

Mielec, 22.08.2016r.

ZAPYTANIE OFERTOWE

Nr 6a/1.3.1/YASA/2016

w trybie zamówień publicznych udzielanych zgodnie z zasadą konkurencyjności

dotyczące projektu pt. „Nowa generacja zaworów dla lotniczych układów hydraulicznych” realizowanego w ramach osi priorytetowej I: Przedsiębiorcza Polska Wschodnia, działanie 1.3 Ponadregionalne powiązania kooperacyjne, poddziałanie 1.3.1 Wdrażanie innowacji przez MŚP Programu Operacyjnego Polska Wschodnia

I. PODSTAWOWE INFORMACJE:

Zamawiający: YASA Motors Poland Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością S.K.A.

NIP: 8172171571

Adres pocztowy: 39-300 Mielec, ul. Wojska Polskiego 20

Telefon/Fax: +48 17 744 91 30 / +48 17 744 91 31

Osoba do kontaktów: Justyna Deptuła, numer kontaktowy +48 17 744 91 51,

e-mail: justyna.deptula@yasa-motors.com

Ogólny adres Zamawiającego: www.yasa-motors.com

Rodzaj instytucji zamawiającej: przedsiębiorstwo prywatne

Główny przedmiot działalności Zamawiającego: 72.19.Z-Badania naukowe i prace rozwojowe w dziedzinie pozostałych nauk przyrodniczych i technicznych

Udzielenie zamówienia w imieniu innych instytucji zamawiających: nie

II. PRZEDMIOT ZAMÓWIENIA:

Rodzaj zamówienia: Dostawa

Nazwa zamówienia: Urządzenie do prowadzenia prób hydraulicznych

Główne miejsce realizacji dostawy: 39-300 Mielec, ul. Wojska Polskiego 20

Kod NUTS: PL325

Opis przedmiotu zamówienia:

1. Wprowadzenie oraz opis ogólny przedmiotu zapytania

Poniżej przedstawiono wymagania dla stanowiska do prowadzenia prób hydraulicznych, które będzie w stanie przełączać porty wysokiego ciśnienia w zadanej sekwencji portów wyjściowych. Główną funkcjonalnością urządzenia jest umożliwienie dokładnej obróbki maszynowej serwozaworu tak aby osiągnąć dokładny kontrolowany przepływ. Stanowisko testowe powinno być wyposażone w układ napędowy, pomiarowy a także umożliwić montaż suwaka zaworu w rozdzielaczu.

Urządzenie do przeprowadzania prób hydraulicznych powinno umożliwiać określenie względnych pozycji krawędzi suwaka w rozdzielaczu poprzez mierzenie przepływu w zadanej pozycji.

