

Dotyczy realizacji projektu w ramach
Regionalnego Programu Operacyjnego Województwa Świętokrzyskiego
Numer umowy o dofinansowanie: RPSW.08.05.01-26-0003/17-00

Tytuł projektu:

„Nowoczesne szkolnictwo zawodowe w Kielcach”

Zapytanie ofertowe na:

[bez stosowania przepisów ustawy Prawo zamówień publicznych (art. 4 pkt 8 Pzp)]

Dostawę zestawów do spawania

Kielce, dn. 30 marca 2018 roku

I. ZAMAWIAJĄCY:

Gmina Kielce
Rynek 1
25-303 Kielce

MIEJSCE REALIZACJI DOSTAW:

Dostawa do szkoły na terenie miasta Kielce, tj.

1. Zespół Szkół Informatycznych, ul. Generała Józefa Hauke-Bosaka 1 (ZSI)

III. PRZEDMIOT ZAMÓWIENIA:

Przedmiotem zamówienia jest zakup zestawów do spawania elektrycznego i gazowego:

Lp.	Nazwa	J.m.	Ilość	Parametry
1.	Zestaw do spawania elektrycznego	kpl.	1	<p>WYMAGANA Charakterystyka: Półautomat spawalniczy przeznaczony do spawania stali niskowęglowej, niskostopowej (MAG), stali stopowych (MIG), aluminium i jego stopów oraz posiada możliwość spawania elektrodami otulonymi (rutylowe, zasadowe, kwaśne - MMA). Musi mieć możliwość spawania metodą TIG Lift. Wymagane urządzenie tzw. "3 w 1", do spawania 3 różnymi metodami. Urządzenie do stosowania w warsztatach ślusarskich, w warsztatach naprawczych, przemysłowych oraz do nauki spawania. Wymagana funkcja VRD (Voltage Reduction Device) - wyłącza ona zasilanie w ciągu milisekund po zakończeniu spawania i redukuje napięcie na elektrodzie otulonej do bezpiecznego poziomu. Ponowna próba rozpoczęcia spawania uruchamia urządzenie i pozwala zajarzyć łuk elektryczny. System redukcji napięcia VRD musi zapewniać dodatkowe bezpieczeństwo spawaczowi w szczególności w środowisku, w którym istnieje zwiększone prawdopodobieństwo porażenia prądem, np. środowisko gorące i zawiłgocone oraz podczas nauki spawania.</p> <p>Wymagania dla zastosowania spawarki:</p> <ul style="list-style-type: none"> • spawanie ręczne MIG • spawanie ręczne MMA elektrodami otulonymi • spawanie ręczne TIG Lift • spawanie stali konstrukcyjnych zwykłych i o podwyższonej wytrzymałości, okrętowych oraz stali kotłowych • spawanie żeliwa na zimno i na gorąco • spawanie stali nierdzewnych • LUTOSPAWANIE • spawanie aluminium • zastosowanie półprofesjonalne i profesjonalne.

Lp.	Nazwa	J.m.	Ilość	Parametry
				<p>Budowa spawarki:</p> <ul style="list-style-type: none"> • przystosowana do przenoszenia ręcznego • wykonana w technice inwertorowej • wytrzymała obudowa metalowa • zabezpieczenie termiczne źródła z sygnalizacją • w komplecie przewody spawalnicze • Funkcja HOT START • Funkcja ANTISTICK • REGULOWANY ARC FORCE • REGULACJA INDUKCYJNOŚCI - TWARDOŚCI ŁUKU <p>PARAMETRY TECHNICZNE</p> <p>Prąd Spawania min 200A</p> <p>Spawność min 60%</p> <p>Zasilanie 230V/50Hz</p> <p>Zabezpieczenie Zasilania min 25A</p> <p>Metody spawania MIG-MAG + MMA + TIG LIFT 1-5kg Stosowane masy szpul w zakresie</p> <p>Prędkość podawania drutu od 2-12 m/min</p> <p>Zabezpieczenie obudowy IP23S</p> <p>Chłodzenie min wentylator</p> <p>Napięcie biegu jałowego min 56V</p> <p>ZESTAW MUSI ZAWIERAĆ:</p> <ul style="list-style-type: none"> - spawarkę – 2 szt. - przyłbica automatyczna - samościemniająca -16 szt. - butla gazowa ar/co2 mix pełna 8 litrów - legalizacja 10 lat min 2 szt. - reduktor ar/co2 2-zegarowy – 2 szt. - uchwyt spawalniczy mig mb15 3m – 2 szt. - przewód masowy – 2 szt. - przewód elektrodowy – 2 szt. - uchwyt tig 4 m – 2 szt. - drut spawalniczy 5 kg 0,8 mm - 2szt - spray antyodpryskowy 400ml min 3 szt. - paczka elektrod otulonych - 4,5 kg – 3 kpl.

