

PROTOKÓŁ POSTĘPOWANIA

Dostawa, montaż i uruchomienie dwustanowiskowej stacji spawalniczej

"PREMESO" SPÓŁKA Z O.O.
ul. Gen. Grota Roweckiego 130
41-200 Sosnowiec
NIP 644-001-19-79 Regon 270120730
tel. 32-299-04-61+62,67

Spis treści

1. Nazwa oraz adres Zamawiającego.....	3
2. Nazwa zamówienia	3
3. Opis przedmiotu zamówienia	3
5. Termin składania ofert.....	4
6. Wykaz ofert, które wpłynęły w odpowiedzi na zapytanie ofertowej wraz ze wskazaniem daty wpłynięcia oferty do zamawiającego	4
7. Informacje na temat braku powiązań Wykonawców z Zamawiającym.....	4
8. Informacja o spełnieniu warunków udziału w postępowaniu przez wykonawców, o ile takie warunki były stawiane	4
9. Informacja o wagach punktowych lub procentowych przypisanych do poszczególnych kryteriów oceny i sposobie przyznawania punktacji poszczególnym wykonawcom za spełnienie danego kryterium.....	5
10. Wskazanie wybranej oferty wraz z uzasadnieniem wyboru	6

1. Nazwa oraz adres Zamawiającego

Premeso Sp. z o. o.
ul. Grota Roweckiego 130
41-200 Sosnowiec
NIP: 644-001-19-79
Numer telefonu: 48 322990467
e-mail: premeso@premeso.com.pl

2. Nazwa zamówienia

Dostawa, montaż i uruchomienie dwustanowiskowej stacji spawalniczej

3. Opis przedmiotu zamówienia

Przedmiotem zamówienia jest dostawa montaż i uruchomienie dwustanowiskowej stacji spawalniczej.
Kod CPV: 42662000-4 Sprzęt spawalniczy

Parametry techniczne:

- wydajność: 11 szt./min.
- metoda spawania: 135 (MAG);
- gaz osłonowy: mieszanka gazowa M20 ($5 < \text{CO}_2 \leq 15$, reszta Ar) lub M21 ($15 < \text{CO}_2 \leq 25$, reszta Ar) wg PN-EN ISO 14175 (lub równoważnej);
- drut spawalniczy:
 - gatunek: G3Si1, wg PN-EN ISO 14341 (lub równoważnej);
 - średnica: $\varnothing 1,2\text{mm}$;
- parametry prądowo-napięciowe: zgodnie z instrukcją technologiczną spawania wytwórcy – WPS;

Elementy składowe stacji spawalniczej:

- Inwertorowe źródło prądu spawania z opcją spawania prądem pulsującym – 2 sztuki
 - zakres prądu spawania: $10 \div 300\text{A}$;
 - zakres napięcia: $15 \div 30\text{V}$;
 - prędkość podawania drutu: $0,5 \div 25 \text{ m/min}$;
 - cykl pracy w temp. 40°C : 240A – P100%;
 - zabezpieczenie sieci: 35A;
- Odciąg spawalniczy o wydajności min. $1500 \text{ m}^3/\text{h}$
- Przeźroczysta zasłona spawalnicza (ekran spawalniczy) stosowana przy procesach spawania łukowego zgodnie z PN-EN ISO 25980 (lub równoważnej)
 - kolor: czerwony;
 - grubość: 2 mm;
- Układ mocowania i pozycjonowania elementów (stóp butli) o średnicy nominalnej od $\varnothing 220$ do $\varnothing 315$.

Opracowany proces technologiczny produkcji zakłada proces spawania, realizowany na dwustanowiskowej stacji spawalniczej.

Spawaniu podlegać będą wykształtowane i zwinięte elementy. Element przed spawaniem musi zostać usztywniony i dociśnięty tak aby zapewniony był kontakt spawanych krawędzi na całej długości spoiny. Spoina wykonywana będzie od wewnętrznej strony elementu, złącze doczołowe na „I” bez szczeliny,

początek i koniec spoiny w odległości 2-3mm od krawędzi złącza (spawanie rozpoczyna i kończy się na materiale elementu spawanego, bez stosowania płytek wybiegowych). Złącze ma się charakteryzować brakiem pełnego przetopu (brak wycieku od strony grani).

