

Ваздухопловни завод
„Мома Станојловић“
Инт.бр. 02-1-4/3528-3
04.08.2014. године
БАТАЈНИЦА

На основу члана 60. став 1 тачка 2. Закона о јавним набавкама објављује се јавни позив за достављање понуде према следећем:

Позив за достављање понуда
за ЈНМВ бр. 100/14, доставља.- _____

УСЛОВИ ЗА ДОСТАВЉАЊЕ ПОНУДЕ

Услови под којима ће се извршити поступак доделе јавне набавке мале вредности, састоје се у следећем:

1. НАЗИВ, АДРЕСА И ИНТЕРНЕТ СТРАНИЦА

Министарство одбране, Војска Србије, Команда ваздухопловства и противваздухопловне одбране, Ваздухопловни завод "Мома Станојловић", ул. Пуковника Миленка Павловића бр. 160, 11273 Батајница. Портал јавних набавки МО: www.nabavke.mod.gov.rs.

2. ВРСТА НАРУЧИОЦА

Корисник буџетских средстава.

3. ВРСТА ПОСТУПКА ЈАВНЕ НАБАВКЕ

Поступак јавне набавке мале вредности.

4. НАЗИВ И ОЗНАКА ИЗ ОПШТЕГ РЕЧНИКА НАБАВКЕ

Услуга техничке помоћи, 71356200.

5. ПРЕДМЕТ НАБАВКЕ

Набавка услуге услуге метализације и брушења радијалних и аксијалних рукаваца на ротору водене кочнице ASTAZOU мотора, фбр. LTCT 10099, на задату меру и техничким условима из Прилога бр. 1 овог захтева.

6. ИЗБОР НАЈПОВОЉНИЈЕГ ПОНУЂАЧА И ДОДЕЛА ЈАВНЕ НАБАВКЕ МАЛЕ ВРЕДНОСТИ

Избор најповољнијег понуђача биће спроведен према одредбама члана 60. став 1. тачка 2. Закона о јавним набавкама (СГРС бр. 124/12). Критеријум за вредновање понуда је економски најповољнија понуда, у складу са чланом 85. тачка 1. Закона. Параметри који дефинишу пондере су приказани према следећем :

| РБ | Параметар | Тежински коефицијент (број пондера) | Јединица мере | Вредност | Напомена |
|----|---|-------------------------------------|----------------|----------|---|
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
| 1 | Цена | 60 | динара | | Цена обухвата све трошкове који се фактуришу за њено извршење. |
| 2 | Рок испоруке добара или рок извршења услуге | 20 | дана | | Време потребно за испоруку добара или завршетак радова односно услуге (за сваки конкретан захтев дефинисан максимални рок). |
| 3 | Гарантни период | 20 | месеци, година | | 12 месеци (односи се само на постојаност превлаке) |

Табела 1. Параметри за достављање понуда

На основу примљених понуда, реализатор набавке (комисија) ће извршити пондерисање за набавку добара/извршење услуга према следећој матрици:

| РБ | Понуђач | Параметар 1 Цена | | | Параметар 2 Рок испоруке/ извршења | | | Параметар 3 Гарантни период | | | Укупна вредност пондера | Кончан ранг |
|----|-----------|----------------------|--------------|----------|--|--------------|----------|-----------------------------------|--------------|----------|----------------------------|-------------|
| | | Понуђена вредност | Број пондера | Производ | Понуђена вредност | Број пондера | Производ | Понуђена вредност | Број пондера | Производ | | |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 |
| 1. | Понуђач 1 | | 60 | Пц | | 20 | Ри | | 20 | Гп | | |
| 2. | Понуђач 2 | | | Пц | | | Ри | | | Гп | | |
| 3. | Понуђач 3 | | | Пц | | | Ри | | | Гп | | |

Табела 2. Матрица одлуке

Пондери цена 60

Пондери рок испоруке/извршења 20

Гарантни период 20

$P_c = 60 * C_{\min} / C_{\text{пон}}$ – пондери за цену

$P_r = 20 * R_{\text{зах}} / R_{\text{пон}}$ – пондери за рок испоруке, наведена формула се примењује само за понуђене рокове веће од захтеваног, док понуђени рокови у оквиру захтеваног рока добија максимални број пондера (20).

$P_g = 20 * G_{\text{пон}} / G_{\text{макс}}$ – пондери за гарантни период.

C_{\min} – минимална понуђена цена, $C_{\text{пон}}$ – понуђена цена добављача

$R_{\text{зах}}$ – захтевани понуђени рок испоруке/извршења, $R_{\text{пон}}$ – понуђени рок испоруке/извршења

$G_{\text{макс}}$ – максимална понуђена гаранција, $G_{\text{пон}}$ – понуђени рок испоруке/извршења

Најповољнији понуђач је онај понуђач који има највећу укупну вредност пондера.

Понуде у којима нису дате вредности за сваки од дефинисаних параметара из табеле, односно понуде код којих понуђена цена представља неуобичајено ниску цену могу се одбити.