Lp.	Nazwa	J.m.	Ilość	Parametry
				<ul style="list-style-type: none"> - drut osłonowy -spawanie bez gazu- 0,45 kg - 4 szt. - drut do lutowania- 1 kg - 4 szt. - dodatkowe elementy eksploatacyjne (dysze, łączniki, tulejki, elektrody), - min 6 kompletów - instrukcję obsługi i kartę gwarancyjną - wąż gazowy – 2 szt.
2.	Zestaw do spawania gazowego	kpl.	1	<p>Gotowy zestaw do spawania, cięcia i lutowania. Zestaw plecakowy tlenowo-acetylenowy do spawania i cięcia Zakres grubości cięcia - 3 do 60mm Zakres grubości spawania - do 5mm Komplet musi zawierać:- palnik- węże gazowe- wózek butlowy- butle gazowe- reduktory- bezpieczniki. W komplecie:</p> <ul style="list-style-type: none"> - konstrukcja nośna - butle: tlenowa 5 min dm³ i acetylenowa 5 min dm³ - reduktor: tlenowy typu RBT-1 , acetylenowy typu RBA-0,15 - palnik typu PU216A/Y12 min 1 szt. - nasadki 1-4 - dysze 1-3 - dysza podgrzewająca - klucz - wąż tlenowy, acetylenowy - okulary spawalnicze - wałeczki do czyszczenia otworów - komplet uszczelek zapasowych - torba na nasadki - mini-bezpieczniki

IV. OPIS SPOSOBU PRZYGOTOWANIA I ZŁOŻENIA OFERTY:

1. Każdy Wykonawca może złożyć tylko 1 ofertę.
2. W ofercie należy wskazać cenę ofertową brutto (z uwzględnieniem podatku VAT) za realizację całego zamówienia. W ofercie należy podać cenę brutto cyfrowo i słownie z dokładnością do dwóch miejsc po przecinku. Do porównania cen złożonych ofert Zamawiający będzie brał pod uwagę cenę za wykonanie całości przedmiotu zamówienia określonego w rozdziale III. Ponadto w ofercie należy podać cenę brutto jednej sztuki przedmiotu zamówienia.

VI. KRYTERIUM OCENY OFERT:

1. Kryterium, którym Zamawiający będzie się kierował przy wyborze najkorzystniejszej oferty jest:

cena – 100 %

2. Sposób oceny ofert

Ilość punktów dla każdej oferty zostanie wyliczona wg poniższego wzoru:

$$C = \frac{C_{\min.}}{C_{\text{bad.}}} \times 100 \quad 1 \% - 1 \text{ punkt}$$

gdzie:

C – ilość punktów oferty badanej

C_{min.} – cena minimalna spośród wszystkich ofert niepodlegających odrzuceniu
C_{bad.} – cena oferty badanej

Obliczenia dokonywane będą do dwóch miejsc po przecinku.

VII. PROCEDURA:

1. Ofertę, której wzór został przedstawiony w załączniku nr 1 do ogłoszenia, sporządzić należy w języku polskim, w formie pisemnej, na maszynie, komputerze, nieścieralnym atramentem lub długopisem.
2. Oferta winna być podpisana przez osobę upoważnioną.
3. Ofertę należy złożyć w trwale zamkniętym, nieprzejrzystym i nienaruszonym opakowaniu (kopercie), uniemożliwiającym otwarcie i zapoznanie się z treścią oferty przed upływem terminu składania ofert. Oferta powinna być przesłana za pośrednictwem poczty, kuriera lub też dostarczona osobiście na adres:

Wydział Edukacji, Profilaktyki i Pożytku Publicznego Urzędu Miasta Kielce,

ul. Strycharska 6, 25-659 Kielce,

Kancelaria – pokój 12 z dopiskiem „**Oferta na dostawę zestawów do spawania**”

w ramach projektu „Nowoczesne szkolnictwo zawodowe w Kielcach” oraz opatrzona imieniem

i nazwiskiem (nazwą/firmą), dokładnym adresem (siedzibą), numerem telefonu/faksu.

4. Termin składania ofert upływa w dniu **16.04.2018 r. do godz. 12.00.**
5. Oferty złożone po terminie nie będą rozpatrywane.
6. Oferent może przed upływem terminu składania ofert zmienić lub wycofać swoją ofertę.
7. Zamawiający, w przypadku braku możliwości dokonania wyboru oferty najkorzystniejszej ze względu na to, że zostały złożone oferty o takich samych cenach, wezwie Wykonawców, którzy złożyli te oferty, do złożenia ofert dodatkowych, wyznaczając termin na ich złożenie. Wykonawcy, składając oferty dodatkowe, nie mogą zaoferować cen wyższych niż zaoferowane w złożonych ofertach.
8. Zamawiający nie rozstrzygnie postępowania w przypadku nie złożenia jednej ważnej oferty.
9. Zamawiający może nie rozstrzygnąć postępowania, jeżeli cena oferty uznanej za najkorzystniejszą, przewyższy kwotę jaką Zamawiający zamierza przeznaczyć na sfinansowanie zamówienia.

VIII. DODATKOWE INFORMACJE:

Dodatkowych informacji udziela Pani Joanna Bielecka, Pani Katarzyna Jasińska, e-mail: zawodowe@um.kielce.pl.

IX. ZAŁĄCZNIKI:

1. Wzór oferty.