4. Informacja o sposobie upublicznienia zapytania ofertowego

Zapytanie ofertowe upublicznione zostało na stronie internetowej beneficjenta www.premeso.pl

5. Termin składania ofert

Termin składania ofert upłynął w dniu 30.03.2017r. o godz. 11.00

6. Wykaz ofert, które wpłynęły w odpowiedzi na zapytanie ofertowej wraz ze wskazaniem daty wpływu oferty do zamawiającego

Nazwa wykonawcy	Cena oferty (netto)	Termin realizacji zamówienia	Okres gwarancji jakości	Data wpływu oferty
Marcoll S.C. Ul.Roździeńskiego 47 41-946 Piekary Śląskie	180 000,00 euro	6 miesięcy	24 miesiące	24.03.2017

7. Informacje na temat braku powiązań Wykonawców z Zamawiającym

Wykonawcy, którzy złożyli oferty nie są podmiotami powiązanymi 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:

- uczestniczeniu w spółce jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej,
- posiadaniu co najmniej 10 % udziałów lub akcji,
- pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika,
- 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,
- pozostawanie z Wykonawcą w takim stosunku prawnym lub faktycznym, że może to budzić wątpliwości.

8. Informacja o spełnieniu warunków udziału w postępowaniu przez wykonawców, o ile takie warunki były stawiane

Zamawiający nie stawiał warunków udziału w postępowaniu.

9. Informacja o wagach punktowych lub procentowych przypisanych do poszczególnych kryteriów oceny i sposobie przyznawania punktacji poszczególnym wykonawcom za spełnienie danego kryterium

1. Zamawiający ocenił oferty kierując się poniższymi kryteriami

Lp.	Kryterium	Waga
1.	Cena	90%
2.	Okres gwarancji jakości	10%
RAZEM:		100%

2. Punkty przyznawane za podane wyżej kryteria były liczone według następujących zasad:

1) **Kryterium 1 - cena.** W kryterium tym będzie oceniana **Cena**, przez którą należy rozumieć całość wynagrodzenia netto Wykonawcy z tytułu realizacji umowy. W ramach tego kryterium najwyższą liczbę punktów otrzyma oferta zawierająca najniższą wysokość wynagrodzenia netto.

Skala punktów: 0-90 pkt

X1 – liczba punktów uzyskanych w Kryterium 1

$$X1 = \frac{\text{cena oferty najniżej}}{\text{cena oferty badanej}} \times 90 \text{ pkt}$$

2) **Kryterium 2 – Okres gwarancji jakości.** W ramach tego kryterium oceniany będzie oferowany okres gwarancji jakości spełniający wymagania pkt. 5 zapytania ofertowego. Punkty będą przyznawane Wykonawcy, zgodnie z poniższymi zasadami:

Skala punktów: 0-10 pkt

Okres gwarancji jakości spełniający wymagania pkt. 5 zapytania ofertowego	Liczba punktów
min. 36 miesięcy	10 pkt
24 miesiące	5 pkt.
12 miesięcy	0 pkt.

3. Oferty zostały ocenione zgodnie z poniższym wzorem:

$$X = X1 + X2$$

Gdzie: X – łączna suma punktów oferty

X1, X2 – liczba punktów uzyskanych w danym kryterium

4. Informacja o ocenie ofert złożonych w postępowaniu

Nazwa wykonawcy	Cena oferty (netto)	Okres gwarancji jakości	Łączna punktacja
Marcoll S.C. Ul. Roździeńskiego 47 41-946 Piekary Śląskie	180 000,00 euro	24 miesiące	-
Ocena oferty	90 pkt.	5 pkt.	95 pkt.

10. Wskazanie wybranej oferty wraz z uzasadnieniem wyboru

1. Zamawiający wybrał ofertę złożoną przez: Marcoll S.C., ul. Roździeńskiego 47, 41-946 Piekary Śląskie.
2. Oferta jest zgodna z Zapytaniem ofertowym, została złożona w wymaganym terminie oraz otrzymała najwyższą ilość punktów spośród złożonych ofert.

Sosnowiec, 30.03.2017

Przes Zarządu
mgr inż. **Maciej Karas**

"PREMESO" SPÓŁKA Z O.O.
ul. Gen. Grotta Roweckiego 130
41-200 Sosnowiec
NIP 644-001-19-79 Regon 270120730
tel. 32-299-04-61+62,67

Informacja dodatkowa o sposobie upublicznienia zapytania ofertowego:
Zapytanie ofertowe wysłano drogą mailową do trzech potencjalnych oferentów:
1) Marcoll S.C. - adres e-mail: produkcja@marcoll.eu
2) Messer Eutectic Castolin Sp. z o.o. - adres e-mail: mateusz.michel@castolin.pl
3) Unidaweld Danusz Szota - adres e-mail: grzegorz.domogala@unidaweld.pl
Zapis dodano w protokole w dniu 01.02.2018 r.

Przes Zarządu
mgr inż. **Maciej Karas**