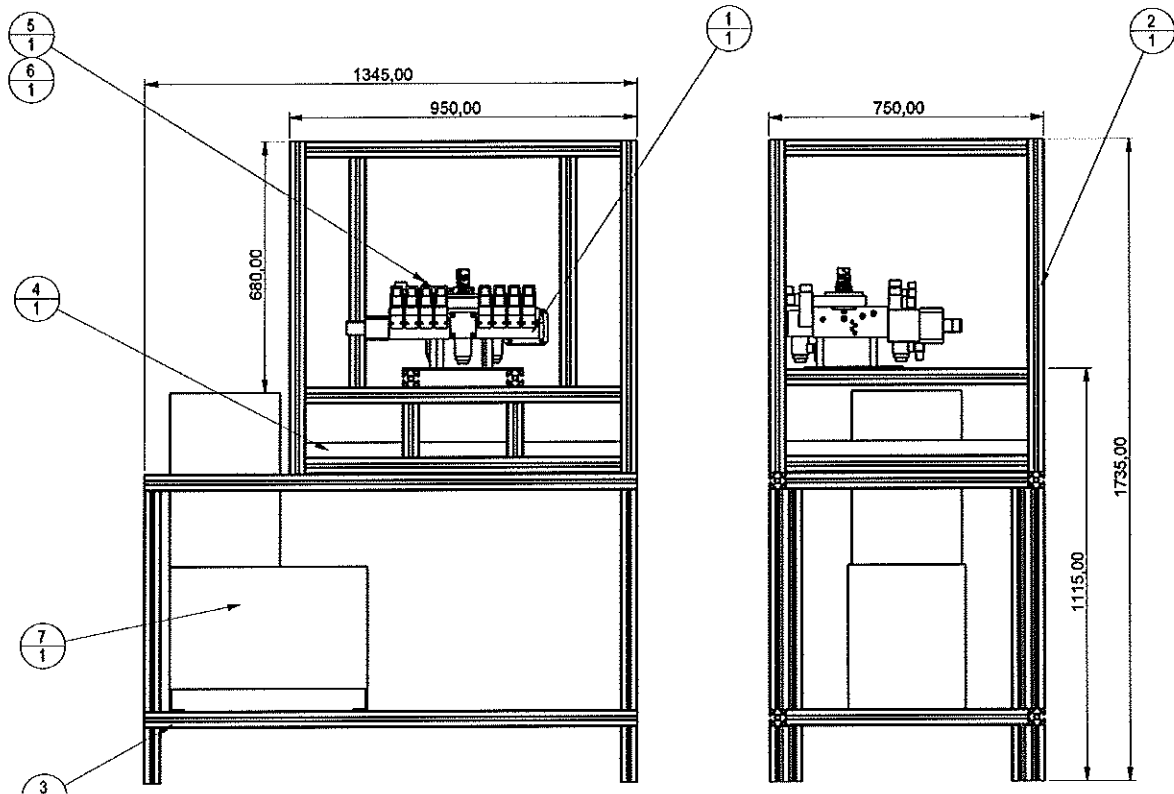
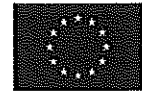
Dostarczenie specjalnego narzędzia jest wymagane do przeprowadzenia wielu czynności związanych z procesem prób hydraulicznych. Taki mechanizm jest wymagany do napędu suwaka, pomiaru pozycji suwaka w rozdzielaczu, montażu i demontażu testowanego zaworu (po zdemontowaniu, krawędzie suwaka będą szlifowane), a następnie powtórzenie testów. Cały proces testów powinien być wysoko powtarzalny a pomiary powinny być stabilne w zależności od zmian temperatury otoczenia i płynu roboczego. Mechanizm napędowy zaworu powinien umożliwiać zmianę pozycji suwaka manualnie lub z wykorzystaniem serwa elektrycznego.

Cały system powinien być dostarczony w taki sposób aby jego wymiary gabarytowe nie przekraczały wymiarów zaznaczonych na rysunku w poniższym zapytaniu. Cały system powinien być sterowany za pomocą komputera, z możliwością kontroli temperatury, ciśnienia i przepływu z czujników umiejscowionych w kilku miejscach.

2. Projekt koncepcyjny

Urządzenie powinno zmieścić się w wymiarach zaznaczonych na rysunku poniżej.

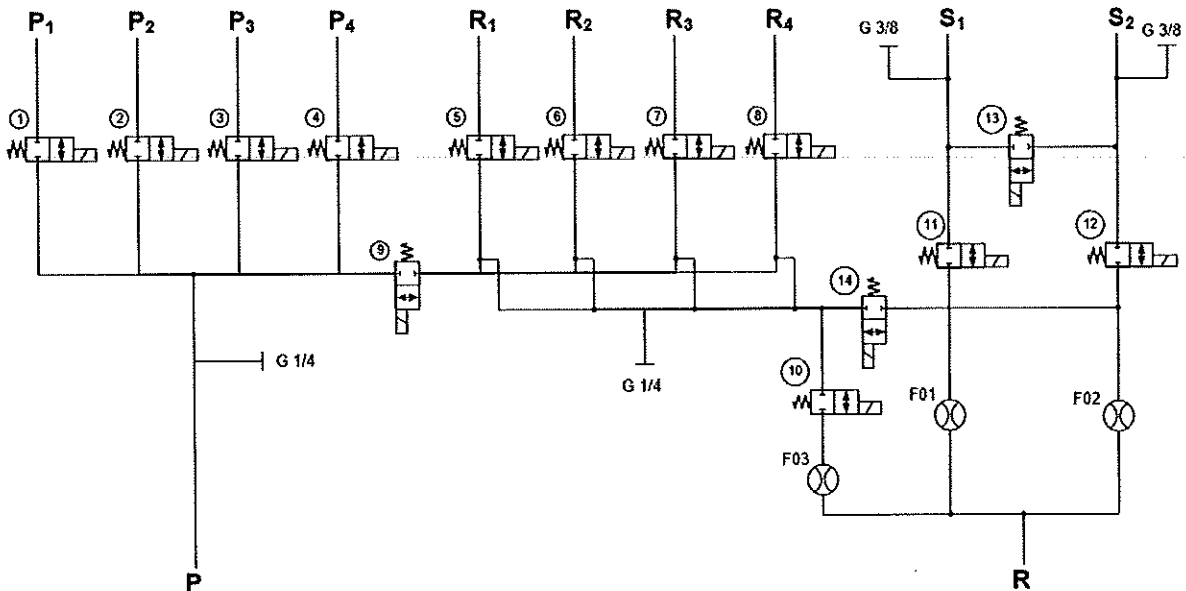




Rys. 1 Projekt koncepcyjny urządzenia do prób hydraulicznych

Schemat hydrauliczny

Poniższy rysunek przedstawia wymagany układ hydrauliczny urządzenia



Rys. 2 Schemat hydrauliczny urządzenia do prób hydraulicznych

Obwód hydrauliczny umożliwia zasilanie portów (Pn) i portów powrotu (Rn) które będą podłączone do odpowiednich portów testowanego zaworu.

