Numer ogłoszenia/ Zapytania: ZAP/11/2016/POIR

Termin składania ofert: do dnia 20.10.2016 do godziny 23:59:59

Miejsce i sposób składania ofert
Oferta wraz z załącznikami powinna być przesłana za pośrednictwem:

- poczty elektronicznej na adres: s.gajda@intermech.com.pl w pliku zabezpieczonym przed edycją np. pdf ,
- kuriera
- doręczenia osobistego na adres: P.P.U.H. „Intermech" Sp. z o.o., ul. Przemysłowa 9 b, 37-450 Stalowa Wola

Osoba do kontaktu w sprawie ogłoszenia: Sylwia Gajda tel. 15/842 36 71

Cel zamówienia

Kontynuacja badań w ramach Projektu „Prace B+R nad innowacyjnymi wielkogabarytowymi łożyskami wieńcowymi na bazie lekkich materiałów konstrukcyjnych", Działania 1.1 – „Projekty B+R przedsiębiorstw", w ramach I Osi priorytetowej: „Wsparcie prowadzenia prac B+R przez przedsiębiorstwa" Programu Operacyjnego Inteligentny Rozwój , 2014 –2020.

Opis przedmiotu zamówienia

Przedmiot zamówienia:

Zakup materiałów stalowych zgodnie z załączonymi Kartami Materiałowymi do wykonania przyrządu do hartowania bieżni drutowych oraz przyrządu do zwijania bieżni drutowych

Harmonogram realizacji zamówienia: Dostawa jednorazowa

Załączniki: Karty materiałowe nr IM/014/16, IM/015/16, IM/016/16, IM/018/16, IM/019/16, IM/020/16, IM/021/16, IM/022/16, IM/023/16, IM/024/16, IM/025/16, IM/026/16, IM/027/16, IM/028/16, IM/029/16, IM/030/16, IM/031/16

Dodatkowe warunki
Sposób przygotowania oferty:
• każdy Dostawca może złożyć tylko jedną ofertę,
• oferta powinna być sporządzona w języku polskim,
• ceny na ofercie mają być cenami netto,
• jeśli ceny na ofercie będą wyrażone w innej walucie niż złoty polski to będą one przeliczane przy zastosowaniu średniego kursu sprzedaży ogłaszanego przez NBP, obowiązującego w dniu wystawienia oferty,
• oferta powinna zawierać minimum: nazwę i adres Dostawcy, numer zapytania ofertowego, nazwę i numer katalogowy produktu, cenę katalogową netto, cenę jednostkową netto skalkulowaną na potrzeby zapytania ofertowego, termin dostawy, termin płatności,
• Kupujący dopuszcza składania ofert częściowych.

P.P.U.H „INTERMECH" Sp. z o. o.
Przemysławowa 9
37-450 Stalowa Wola

- Termin związania ofertą wynosi nie mniej niż 60 dni. Bieg terminu rozpoczyna się wraz z upływem terminu składania ofert. Oferta pozostanie niezmieniona przez cały okres realizacji zamówienia. Dostawca ponosi wszystkie koszty związane z przygotowaniem i złożeniem oferty. Kupujący nie przewiduje zwrotu kosztów udziału w postępowaniu.

Dostawca zapłaci Zamawiającemu kary umowne:

• za opóźnienie w terminie dostawy przedmiotu zamówienia, za każdy rozpoczęty dzień opóźnienia, o ile opóźnienie nie wynika z winy Kupującego,

• Dostawca wyraża zgodę na potrącenie kwoty kar umownych bezpośrednio przy zapłacie faktury VAT dotyczącej realizacji dostawy.

Warunki zmiany umowy

Kupujący zastrzega sobie prawo do unieważnienia lub zamknięcia postępowania, na każdym jego etapie bez podania przyczyny. Po zebraniu wszystkich ofert, Kupujący zastrzega sobie prawo do stworzenia krótkiej listy Dostawców (nie więcej niż trzech Dostawców), których oferty uzyskały najwyższą liczbę punktów i podjęcia z nimi negocjacji.

