

Poptávková specifikace investičního projektu

Automatická svařovací jednotka pro navařování hran lopatek a svařování částí parních turbín**1. Zadavatel**

Úřední název: Siemens Industrial Turbomachinery s.r.o.
Poštovní adresa: Olomoucká 7/9, 618 00 Brno
Obec: Brno
Telefon: +420 545 105 111
Fax: +420 545 105 022
Internetová adresa: http://www.siemens.cz/turbines

Odpovědná osoba: Ing. Antonín Dvorník
Telefon: +420 545 105 675
E-mail: antonin.dvornik@siemens.com

2. Předmět dodávky**2.1 Popis**

Dodávka a instalace automatické svařovací jednotky pro navařování hran lopatek a svařování částí parních turbín.

2.2 Stručný popis zakázky:

Svařovací jednotka musí zajistit jak vyhovující návary na hranách lopatek a rotačních částech parních turbín, tak svarové spoje dvou nebo tří částí turbíny.

Dále musí umožnit:

- svařování kořenové části plazmou (PTAW) a výplňové části svařováním pod tavidlem (SAW).
- alternativně Plasma-Mig pro svařování kořene a výplně.

Rozsah dodávky musí zahrnovat veškeré dodávky a práce nezbytné pro dosažení požadovaných funkcí a parametrů zařízení. Pokud je nějaké zařízení, úprava nebo modifikace nutná pro dosažení požadovaných funkcí a hodnot, musí být dodány i když není výslovně specifikováno.

Všechny dodané komponenty musí být nové, nepoužité, nejvyšší jakosti

2.3 Celkový rozsah a specifikace:

Přesná specifikace je uvedena v zadávací dokumentaci (k dispozici u zadavatele).

3. Doba trvání zakázky, lhůta pro dokončení

Zakázka bude předána bez závad a nedodělků na základě předávacího protokolu, včetně všech funkčních zkoušek, do 4 měsíců od vystavení objednávky. Den předání díla je dnem zahájení záruční doby zařízení.

4. Právní, ekonomické a finanční podmínky

Dílčí platby (zálohové, příp. etapové fakturace) jsou umožněny. Právo konečné fakturace nastupuje po úplném dokončení a předání zakázky Zadavateli.

5. Zvláštní podmínky, kterým plnění zakázky podléhá

- Součástí konečné přejímky zařízení bude funkční zkouška svařovacího automatu dle podmínek uvedených u objednavatele.
- Svarový spoj musí vyhovět požadavkům dle EN ISO 5817, stupeň B. Dále bude provedena UT zkouška svarového spoje metodou TOFT, kterou provede pracovník určený objednavatelem.
- Svarový spoj nesmí vykazovat nepřijatelné vady.
- Elektrická zařízení budou provedena s krytím dle předpisů ČR, minimálně IP 65 pro ovládací panel a IP 23S na zdroj. Ostatní části instalace pracovního stroje musí splňovat krytí IP 43.
- Svařovací jednotka bude provedena v souladu s předpisy ČR a pro celé zařízení bude dodavatelem dodáno prohlášení o shodě vystavené dle zákona č. 22/1997 Sb.
- K zařízení bude dodán návod k obsluze a specifikace v českém jazyce ve 3 vyhotoveních (papírové kopie) a 1 elektronické kopii na CD ROM ve formátu .pdf.

- Součástí předání díla bude předchozí provedení revize elektrického zařízení svařovacího automatu revizním technikem určeným SIT Brno.
- Dílo bude na pracovišti objednavatele zhotovitelem prováděno v souladu s přílohou BOZP, PO a ŽP dodanou objednavatelem.

6. Podmínky účasti ve výběrovém řízení**6.1. Profesní, kvalifikační předpoklady dodavatelů**

Výpis z obchodního rejstříku pokud je v něm zapsán, doklad oprávnění k podnikání v oblasti předmětu smlouvy dle zvláštního předpisu (Živnostenský zákon), doklady o odborné způsobilosti osob nebo osoby, jejímž prostřednictvím odbornou způsobilost v jednotlivých oblastech činnosti zabezpečuje (například doklady o odborné způsobilosti osob v elektrotechnice dle vyhl. č. 50/1978 Sb.) doklad o oprávnění organizace k činnosti pro oblast.
 Činností, pokud jsou předpisy ČR požadovány (např. dle § 3 Vyhlášky č. 20/1979 Sb.) Doklady o poučení zaměstnanců dodavatele v oblasti bezpečnosti a ochrany zdraví při práci a požární ochrany.

6.2 Technická způsobilost

Splnění technických kvalifikačních předpokladů uchazeč prokáže:

- Předložení seznamu referenčních zakázek obdobného charakteru, které v posledních 5 letech realizoval na území České republiky, platným certifikátem systému řízení kvality (jakosti) dle ČSN EN ISO 9001, platným certifikátem systému řízení ochrany životního prostředí dle ČSN EN ISO 14 0001, platným certifikátem systému řízení bezpečnosti a ochrany zdraví při práci dle OHSAS 18001 nebo ekvivalentního standardu, vzorem Prohlášení o shodě ve smyslu zákona č. 22/1978 Sb., obsahujícím veškeré informace, které bude mimo jiné obsahovat originál Prohlášení o shodě, dodavatelem vystavený k dodanému dílu. Prohlášení o shodě musí být vystaveno pro celý stroj/zařízení, schopný samostatného provozu, nikoliv pro komponent neschopný samostatné funkce. Doložený vzor musí odpovídat všem požadavkům legislativy platné v ČR.
- Návodem k obsluze dodávaného zařízení zpracovaném v českém jazyce, spektrovou a případně další dokumentací, a to nejméně k hlavním použitým komponentům Z dokumentace musí být patrný popis, funkce a pravidla pro bezpečnou obsluhu zařízení, písemným prohlášením dodavatele, že smluvně i fakticky zajistí dodržení požadavků pro bezpečné a ekologické provedení díla, stanovené právními předpisy ČR.

7. Způsob doručení nabídky a její obsah

Nabídku je nutné doručit poštou nebo elektronicky Zadavateli nejpozději v termínu do 17.7.2009.

Nabídka musí obsahovat následující údaje:

- Úplný název dodavatele
- Fakturační údaje dodavatele
- Položková cena díla
- Záruční lhůta
- Časový harmonogram prací
- Podmínky záručního a pozáručního servisu
- Reference v oblasti svařovacích procesů

8. Zahájení a ukončení výběrového řízení

Výběrové řízení dodavatele stavební části bude zahájeno dne 20.7.2009 a ukončeno 22.7.2009.

9. Způsob hodnocení nabídek

Položka	Váha ovlivňující výběr
1 Splnění specifikovaných požadavků	40 %
2 Cena zařízení	40 %
3 Záruční doba	10 %
4 Reakční doba servisního zásahu	10 %



EVROPSKÁ UNIE
EVROPSKÝ FOND PRO REGIONÁLNÍ ROZVOJ
INVESTICE DO VAŠÍ BUDOUCNOSTI

Vypracoval:
Ing. Beran David, Ing. Dobeš Ludvík
Ing. Hlaváček Jiří, Bc. Topič Pavel

Datum:
9.6.2009