У случају да у матрици одлуке два или више понуђача имају исти коначан ранг, најповољнији ће бити онај који буде боље рангиран по параметру 1 – цена. Уколико два или више понуђача буду имали исти коначан ранг и и исти ранг по параметру 1 – цена, најповољнији ће бити онај који буде боље рангиран по параметру 2 – рок испоруке. Уколико два или више понуђача буду имали исти коначан ранг и исте рангове по параметрима 1 и 2, најповољнији ће бити онај који буде боље рангиран по параметру 3 – рок плаћања. Уколико два или више понуђача буду имали исти коначан ранг и исте рангове по параметрима 1 и 2, најповољнији ће бити онај који буде боље рангиран по параметру 3 – гарантни период. Уколико два или више понуђача имају исти коначан ранг и исте рангове по параметрима 1, 2, и 3, најповољнији ће бити онај са којим имамо искуство позитивне праксе у досадашњој пословно – техничкој сарадњи.

Понуђач мора да достави податке из Табеле бр. 1 (Параметри за достављање понуда), колона бр. 5.

7. УСЛОВИ КОЈЕ ПОНУДА МОРА ДА САДРЖИ

Понуда треба да испуњава следеће услове, односно да садржи следеће податке:

а) укупну цену без и са ПДВ-ом,

б) цену по јединици мере,

- Понуђач мора да поднесе комплетну понуду у складу са позивом („комплетну“ – да се односи на све ставке у оквиру захтева), у супротном понуда ће се сматрати неисправном,

- Рок за извршење услуге не сме бити дужи од 7 радних дана, од дана добијања наруџбенице,

- Гаранција на постојаност превлаке: не краћа од 12 месеци

- Плаћање је вирманом у року који не сме бити краћи од 30 дана, од дана достављања рачуна у деловодство ВЗ „Мома Станојловић“,

- Опција понуде не сме бити краћа од 30 дана,

- Место извршења услуге: код Извршиоца

8. УГОВОРНЕ КАЗНЕ И ЗАТЕЗНА КАМАТА

Уколико Испоручилац не изврши услугу из тачке 5. захтева у року који је понуђен, Наручилац зарачунава уговорну казну по стопи од 2 промила за сваки радни дан кашњења на вредност неизвршене услуге, са ПДВ-ом, с тим да укупан износ уговорне казне не може бити већи од 5% вредности Наружбенице.

Уколико Наручилац не плати рачун у року из тачке 7. захтева, Испоручилац има право на затезну камату према важећим законским прописима.

9. НАЧИН И РОК ДОСТАВЉАЊА ПОНУДЕ

Понуде можете доставити најкасније 13.08.2014. год. до 12.00 часова, обавезно у затвореној и запечаћеној коверти препорученом пошиљком или лично на адресу: ВЗ “Мома Станојловић“, ул. Пуковника Миленка Павловића бр. 160, са назнаком ПОНУДА ЗА НАБАВКУ БРОЈ 100/14-НЕ ОТВАРАТИ.

Понуде које се не доставе на назначени начин и до назначеног рока (неблаговремене понуде) неће се разматрати.

Јавно отварање благовремено приспелих понуда, обавиће се у просторијама Наручиоца, управна зграда, канцеларија број 34, одмах након истека рока за подношење понуда, а најкасније до истека последњег дана рока за подношење понуда.

Отварању понуда могу присуствовати представници понуђача са овереним овлашћењем за учешће у поступку отварања понуда.

10. ОСТАЛО

- Наручилац задржава право да одустане од набавке појединих позиција.
- Наручбеница се издаје у року до 5 (пет) дана од дана избора најповољнијег понуђача.
- Лица за контакт: Драган Штиковац, телефаксом (број 011/7870-140) или е-mailом: vzmost@vs.rs
- За све што није назначено овим условима, важе одредбе Закона о облигационим односима.

Унапред се захваљујемо на Вашој понуди .

Прилози:

Прилог бр.1 (Технички услови)

Прилог бр. 2 (Цртеж ротора пре метализације)

Прилог бр.3 (Цртеж метализације рукавца ротора)

Прилог бр.4 (Цртеж брушења рукавца ротора)

СК

ЗАМЕНИК ДИРЕКТОРА
пуковник
сц Ђорђе Затезало, дипл.инж.

- Метода метализације: HVOF
- Превлака: основни материјал WC (volframkarbid) до 86%, везиво CoCr (kobalt hrom) до 10%+10%
- Ознака праха: Castolin 55586C
- Остале карактеристике праха: сфероидне гранулације, величине 45µm
- Специфична сила везивања ≥ 60 Мра
- Микротврдоћа слоја ≥ 1100 HV
- Завршни слој по брушењу 0.15-0.20 mm
- Припрема површине пескирањем металним опиљцима

Поступак: наношење између шиљака или чаура и шиљак, све површине на којима се врши метализација заштитити од праха и температуре. Обезбедити температуру ротора испод 80°C. Радијусе на прелазу са радијалног на аксијалну контактну површину као и битне површине испред радијалног лежаја заштитити маскирном траком MACH BLOC ½" Ribbon, фирме PRAHAIR. По стављању маски, комад држати у комори на температури 250°F 25 минута у вертикалном положају. Пречници колевки Ø50.55. Дубина колевки аксијалних лежаја 0.25-0.3mm.

По наношењу превлаке између шиљака извршити округло брушење радијалних рукаваца на меру Ø50.40^{+0.02} као и брушење аксијалних рукаваца на бело, тј. док се не добију чисте површине зиова колевки. Храпавост после брушења Ra ≤ 0.2 µm. Koaksijalnost i upravnost do 0.005 mm. Површине по брушењу глатке без кратера и прскотина.

- Ротор паковати у заштитну амбалажу.
- Издати атест за прах, а за постојаност превлаке издати гаранцију од 12 месеци