



Warszawa, dnia 3.11.2015 r.

ZAPYTANIE OFERTOWE

na stację lutowniczą z zestawem wymiennych narzędzi i akcesoriów

Do niniejszego postępowania nie mają zastosowania przepisy ustawy Prawo zamówień publicznych.

1. NAZWA I ADRES ZAMAWIAJĄCEGO

Centralny Instytut Ochrony Pracy – Państwowy Instytut Badawczy
ul. Czerniakowska 16, 00-701 Warszawa
Tel. (22) 623-46-27
e-mail: grszc@ciop.pl
adres strony internetowej: www.ciop.pl – BIP – zapytania ofertowe

2. ZADANIA PO STRONIE WYKONAWCY

Wykonawca zobowiązuje się zrealizować przedmiot zamówienia w terminie od dnia podpisania umowy do dnia 16 listopada 2015 r.

ZADANIA PO STRONIE ZAMAWIAJĄCEGO

Zamawiający zapłaci fakturę przelewem na rachunek bankowy Wykonawcy wskazany na fakturze, w terminie do 7 dni roboczych od daty dostarczenia Zamawiającemu urządzenia wraz z prawidłowo wystawioną fakturą. Za datę zapłaty Strony uznają dzień obciążenia rachunku Zamawiającego.

3. SZCZEGÓŁOWY OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

Przedmiotem zamówienia jest dostawa do budynku laboratoryjnym pod nazwą „Centrum Badań i Rozwoju Technik Bezpieczeństwa Procesów Pracy i Środowiska (TECH-SAFE-BIO)” CIOP-PIB przy ul. Czerniakowskiej 16 w Warszawie stacji lutowniczej z zestawem wymiennych narzędzi i akcesoriów. Podane poniżej parametry i cechy przedmiotu zamówienia są parametrami minimalnymi. Wykonawcy mogą zaproponować przedmiot o wyższych parametrach technicznych, lecz nie gorszych od wymaganych przez Zamawiającego.

I. Wymagane podstawowe cechy i parametry

Stacja lutownicza z zestawem wymiennych narzędzi i akcesoriów	
L.p.	Minimalne podstawowe wymagania
1.	Wymaga się, by stacja lutownicza: <ul style="list-style-type: none">była przystosowana do pracy z lutami ołowiowymi i bezołowiowymi



	<ul style="list-style-type: none">• umożliwiała podłączenie trzech narzędzi lutowniczych• umożliwiała regulację temperatury każdego z dołączonych narzędzi niezależnie oraz była wyposażona w wyświetlacz pokazujący aktualne temperatury narzędzi,• posiadała wbudowany kompresor umożliwiający nadmuchiwanie powietrza• posiadała regulację przepływu powietrza,• posiadała opcję wytwarzania podciśnienia (do zasysania lutu w trakcie rozlutowywania),• była przystosowana do zasilania z sieci energetycznej 230 V/50 Hz.
2.	<p>Wymaga się, by dołączony zestaw narzędzi składał się co najmniej z następujących narzędzi</p> <ul style="list-style-type: none">• lutownica do prac precyzyjnych,• lutownica uniwersalna o dużej pojemności cieplnej,• termopęseta mała,• termopęseta o dużej pojemności cieplnej,• narzędzie do demontażu elementów przewlekanych i odsysania lutu,• narzędzie do demontażu układów QFP,• narzędzie do montażu/demontażu gorącym powietrzem
3.	<p>Wymaga się, aby każde narzędzie posiadało dedykowaną podstawkę.</p>
4.	<p>Wymaga się aby lutownica do prac precyzyjnych była niewielką lutownicą umożliwiającą precyzyjne lutowanie komponentów SMD bardzo małych rozmiarów np. 0402, SOT353 itp. W wyposażeniu lutownicy powinny znaleźć się co najmniej następujące groty i końcówki:</p> <ul style="list-style-type: none">• grot stożkowy, ostry, prosty, krótki – długość max. 8mm, średnica końca 0,3 - 0,5mm• grot stożkowy, ostry, prosty, długi – długość 12 – 14 mm, średnica końca 0,7- 0,9mm,• grot typu „dłuto” („wkrętak”), ścięty pod kątem 30° – długość 8 – 10 mm, szerokość końcówki 0,7 – 0,9 mm,• grot typu „dłuto” („wkrętak”), ścięty pod kątem 30° – długość 8 – 10 mm, szerokość końcówki 1,4 – 1,6 mm,• grot typu „dłuto” („wkrętak”), ścięty pod kątem 30° – długość 8 – 10 mm, szerokość końcówki 2,2 – 2,6 mm,• grot stożkowy, ścięty jednostronnie pod kątem 30° („kopytko”) – długość 8 – 10 mm, szerokość końcówki 1,4 – 1,6 mm,• grot tupu „nóż” ścięty pod kątem 45°, długość 16 mm, szerokość 4,5 – 5 mm,• głowica do elementów typu SOT-23 (rozstaw końcówek grotu 1,8 mm)• głowica do elementów rozmiaru 0805 (rozstaw końcówek grotu 2,4 mm)• głowica płaska do czyszczenia padów („nóż”) – szerokość 10 – 12 mm,• głowica do układów SOIC 8 pin,