Ocena oferty

Kryteria oceny i opis sposobu przyznawania punktacji

Kryteria oceny ofert: cena – 50%, termin płatności – 25%, czas dostawy – 25%. Do porównania ofert będzie brana cena netto. Najkorzystniejszą ofertą zostanie wybrana ta, z najwyższą liczbą uzyskanych punktów, obliczaną według poniższego wzoru: C = - Cena najtańszej oferty/Oferowana cena x 50pkt - Cena (50%) P = Oferowany termin płatności/Najdłuższy oferowany termin płatności x 25pkt - Termin płatności (25%) D = Najkrótszy oferowany termin dostawy/Oferowany czas dostawy x 25pkt - Czas dostawy (25%) Całkowita liczba punktów, jaką otrzyma dana oferta, zostanie obliczona wg poniższego wzoru: L = C + P + D gdzie: L – całkowita liczba punktów, C – punkty uzyskane w kryterium „Cena", P – punkty uzyskane w kryterium „Termin płatności", D – punkty uzyskane w kryterium „Czas dostawy". Kupujący wybierze ofertę najkorzystniejszą na podstawie kryteriów oceny ofert określonych w niniejszym zapytaniu ofertowym. Informację o wynikach postępowania Kupujący umieści w Bazie Konkurencyjności.

Wykluczenia

Do oceny ofert brane będą pod uwagę tylko oferty spełniające wymagania określone w punkcie "Przedmiot zamówienia" i "Dodatkowe warunki". Kupujący posiada prawo do odrzucenia oferty, jeśli oferta jest niezgodna z zapytaniem.

Tytuł projektu

„Prace B+R nad innowacyjnymi wielkogabarytowymi łożyskami wieńcowymi na bazie lekkich materiałów konstrukcyjnych"

Numer projektu

POIR.01.01.01-00-1380/15 konkurs 1/1.1.1/2015 - Szybka ścieżka

P.P.U.H „INTERMECH" Sp. z o. o.
Przemysławowa 9
37-450 Stalowa Wola

Wanna ***nr rys. 40-124-03-181 – 1 szt.***

Płaskownik ***nr rys. 40-124-03-182 – 1 szt.***

Płytka ***nr rys. 40-124-03-183 – 1 szt.***

Płytka ***nr rys. 40-124-03-184 – 1 szt.***

Ramka ***nr rys. 40-124-03-185 – 1 szt.***

(w/w detale wchodzą w skład przyrządu do hartowania bieżni drutowych – wersja hartowania indukcyjnego)

Blacha gięta ***nr rys. 40-124-03-41 – 1 szt.***

Płyta ***nr rys. 40-124-03-42 – 1 szt.***

(w/w detale wchodzą w skład przyrządu do hartowania bieżni drutowych – wersja hartowania płomieniowego)

1) **Gatunek materiału:**

S355J2+N wg EN 10025 ; EN 10029

2) **Skład chemiczny:**

C	max 0,20 %
Mn	max 1,60 %
Si	max 0,40 %
Cu	max 0,40 %
P	max 0,025 %
S	max 0,025%

3) **Stan dostawy:**

   a. **Blacha o wymiarach ≠3 x 2000 x 3000 – 1 arkusz**

4) **Dodatkowe wymagania:**

   a. Świadectwo jakości 3.1 wg PN-EN 10204

Przygotował:		Zatwierdził:	
Radosław Chorzępa	podpis	Roman Barwiński	podpis

Pierścień ***nr rys. 40-124-22-03 – 1 szt.***

Pierścień ***nr rys. 40-124-22-25 – 1 szt.***

(w/w detale wchodzą w skład przyrządu do hartowania bieżni drutowych – wersja hartowania objętościowego)

1) **Gatunek materiału:**

S355J2+N wg EN 10025 ; EN 10029

2) **Skład chemiczny:**

C	max 0,20 %
Mn	max 1,60 %
Si	max 0,40 %
Cu	max 0,40 %
P	max 0,025 %
S	max 0,025%

3) **Stan dostawy:**

   a. **Blacha o wymiarach ≠4 x 200 x 2500 – 1 arkusz**

4) **Dodatkowe wymagania:**

   a. Świadectwo jakości 3.1 wg PN-EN 10204

Ucho ***nr rys. 40-124-22-04 – 4 szt.***

(w/w detale wchodzą w skład przyrządu do hartowania bieżni drutowych – wersja hartowania objętościowego)

Krążek ***nr rys. 40-124-03-65 – 1 szt.***

Płyta ***nr rys. 40-124-03-23 – 4 szt.***

Płytka ***nr rys. 40-124-03-34 – 8 szt.***

Żebro ***nr rys. 40-124-03-43 – 2 szt.***

Osłona strefy grzania ***nr rys. 40-124-03-45 – 2 szt.***

(w/w detale wchodzą w skład przyrządu do hartowania bieżni drutowych – wersja hartowania płomieniowego)

