zrobotyzowanym układem pozycjonowania. Dodatkowo Wykonawca badań powinien dysponować (lub mieć dostęp) wycinarką laserową do wycinania próbek z płaskich arkuszy blach.



# Specyfikacja istotnych warunków zamówienia

---

Zakres badań powinien obejmować:

- przygotowanie próbek do spawania wycinanych laserowo,
- analizę wpływu parametrów procesu spawania laserowego i/lub hybrydowego oraz warunków technologicznych na kształt i jakość złącza, tj. kształt linii wtopienia, głębokość wtopienia, szerokość spoiny i SWC, wydajność spawania,
- analizę mechanizmu przetapiania złącza wiązką laserową oraz analizę stabilności kanału gazodynamicznego,
- analizę skłonności do tworzenia się niezgodności spawalniczych w różnym zakresie parametrów spawania laserowego, szczególnie porowatości metalu spoiny,
- wykonanie badań wizualnych, penetracyjnych, radiograficznych i/lub ultradźwiękowych, badań metalograficznych, pomiarów twardości i mikrotwardości oraz badań mechanicznych, wytrzymałości na rozciąganie, próby gięcia i udarności.

2.4.4 Opracowanie warunków technologicznych spawania laserowego wybranych złączy:

Zakres badań powinien obejmować :

- analizę wyników uzyskanych na etapie badań procesu spawania laserowego i/lub hybrydowego,
- wyznaczenie wskaźników parametrycznych umożliwiających ocenę jakości i wydajności spawania,
- wyznaczenie kryteriów jakości złączy oraz procesu spawania,
- wyznaczenie zakresu i pól parametrów optymalnych procesu spawania laserowego i/lub hybrydowego,
- opracowanie dokumentacji technologicznej w postaci instrukcji technologicznych spawania pWPS.

## 3. Termin i miejsce wykonania zamówienia

- 3.1 Zamawiający wymaga, aby Zamówienie zostało wykonane w możliwie jak najkrótszym czasie.
- 3.2 Wykonawca w sytuacji przekroczenia zaoferowanego terminu zamówienia na usługę badawczo- rozwojową w ramach POIG 1.4. z przyczyn leżących po stronie Wykonawcy zobowiązany będzie do zapłacenia kary umownej.
- 3.3 Miejscem wykonania Zamówienia jest siedziba Wykonawcy i Zamawiającego.



## 4. Warunki udziału w postępowaniu oraz sposób dokonywania oceny spełnienia tych warunków

Warunkiem udziału w postępowaniu jest złożenie oświadczeń zgodnie ze wzorem stanowiącym Załącznik numer 1, 2 i 3 do SIWZ.

## 5. Informacja o sposobie porozumiewania się z wykonawcami oraz przekazywania oświadczeń i dokumentów

- 5.1 Wszelkiego rodzaju oświadczenia, wnioski, zawiadomienia, informacje itp. (dalej, zbiorczo, „Korespondencja”) Zamawiający i Wykonawcy przekazują pisemnie.
- 5.2 Zamawiający dopuszcza składanie Korespondencji za pomocą telefaksu (na numer wskazany w punkcie 1.6 SIWZ) lub drogą elektroniczną (na adres e-mail wskazany w punkcie 1.6 SIWZ). Korespondencję uważa się za złożoną w terminie, jeżeli jej treść dotarła do Zamawiającego przed upływem terminu.

## 6. Osoby uprawnione do porozumiewania się z wykonawcami

Osobą uprawnioną do porozumiewania się z Wykonawcami jest Witold Kolebski, tel. (0048) 509 429 505, e-mail: [w.kolebski@vlassenroot.pl](mailto:w.kolebski@vlassenroot.pl)

## 7. Zamawiający nie przewiduje obowiązku składania wadium

## 8. Termin związania ofertą

Wykonawcy będą związani ofertą przez okres 30 dni. Bieg terminu związania ofertą rozpoczyna się wraz z upływem terminu składania ofert, o którym mowa w punkcie 10.1 SIWZ.

## 9. Opis sposobu przygotowania ofert

- 9.1 Wykonawcy zobowiązani są zapoznać się dokładnie z informacjami zawartymi w SIWZ i przygotować ofertę zgodnie z wymaganiami określonymi w tym dokumencie.