Układ zaworów powinien przełączać przepływ pomiędzy ciśnieniem zasilającym (P) a ciśnieniem powrotnym (R).

Przepływ powinien być zmierzony w trzech zaznaczonych miejscach (FON).

Handwritten signature

3. Wymagania wydajności

Układ hydrauliczny powinien umożliwić przepływ do 50 litrów/minutę po ciśnieniu 350 barów. Urządzenie powinno być wyposażone w zasilanie hydrauliczne o wydatku 10 litrów/minutę pod ciśnieniem 210 barów.

4. Mechanizm napędu suwaka i układ pomiarowy

Układ napędowy i pomiarowy powinien zawierać następujące funkcje:

- Przymocowanie rozdzielacza testowanego zaworu

Rozstaw śrub mocowania dla testowanego zaworu zgodnie z ISO 10372-03, wysokość około 50mm. Obudowa rozdzielacza testowanego serwowaworu powinna być przymocowany w zadanej pozycji na początku procesu.

- Wyciągnięcie i włożenie suwaka do rozdzielacza

Element prowadzący suwak jest utrzymywany w rozdzielaczu za pomocą połączenia bagnetowego. Połączenie to wymaga nadania obrotu za pomocą końcówki narzędziowej w kształcie sześciokątnej, torx lub krzyżowym. Urządzenie powinno być w stanie docisnąć połączenie siłą 200 N oraz umożliwić obrót 60 st. w celu rozłączenia połączenia. Urządzenie powinno mieć możliwość swobodnego przesuwania się.

- Mechanizm napędu suwaka i system pomiarowy

Suwak będzie przemieszczał się w otworze rozdzielacza o średnicy 8 mm. Napęd ma dostęp do suwaka przez otwór o średnicy 12 mm znajdujący się w samym środku zaworu. Jest to jedyna droga dostępu do suwaka, ponadto mechanizm napędowy musi być przystosowany do tzw. jednostronnego połączenia mechanicznego z suwakiem. Napęd i system pomiarowy musi umożliwiać wycofanie z pozycji testowej tak, żeby umożliwić wyjęcie suwaka z rozdzielacza, a następnie umożliwić ponowne włożenie suwaka po operacji szlifowania. Powtarzalność tego procesu nie powinna być większa niż +/- 0.0015 mm (+/- 1.5 mikronów) w odniesieniu do ruchu suwaka. Powtarzalność powinna być utrzymana w temperaturze otoczenia wynoszącej ok. 15-30 st. C i temperaturze płynu roboczego 15-60 st. C. Mechanizm napędowy powinien być w stanie przemieścić suwak o +/- 0.25 mm (250 mikronów) w kierunku osiowym. Całkowita histereza tego procesu nie może być większa niż 0.001 mm (1 mikron). Zabezpieczenie jest wymagane dla elektronicznego systemu napędzania suwaka. Preferowany jest silnik bezszczotkowy 3 fazowy z magnesami trwałymi. Przemieszczenie suwaka powinno być bezpośrednio związane z pomiarem przepływu w celu porównania testów. Rozdzielczość układu pomiarowego powinna być < 0.0002 mm (<0.2 mikronów).

5. Specyfikacja komponentów

5.1. Przepływomierze- niskiego ciśnienia- 2 szt.:

- Typ: Zębaty
- Zakres: 0.04-8 LPM
- Dokładność: ±0.3%
- Zakres ciśnienia : 400 Bar
- Liczba pulsów na litr: >8000

5.2. Przepływomierze- wysokiego ciśnienia- 1 szt.:

- Typ: Zębaty
- Zakres: 0.04-80 LPM
- Dokładność: ±0.3%
- Zakres ciśnienia : 400 Bar
- Liczba pulsów na litr: >800

5.3. Zawory- niskiego ciśnienia- 11 szt.

- Typ: 2/2 Bezpośredni
- Mocowanie: Kolektor
- Zakres przepływu: 20 LPM
- Zakres ciśnienia: 400 Bar
- Napięcie: 24V