	<ul style="list-style-type: none">• głowica do układów SOIC 14/16 pin,• głowica do układów QFP 144,• głowica do układów QFP 100,
5.	<p>Wymaga się aby lutownica uniwersalna o dużej pojemności cieplnej była lutownicą umożliwiającą lutowanie komponentów SMD jak i elementów do montażu przewlekanego, przewodów, złącz, gniazd itp. charakteryzujących się szybszym odprowadzaniem ciepła. W wyposażeniu lutownicy powinny znaleźć się co najmniej następujące końcówki:</p> <ul style="list-style-type: none">• grot stożkowy, średnica końca 0,3 – 0,5 mm• grot stożkowy, średnica końca 0,7 – 0,9 mm• grot typu „dłuto” („wkrętak”), szerokość końcówki 0,7 – 0,9 mm,• grot typu „dłuto” („wkrętak”), szerokość końcówki 1,4 – 1,7 mm,• grot typu „dłuto” („wkrętak”), szerokość końcówki 2,3 – 2,5 mm,• grot typu „dłuto” („wkrętak”), szerokość końcówki 3,1 – 3,3 mm,• grot stożkowy, ścięty jednostronnie („kopytko”), szerokość końcówki 3,0 – 3,5 mm,• głowica do układów SOIC 8 pin,• głowica płaska szerokości 10 – 11 mm,
6.	<p>Wymaga się aby termopęseta mała była niewielką pęsetą umożliwiającą precyzyjne prace z komponentami SMD bardzo małych rozmiarów np. 0402, SOT353 itp. W wyposażeniu pęsety powinny znaleźć się co najmniej następujące końcówki:</p> <ul style="list-style-type: none">• końcówka stożkowa, kątowna, średnica końca 0,2 - mm• końcówka płaska, szerokość 0.5 mm,• końcówka płaska, szerokość 1 mm,• końcówka płaska, szerokość 2 mm,• końcówka płaska, szerokość 6 mm,• końcówka płaska, szerokość 10 mm,• końcówka płaska, szerokość 18 mm,
7.	<p>Wymaga się aby termopęseta o dużej pojemności cieplnej była pęsetą uniwersalną umożliwiającą pracę zarówno z niewielkimi elementami SMD jak i większymi komponentami charakteryzującymi się szybszym odprowadzaniem ciepła. W wyposażeniu pęsety powinny znaleźć się co najmniej następujące groty i końcówki:</p> <ul style="list-style-type: none">• końcówka stożkowa, kątowna, średnica końca 0,4 – 0,5 mm• końcówka płaska, szerokość 0,7 – 0,8 mm,• końcówka płaska, szerokość 2 mm,• końcówka płaska, szerokość 4 – 4,5 mm,• końcówka płaska, szerokość 6 – 6,5 mm,• końcówka płaska, szerokość 10 – 10,5 mm,