## Specyfikacja istotnych warunków zamówienia

---

- 9.2 Wykonawcy ponoszą wszelkie koszty własne związane z przygotowaniem i złożeniem oferty, niezależnie od wyniku Postępowania. Zamawiający w żadnym przypadku nie odpowiada za koszty poniesione przez Wykonawców w związku z przygotowaniem i złożeniem oferty. Oferenci zobowiązują się nie podnosić jakichkolwiek roszczeń z tego tytułu względem Zamawiającego.
- 9.3 Oferta powinna być sporządzona w języku polskim albo w języku angielskim, na komputerze. Wszystkie kartki oferty powinny być trwale spięte, ponumerowane oraz zaparafowane lub podpisane przez osobę (osoby) uprawnioną do występowania w imieniu Oferenta (dalej „Osoby Uprawnione”). Dokumenty przekazywane drogą mailową powinny być zabezpieczone przed dokonywaniem zmian np. pdf. Ewentualne poprawki w tekście Oferty muszą być naniesione w czytelny sposób i parafowane przez Osoby Uprawnione.
- 9.4 Na ofertę składają się następujące dokumenty:
- 9.4.1 **Cena oferty** (wszystkie ceny powinny być poddane w złotych polskich albo w euro, netto).
- 9.4.2 **Termin dostawy.**
- 9.4.3 **Oświadczenie** stanowiące załącznik nr 1 do SIWZ.
- 9.4.4 **Oświadczenie** stanowiące załącznik nr 2 do SIWZ.
- 9.4.5 **Oświadczenie** stanowiące załącznik nr 3 do SIWZ.
- 9.5 Każdy Wykonawca może przedstawić w jednej ofercie jedno urządzenie/usługa.
- 9.6 Informacje stanowiące tajemnicę przedsiębiorstwa Wykonawcy powinny zostać przekazane w taki sposób, by Zamawiający mógł z łatwością określić zakres informacji objętych tajemnicą. Brak stosownego zastrzeżenia będzie traktowany jako jednoznaczny ze zgodą na włączenie całości przekazanych dokumentów i danych do dokumentacji.
- 9.7 Ofertę należy złożyć bezpośrednio lub przysłać pocztą na adres ul. Bojkowska 59, 44-100 Gliwice, lub mailem do [w.kolebski@vlassenroot.pl](mailto:w.kolebski@vlassenroot.pl).
- 9.8 Wykonawca może wprowadzić zmiany w złożonej ofercie lub ją wycofać, pod warunkiem, że uczyni to przed upływem terminu składania ofert. Zarówno zmiana jak i wycofanie oferty wymagają zachowania formy pisemnej.





## 10. Miejsce i termin składania oraz otwarcia ofert

- 10.1 Termin składania ofert trwa 2 tygodnie i upływa 16.05.2014 o godz. 14:00. Oferty złożone po tym terminie nie zostaną dopuszczone do postępowania.
- 10.2 O wynikach postępowania oferenci zostaną poinformowani drogą pocztową, mailową lub telefoniczną niezwłocznie po zakończeniu postępowania.

## 11. Opis kryteriów i sposobu oceny ofert

Oferty zostaną ocenione za pomocą systemu punktowego zgodnie z poniższym kryterium i jego wagą:

- 11.1 **Cena oferty** - **75%**

Oferta o najniższej cenie uzyska 75 punktów, przy założeniu, że 1% = 1 pkt. Pozostałe oferty uzyskają wartość punktową wyliczoną według poniższego wzoru:

$$C = \frac{C_n}{C_b} \times W$$

C	-	liczba punktów za cenę
C <sub>n</sub>	-	najniższa cena ofertowa
C <sub>b</sub>	-	cena badanej oferty
W	-	waga = 75

- 11.2 **Termin dostawy** - **25%**

Oferta o najniższej cenie uzyska 25 punktów przy założeniu, że 1% = 1 pkt. Pozostałe oferty uzyskają wartość punktową wyliczoną według poniższego wzoru:

$$G = \frac{G_b}{G_n} \times W$$

G	-	liczba punktów za termin dostawy
G <sub>b</sub>	-	gwarancja badanej oferty
G <sub>n</sub>	-	najdłuższa gwarancja cena ofertowa
W	-	waga = 25



# Specyfikacja istotnych warunków zamówienia

---

Za najkorzystniejszą ofertę zostanie uznana ta, która uzyska największą liczbę punktów w oparciu o przyjęte kryteria.

- 11.1 Jeśli nie można dokonać wyboru oferty najkorzystniejszej z uwagi na to, że zostały złożone oferty o takiej samej cenie, Zamawiający wezwie Wykonawców, którzy złożyli te oferty, do złożenia w terminie określonym przez Zamawiającego ofert dodatkowych.

## **12. Umowa na wykonanie zamówienia**

- 12.1 Z Wykonawcą, którego oferta zostanie uznana przez Zamawiającego za ofertę najkorzystniejszą, zostanie podpisana umowa dostawy.

## **13. Informacja o formalnościach jakie powinny zostać dopełnione po wyborze oferty**

W zawiadomieniu o wyborze najkorzystniejszej oferty Zamawiający poinformuje Wykonawcę o terminie i miejscu zwarcia umowy.

Osoby reprezentujący Wykonawcę przy podpisywaniu umowy powinny posiadać ze sobą dokumenty potwierdzające ich umocowanie do podpisania umowy.

## **14. Gwarancja i inne zobowiązania wykonawcy**

Wykonawca udzieli gwarancji na przedmiot zamówienia zgodnie z przedłożoną ofertą.