5.4. Zawory-wysokiego ciśnienia- 3 szt.:

- Typ: 2/2 Bezpośredni
- Mocowanie: Kartridż
- Zakres przepływu: 70 LPM
- Zakres ciśnienia: 400 Bar
- Napięcie: 24V

5.5. Zasilanie hydrauliczne: Stacjonarne/wbudowane :

- Typ: Stałej wydajność
- Zakres ciśnienia: 0-105 Bar nastawne
- Zakres przepływu: 10 LPM
- Napięcie: 230 VAC, 50 Hz

5.6. Zasilanie hydrauliczne: Zewnętrzne

- Typ: Porty przyłączeniowe
- Zakres ciśnienia: 0-210 Bar nastawne
- Zakres przepływu: 60 LPM

5.7. Przetwarzanie danych pomiarowych:

- Typ: możliwość gromadzenia danych pomiarowych poprzez urządzenie podpięte do komputera z możliwością obróbki tych danych
- Pozycja: min. 3 wejścia rejestrujące wartość przepływu
- Ciśnienia: min. 4 wejścia na sygnał ciśnienia
- Temperatura: min. 1 wejście na temp.

5.8. Automatyzacja:

- Typ: Oprogramowanie na PC/PLC
- Funkcje: z możliwością rozbudowy układu automatyki: pozycja serwozaworu, przełączanie zaworów elektromagnetycznych, ciśnienie zasilające.

Wymienione powyżej parametry są łączne i obligatoryjne.

Informacja o ofertach wariantowych: nie dopuszcza się składania ofert wariantowych

Termin dostawy maszyny: Urządzenie powinno być dostarczone nie później niż od 6-8 tygodni od wyłonienia dostawcy tj. najpóźniej do 28.11.2016r.

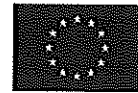
III. WARUNKI DOTYCZĄCE ZAMÓWIENIA:

1. Gwarancja min. 12 miesięcy.
2. Koszt transportu, montażu, uruchomienia maszyny wraz z uruchomieniem detali testowych w cenie maszyny.
3. Gwarancja czasu serwisu w ciągu max czterech dni roboczych.
4. Przeprowadzenie indywidualnego szkolenia personelu YASA w zakresie obsługi urządzenia i interpretacji wyników procedury badania przepływu w zależności od pasowania/ustawiania pozycji suwaka w rozdzielaczu w cenie maszyny.

IV. WARUNKI UDZIAŁU W POSTĘPOWANIU:

IV.1 Sytuacja podmiotowa wykonawców, w tym wymogi związane z wpisem do rejestru zawodowego lub handlowego:

Informacje i formalności konieczne do dokonania oceny spełniania wymogów: Posiadanie uprawnień do wykonywania określonej działalności lub czynności, jeżeli przepisy prawa nakładają obowiązek ich posiadania. Załączenie aktualnego odpisu z KRS, wydruku z CEIDG lub innego dokumentu potwierdzającego działalność w branży sprzedaży/dystrybucji maszyn.



IV.2 Kwalifikacje techniczne:

Informacje i formalności konieczne do dokonania oceny spełniania wymogów: Posiadanie niezbędnej wiedzy dotyczącej znajomości przedmiotu zamówienia, jego dostawy, instalacji, uruchomienia i obsługi gwarancyjnej oraz pogwarancyjnej lub zobowiązanie do udostępnienia podmiotów zdolnych do wykonania powyższego. Minimalny poziom ewentualnie wymaganych standardów: Załączenie wykazu dostaw maszyn w formacie druku nie mniejszym niż w zapytaniu wraz z podaniem daty ich wykonania oraz pomiotów dla których oferent wykonał dostawy (minimum dwie dostawy w okresie ostatnich 3 lat).

V. KRYTERIA UDZIELENIA ZAMÓWIENIA:

Kryterium nr 1 : Całkowita cena zamówienia netto – waga kryterium 100%

Maksymalna ilość punktów do uzyskania 100.

Sposób przyznawania punktacji: ofertom będą przyznawane punkty w skali od 0 do 100, wg następującego wzoru:

Liczba punktów = (cena najniższa / cena badanej oferty) x 100

Do porównania ofert będzie brana pod uwagę cena zamówienia netto (bez VAT). W przypadku ceny podanej w walucie innej niż PLN, w celu porównania ofert, będzie ona przeliczana przy uwzględnieniu średniego kursu NBP z dnia sporządzenia protokołu wyboru ofert.