	<ul style="list-style-type: none">• końcówka płaska, szerokość 12 – 13 mm,• końcówka płaska, szerokość 20 – 21 mm,• końcówka płaska, szerokość 25 – 26 mm,• końcówka do układów scalonych typu PLCC-20,• końcówka do układów scalonych typu PLCC-28,• końcówka do układów scalonych typu PLCC-32,• końcówka do układów scalonych typu PLCC-44,• końcówka do układów scalonych typu PLCC-52,,• końcówka do układów scalonych typu PLCC-68,• końcówka do układów scalonych typu PLCC-84.
8.	<p>Wymaga się aby narzędzie do demontażu elementów przewlekanych i odsysania lutowia umożliwiała roztapianie i usuwanie lutowia z pół lutowicznych elementów przewlekanych (w celu ich demontażu). W wyposażeniu narzędzia do demontażu powinny znaleźć się co najmniej następujące końcówki:</p> <ul style="list-style-type: none">• końcówka stożkowa, średnica otworu 0,75 – 0,8 mm ,średnica końca 2,0 – 2,1 mm,• końcówka stożkowa, średnica otworu 1 – 1,1 mm ,średnica końca 2,2 – 2,3 mm,• końcówka stożkowa, średnica otworu 1,5 – 1,6 mm ,średnica końca 3,0 – 3,1 mm,• końcówka stożkowa, średnica otworu 2,2 – 2,3 mm ,średnica końca 5 – 5,2 mm,• końcówka stożkowa, średnica otworu 4 mm ,średnica końca 5 – 5,2 mm,• końcówka stożkowo-walcowa, wydłużona, średnica otworu 0,75 – 0,8 mm ,średnica końca 2,0 – 2,1 mm,• końcówka stożkowo-walcowa, wydłużona, średnica otworu 1 – 1,1 mm ,średnica końca 2,2 – 2,3 mm,• końcówka stożkowo-walcowa, wydłużona, średnica otworu 1,5 – 1,6 mm ,średnica końca 3,0 – 3,1 mm,• końcówka stożkowa, precyzyjna, średnica otworu 0,5 mm ,średnica końca 1,7 – 1,8 mm,• końcówka stożkowa, precyzyjna, średnica otworu 0,6 – 0,7 mm ,średnica końca 1,1 – 1,2 mm,• końcówka stożkowa, precyzyjna, średnica otworu 0,6 – 0,7 mm ,średnica końca 1,3 – 1,4 mm,• końcówka stożkowa, precyzyjna, średnica otworu 0,75 – 0,8 mm ,średnica końca 2,0 – 2,1 mm,• końcówka stożkowa, precyzyjna, średnica otworu 1 – 1,1 mm ,średnica końca 2,2 – 2,3 mm,• końcówka stożkowa, precyzyjna, średnica otworu 1,5 – 1,6 mm ,średnica końca 2,7 – 2,8 mm,



	<ul style="list-style-type: none">końcówka prosta, walcowa, średnica otworu 1,5 – 1,6 mm ,średnica końca 4,7 – 4,8 mm.
9.	<p>Wymaga się aby narzędzie do demontażu układów QFP było urządzeniem wyposażonym obok elementu grzejnego w chwytak podciśnieniowy umożliwiający demontaż układów QFP. W wyposażeniu narzędzia do demontażu powinny znaleźć się co najmniej następujące końcówki:</p> <ul style="list-style-type: none">końcówka o wymiarach 12 x 12 mm do komponentów o wysokości 1,4 mm,końcówka o wymiarach 14 x 14 mm do komponentów o wysokości 1,4 mm,końcówka o wymiarach 14 x 14 mm do komponentów o wysokości 2,7 mm,końcówka o wymiarach 14 x 20 mm do komponentów o wysokości 2,7 mm,końcówka o wymiarach 20 x 20 mm do komponentów o wysokości 1,4 mm,końcówka o wymiarach 24 x 24 mm do komponentów o wysokości 1,4 mm,końcówka o wymiarach 28 x 28 mm do komponentów o wysokości 1,4 mm,końcówka o wymiarach 28 x 28 mm do komponentów o wysokości 3,4 mm.
10.	<p>Wymaga się aby narzędzie do montażu/demontażu gorącym powietrzem umożliwiało roztopianie lutowni poprzez nadmuch gorącego powietrza. W wyposażeniu narzędzia powinny znaleźć się co najmniej następujące końcówki:</p> <ul style="list-style-type: none">końcówka z dyszą okrągłą, prostą, średnica wewnętrzna 1,5 mm,końcówka z dyszą okrągłą, kątową, średnica wewnętrzna 1,5 mm,końcówka z dyszą płaską, prostą, wymiary wewnętrzne szerokość 1,8 – 2,2 mm, długość 6 – 6,5 mm.
11.	<p>Wymaga się aby do stacji lutowniczej był dołączony zestaw do czyszczenia głowic i grotów , komplet wyciorów do dysz oraz filtr powietrza wraz z kompletem wymiennych wkładów.</p>
12	<p>Wymaga się aby do stacji lutowniczej był dołączony automatyczny podajnik drutu lutowniczego z nastawną prędkością posuwu drutu lutowniczego. Podajnik powinien być przeznaczony dla drutu o średnicy 0,8 mm, współpracować z wymienioną w pkt. 4 lutownicą do prac precyzyjnych i posiadać możliwość sterowania przyciskiem mocowanym na lutownicy.</p>