Dekiel ***nr rys. 40-124-04-15 – 1 szt.***

Płytka ***nr rys. 40-124-04-22 – 1 szt.***

Płytka ***nr rys. 40-124-04-24 – 2 szt.***

Płytka ***nr rys. 40-124-04-28 – 18 szt.***

(w/w detale wchodzą w skład przyrządu do zwijania bieżni drutowych)

INTERMECH

1) **Gatunek materiału:**

S355J2+N wg EN 10025 ; EN 10029

2) **Skład chemiczny:**

C	max 0,20 %
Mn	max 1,60 %
Si	max 0,40 %
Cu	max 0,40 %
P	max 0,025 %
S	max 0,025%

3) **Stan dostawy:**

   a. **Blacha o wymiarach ≠12 x 1000 x 2000 – 1 arkusz**

4) **Dodatkowe wymagania:**

   a. Świadectwo jakości 3.1 wg PN-EN 10204

Pierścień dolny ***nr rys. 40-124-03-131 – 1 szt.***

Pierścień górny ***nr rys. 40-124-03-132 – 1 szt.***

Pierścień dolny ***nr rys. 40-124-03-141 – 1 szt.***

Pierścień górny ***nr rys. 40-124-03-142 – 1 szt.***

(w/w detale wchodzą w skład przyrządu do hartowania bieżni drutowych – wersja hartowania indukcyjnego)

Pierścień mocujący ***nr rys. 40-124-03-15 – 1 szt.***

Płytka ***nr rys. 40-124-03-33 – 8 szt.***

Krążek ***nr rys. 40-124-03-61 – 1 szt.***

Krążek ***nr rys. 40-124-03-66 – 1 szt.***

(w/w detale wchodzą w skład przyrządu do hartowania bieżni drutowych – wersja hartowania płomieniowego)

Płaskownik ***nr rys. 40-124-04-23 – 1 szt.***

Rolka ***nr rys. 40-124-04-26 – 1 szt.***

Płyta ***nr rys. 40-124-04-27 – 4 szt.***

(w/w detale wchodzą w skład przyrządu do zwijania bieżni drutowych)

Łapka ***nr rys. 40-124-06-06 – 12 szt.***

Łapka ***nr rys. 40-124-06-07 – 12 szt.***

(w/w detale wchodzą w skład przyrządu do hartowania bieżni drutowych – odpuszczanie)

1) **Gatunek materiału:**

S355J2+N wg EN 10025 ; EN 10029

2) **Skład chemiczny:**

C	max 0,20 %
Mn	max 1,60 %
Si	max 0,40 %
Cu	max 0,40 %
P	max 0,025 %
S	max 0,025%

3) **Stan dostawy:**

   a. **Blacha o wymiarach ≠25 x 2000 x 6000 – 1 arkusz**

   b. **Blacha o wymiarach ≠25 x 2000 x 3000 – 1 arkusz**

4) **Dodatkowe wymagania:**

   a. Świadectwo jakości 3.1 wg PN-EN 10204

INTERMETCH

Przygotował:		Zatwierdził:	
Radosław Chorzępa	podpis	Roman Barwiński	podpis

	KARTA MATERIAŁOWA NR IM/019/16				
	Formularz nr: T / 09/	Wersja: 00	T	10.10.2016	Strona **1** z **1**

Pierścień ***nr rys. 40-124-22-21 – 1 szt.***

Pierścień ***nr rys. 40-124-22-22 – 1 szt.***

(w/w detale wchodzą w skład przyrządu do hartowania bieżni drutowych – wersja hartowania objętościowego)

1) **Gatunek materiału:**

S355J2+N wg EN 10025 ; EN 10029

2) **Skład chemiczny:**

C	max 0,20 %
Mn	max 1,60 %
Si	max 0,40 %
Cu	max 0,40 %
P	max 0,025 %
S	max 0,025%

3) **Stan dostawy:**

   a. **Blacha o wymiarach ≠30 x 2000 x 4000 – 1 arkusz**

4) **Dodatkowe wymagania:**

   a. Świadectwo jakości 3.1 wg PN-EN 10204

INTERMECH

Przygotował:		Zatwierdził:	
Radosław Chorzępa	podpis	Roman Barwiński	podpis

Pierścień ***nr rys. 40-124-03-133 – 1 szt.***

Pierścień ***nr rys. 40-124-03-143 – 1 szt.***

(w/w detale wchodzą w skład przyrządu do hartowania bieżni drutowych – wersja hartowania indukcyjnego)