Do realizacji zostanie wybrana oferta, która uzyska największą ilość punktów.

VI. MIEJSCE I TERMIN SKŁADANIA ORAZ OTWARCIA OFERT:

Miejsce składania ofert: Oferty wraz z załącznikami należy składać:

- a. w formie papierowej w zamkniętej kopercie na adres Zamawiającego lub
- b. w formie elektronicznej na adres e-mail: justyna.deptula@yasa-motors.com

Składane oferty należy podpisać i opieczetować. Za datę złożenia oferty uznaje się datę wpływu oferty do Zamawiającego. Oferty złożone po terminie wskazanym w zapytaniu ofertowym nie będą rozpatrywane.

Termin składania ofert: Ofertę należy złożyć do 02.10.2016r. do godziny 23:59:59.

Miejsce i termin otwarcia ofert: Otwarcie ofert odbędzie się w dniu 03.10.2016 r. o godzinie 10:00 w siedzibie Zamawiającego. Oferenci nie uczestniczą w otwarciu ofert.

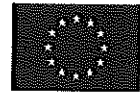
VII. INFORMACJA NA TEMAT FORMY SKŁADANIA OFERT:

Ofertę należy sporządzić na wzorze formularza ofertowego – załącznik do zapytania ofertowego. Do oferty należy dołączyć wszystkie wymagane dokumenty wymienione w zapytaniu i formularzu ofertowym. Dopuszcza się składanie ofert w języku polskim i angielskim.

VIII. INFORMACJA NA TEMAT ZAKRESU WYKLUCZENIA:

Oferty będą podlegały odrzuceniu, jeżeli:

- Treść oferty nie odpowiada treści zapytania ofertowego;
- Oferta złożona przez oferenta nie spełnia wymogów określonych w zapytaniu ofertowym;
- Oferta została złożona po wyznaczonym terminie;
- Oferta została złożona przez oferenta podlegającego wykluczeniu w związku z istnieniem powiązań osobowych lub kapitałowych. 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 przeprowadzaniem procedury wyboru wykonawcy, a Wykonawcą, polegające w szczególności na: 1) uczestniczeniu w spółce, jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej, 2) posiadaniu udziałów lub co najmniej 5 % akcji, 3) pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika, 4) pozostawaniu w takim stosunku prawnym lub faktycznym, który może budzić uzasadnione wątpliwości co do bezstronności w wyborze wykonawcy, w szczególności pozostawanie 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.

Potwierdzeniem braku powiązań kapitałowych lub osobowych jest złożenie przez oferenta oświadczenia o braku występowania w/w powiązań na ofercie.

IX. POZOSTAŁE POSTANOWIENIA:

1. Niniejsze zapytanie ofertowe, nie stanowi oferty w rozumieniu Kodeksu cywilnego i nie zobowiązuje do zawarcia umowy ze strony Zamawiającego.
2. W przypadku wybrania najkorzystniejszej oferty Oferent zostanie niezwłocznie o tym fakcie poinformowany, a w przypadku niewywiązania się z niej, rozpatrzona zostanie kolejna najbardziej korzystna.
3. Zamawiający zastrzega sobie prawo unieważnienia postępowania w przypadku, gdy z powodu okoliczności których nie przewidywał lub nie mógł przewidzieć udzielenie zamówienia nie leży w interesie Zamawiającego lub z innych przyczyn stało się niecelowe.
4. Wszelkie zmiany, jakie strony chciałyby wprowadzić do ustaleń wynikających z przedmiotowej umowy wymagają pod rygorem nieważności formy pisemnej i zgody obu stron.
5. Umowa może być zmieniona w drodze pisemnego aneksu, bez zmian warunków podlegających ocenie w ramach postępowania ofertowego.
6. Wykonawca nie może, bez uprzedniej pisemnej zgody Zamawiającego, przenieść na osobę trzecią wierzycelności z niniejszej umowy względem Zamawiającego.

O udzielenie zamówienia mogą ubiegać się tylko wykonawcy, którzy złożą ofertę zgodnie z warunkami niniejszego zapytania ofertowego.

YASA MOTORS POLAND
Sp. z o.o.
ul. 300 Mielec; ul. Wojska Polskiego 16
regon. 180386994 NIP: 817-210-13-23

YASA MOTORS POLAND
Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością S.K.A.
39-300 Mielec, ul. Wojska Polskiego 20
NIP 8172171571 REG. 180787658
tel. 17 744 91 30, fax 17 744 91 31
KRS 0000403581

YASA MOTORS POLAND SP. Z O.O.

Markus Müller
PREZES ZARZĄDU