

Belgium-Brussels: Laboratory, optical and precision equipments (excl. glasses)

OJ S 167/2018 31/08/2018

Contract award notice

Supplies

Legal Basis:

Directive 2014/24/EU

Section I: Contracting authority

I.1. Name and addresses

Official name: Centre de Recherche de la Métallurgie ASBL

National registration number: 0406.015.373_552761

Postal address: rue Ravenstein 4

Town: Bruxelles

NUTS code: BE100 Arr. de Bruxelles-Capitale/Arr. Brussel-Hoofdstad

Postal code: 1000

Country: Belgium

Contact person: Monsieur Cédric Georges

E-mail: cedric.georges@crmgroup.be

Internet address(es):

Main address: <http://www.crmgroup.be>

Address of the buyer profile: <https://enot.publicprocurement.be/enot-war/preViewNotice.do?noticeId=316544>

I.4. Type of the contracting authority

Other type: Centre de recherches

I.5. Main activity

Other activity: Centre de recherches en métallurgie

Section II: Object

II.1. Scope of the procurement

II.1.1. Title

Fourniture d'un équipement flexible multi-techniques destiné au traitement de pièces métalliques à 3 dimensions y inclus l'aménagement de circuits d'alimentation

Reference number: Centre de Recherche de la Métallurgie ASBL -2017-MP-CRM-200-F03_1

II.1.2. Main CPV code

38000000 Laboratory, optical and precision equipments (excl. glasses)

II.1.3. Type of contract

Supplies

II.1.4. Short description

Fourniture d'un équipement pour des traitements de surface multiples, y compris d'addition de métal, à appliquer de manière contrôlée à des pièces métalliques à 2 et 3 dimensions; ces pièces pourront être de grande taille (typiquement jusqu'à plus de 1 m).

II.1.6. Information about lots

This contract is divided into lots: no

II.1.7. Total value of the procurement

Value excluding VAT: 1 349 722,00 EUR

II.2. Description

II.2.3. Place of performance

NUTS code: BE332 Arr. Liège

II.2.4. Description of the procurement

Le présent marché porte sur la fourniture d'un équipement pour des traitements de surface multiples, y compris d'addition de métal, à appliquer de manière contrôlée à des pièces métalliques à 2 et 3 dimensions; ces pièces pourront être de grande taille (typiquement jusqu'à plus de 1 m).

La source d'énergie nécessaire aux traitements, c'est-à-dire à la fusion de métal d'apport, sera un laser de puissance. Il sera dans tous les cas inclus dans la fourniture. Cependant, d'autres sources comme par exemple un arc de soudage, ne sont pas exclues et pourraient être ajoutées si elles sont plus performantes pour certains traitements. Ces autres sources seront matérialisées par une tête de traitement spécifique qui pourra être montée à la place de la tête de traitement par laser.

Le pouvoir adjudicateur se réserve par ailleurs la faculté de commander une ou plusieurs des options obligatoires ou des options autorisées décrites dans le présent cahier spécial des charges.

II.2.5. Award criteria

Quality criterion - Name: Technologie proposée / Weighting: 100

Quality criterion - Name: Services proposés / Weighting: 50

Price - Weighting: 50

II.2.11. Information about options

Options: yes

Description of options:

Options exigées:

— Opt_Exig-1: Une liste de prix des pièces détachées et consommables avec délai de livraison associé.

— Opt_Exig-2: Tarif horaire des prestations de maintenance ou d'adaptation de l'équipement.

Options autorisées:

— Opt_Autor-1: Tête laser avec alimentation fil métallique coaxiale.

— Opt_Autor-2: Tête de dépôt basée sur la technique arc-fil métallique avec arc comme source d'énergie.

— Opt_Autor-3: Tête de dépôt basée sur les techniques MIG et TIG avec fil métallique.

— Opt_Autor-4: Rail de 4 mètres permettant un mouvement rectiligne du robot.

— Opt_Autor-5: Système de préchauffage par induction de la zone de travail.

— Opt_Autor-6: Système de scanning 3D de petites pièces (minimum 0.5m*0.5m*0.5m) pour analyser leur forme.

— Opt_Autor-7: Système de scanning 3D de grandes pièces (minimum 1m*1m*1m) pour analyser leur forme

— Opt_Autor-8: Logiciel d'optimisation topologique

— Opt_Autor-9: Extension de la licence du software de 2 à 3 ans (soit une extension d'un an)

— Opt_Autor-10: Extension de la maintenance de 2 à 3 ans (soit une extension d'un an)

— Opt_Autor-11: Pyromètre ou caméra pour le suivi du procédé de fabrication

II.2.13. Information about European Union funds

The procurement is related to a project and/or programme financed by European Union funds:
yes

Identification of the project: FEDER

II.2.14. Additional information

Section IV: Procedure

IV.1. Description

IV.1.1. Type of procedure

Open procedure

IV.1.3. Information about a framework agreement or a dynamic purchasing system

IV.1.8. Information about the Government Procurement Agreement (GPA)

The procurement is covered by the Government Procurement Agreement: yes

IV.2. Administrative information

IV.2.1. Previous publication concerning this procedure

Notice number in the OJ S: [2018/S 102-232951](#)

IV.2.8. Information about termination of dynamic purchasing system

IV.2.9. Information about termination of call for competition in the form of a prior information notice

Section V: Award of contract

A contract/lot is awarded: yes

V.2. Award of contract

V.2.1. Date of conclusion of the contract

27/08/2018

V.2.2. Information about tenders

Number of tenders received: 1

The contract has been awarded to a group of economic operators: no

V.2.3. Name and address of the contractor

Official name: Hornet Laser Cladding

Town: Lexmond

NUTS code: NL412 Midden-Noord-Brabant

Country: Netherlands

The contractor is an SME: yes

V.2.4. Information on value of the contract/lot

Total value of the contract/lot: 1 349 722,00 EUR

V.2.5. Information about subcontracting

Section VI: Complementary information

VI.3. Additional information

VI.4. Procedures for review

VI.4.1. Review body

Official name: Tribunal de Première Instance de Liège

Town: Liège

Postal code: 4000

Country: Belgium

VI.5. Date of dispatch of this notice

28/08/2018