II. Warunki dodatkowe

W cenie zawarte będą wszystkie koszty zamówienia: dostawy do budynku laboratoryjnego pod nazwą „Centrum Badań i Rozwoju Technik Bezpieczeństwa Procesów Pracy i Środowiska (TECH-SAFE-BIO)” CIOP-PIB przy ul. Czerniakowskiej 16 w Warszawie oraz udzielenia gwarancji na okres co najmniej 24 miesięcy.

4. TERMIN I MIEJSCE WYKONANIA ZAMÓWIENIA

Zamawiający wymaga, aby przedmiot zamówienia został dostarczony do budynku laboratoryjnego pod nazwą „Centrum Badań i Rozwoju Technik Bezpieczeństwa Procesów Pracy i Środowiska (TECH-SAFE-BIO)” CIOP-PIB przy ul. Czerniakowskiej 16 w Warszawie w terminie od dnia podpisania umowy do dnia 16 listopada 2015 r.

5. WALUTA, W JAKIEJ BĘDĄ PROWADZONE ROZLICZENIA ZWIĄZANE Z REALIZACJĄ NINIEJSZEGO ZAMÓWIENIA

Wszystkie rozliczenia związane z realizacją zamówienia dokonywane będą w PLN.

6. OPIS SPOSOBU PRZYGOTOWANIA OFERTY ORAZ MIEJSCE, SPOSÓB I TERMIN JEJ ZŁOŻENIA

Oferta powinna zostać przesłana za pomocą poczty elektronicznej na adres mailowy grszc@ciop.pl lub w formie pisemnej (pocztą) na adres Zamawiającego kancelaria piętro III pok. 335 z informacją „OFERTA NA DOSTAWĘ STACJI LUTOWNICZEJ Z ZESTAWEM WYMIENNYCH NARZĘDZI I AKCESORIÓW” do dnia 5.11.2015r. do godziny **14:00**. Wykonawca ponosi wszelkie koszty związane z przygotowaniem i złożeniem oferty. Wszystkie oferty otrzymane po określonym terminie nie będą rozpatrywane. Zamawiający niezwłocznie zawrze umowę z wybranym wykonawcą po wyborze najkorzystniejszej oferty.

7. KRYTERIA OCENY OFERT I WYBORU WYKONAWCY

Przy wyborze najkorzystniejszej oferty Zamawiający będzie się kierował kryterium ceny brutto za realizację przedmiotu zamówienia obliczonej przez Wykonawcę.

Ip.	Kryterium zasadnicze	Opis	Waga – udział w ocenie
1	Cena	Cena oferty (z podatkiem VAT) za realizację przedmiotu zamówienia, na którą powinny składać się wszelkie koszty ponoszone przez Wykonawcę	100

8. SPOSÓB OBLICZENIA OFERTY

Zamawiający za najkorzystniejszą uzna ofertę, która uzyska największą liczbę punktów przyznanych w ramach ustalonego kryterium.

Maksymalna liczba punktów w ramach kryterium równa jest określonej wadze kryterium w %. Uzyskana liczba punktów w ramach kryterium zaokrąglana będzie do drugiego miejsca po



przecinku. Przyznane liczby punktów poszczególnym ofertom odbywać się będzie według następującej zasady:

$$\text{Liczba punktów} = \frac{\text{Cena brutto najniższej zaproponowanej oferty}}{\text{Cena brutto oferty badanej}} \times 100$$

9. UWAGI KOŃCOWE

Niniejsze zapytanie ofertowe nie stanowi zobowiązania Zamawiającego do zawarcia umowy. Zamawiający może odstąpić od podpisania umowy bez podania uzasadnienia swojej decyzji.

10. POSTANOWIENIA KOŃCOWE

Do zapytania ofertowego dołączono:

Załącznik nr 1 – Formularz cenowy

Załącznik nr 2 – Wzór umowy