Pierścień ***nr rys. 40-124-03-21 – 1 szt.***

(w/w detale wchodzą w skład przyrządu do hartowania bieżni drutowych – wersja hartowania płomieniowego)

1) **Gatunek materiału:**

S355J2+N wg EN 10025 ; EN 10029

2) **Skład chemiczny:**

C	max 0,20 %
Mn	max 1,60 %
Si	max 0,40 %
Cu	max 0,40 %
P	max 0,025 %
S	max 0,025%

3) **Stan dostawy:**

   a. **Blacha o wymiarach ≠35 x 2000 x 2000 – 1 arkusz**

4) **Dodatkowe wymagania:**

   a. Świadectwo jakości 3.1 wg PN-EN 10204

Szablon bieżni ***nr rys. 40-124-04-41 – 1 szt.***

(w/w detale wchodzą w skład przyrządu do zwijania bieżni drutowych)

1) **Gatunek materiału:**

S355J2+N wg EN 10025 ; EN 10029

2) **Skład chemiczny:**

C	max 0,20 %
Mn	max 1,60 %
Si	max 0,40 %
Cu	max 0,40 %
P	max 0,025 %
S	max 0,025%

3) **Stan dostawy:**

   a. **Blacha o wymiarach ≠45 x 2000 x 2000 – 1 arkusz**

4) **Dodatkowe wymagania:**

   a. Świadectwo jakości 3.1 wg PN-EN 10204

INTERMECH

Przygotował:		Zatwierdził:	
Radosław Chorzępa	podpis	Roman Barwiński	podpis

Pierścień ***nr rys. 40-124-22-01 – 1 szt.***

(w/w detale wchodzą w skład przyrządu do hartowania bieżni drutowych – wersja hartowania objętościowego)

Pierścień ***nr rys. 40-124-03-12 – 1 szt.***

(w/w detale wchodzą w skład przyrządu do hartowania bieżni drutowych – wersja hartowania płomieniowego)

Krążek ***nr rys. 40-124-04-13 – 1 szt.***

Korpus ***nr rys. 40-124-04-21 – 4 szt.***

(w/w detale wchodzą w skład przyrządu do zwijania bieżni drutowych)

1) **Gatunek materiału:**

S355J2+N wg EN 10025 ; EN 10029

2) **Skład chemiczny:**

C	max 0,20 %
Mn	max 1,60 %
Si	max 0,40 %
Cu	max 0,40 %
P	max 0,025 %
S	max 0,025%

3) **Stan dostawy:**

   a. **Blacha o wymiarach ≠60 x 2000 x 4000 – 1 arkusz**

4) **Dodatkowe wymagania:**

   a. Świadectwo jakości 3.1 wg PN-EN 10204

Pierścień do odpuszczania Ø12,5 nr rys. 40-124-06-01 – 1 szt.

Pierścień do odpuszczania Ø7,5 nr rys. 40-124-06-03 – 1 szt.

(w/w detale wchodzą w skład przyrządu do hartowania bieżni drutowych – odpuszczanie)

Rolka nr rys. 40-124-01-01 – 2 szt.

Rolka nr rys. 40-124-01-02 – 1 szt.

Pierścień nr rys. 40-124-04-11 – 1 szt.

(w/w detale wchodzą w skład przyrządu do zwijania bieżni drutowych)

1) **Gatunek materiału:**

S355J2+N wg EN 10025 ; EN 10029

2) **Skład chemiczny:**

C	max 0,20 %
Mn	max 1,60 %
Si	max 0,40 %
Cu	max 0,40 %
P	max 0,025 %
S	max 0,025%

3) **Stan dostawy:**

   a. **Blacha o wymiarach ≠80 x 2000 x 6000 – 1 arkusz**

4) **Dodatkowe wymagania:**

   a. Świadectwo jakości 3.1 wg PN-EN 10204

Przygotował:		Zatwierdził:	
Radosław Chorzępa	podpis	Roman Barwiński	podpis

Ceownik C100 ***nr rys. 40-124-03-22 – 4 szt.***

Ceownik C100 ***nr rys. 40-124-03-68 – 3 szt.***

(w/w detale wchodzą w skład przyrządu do hartowania bieżni drutowych – wersja hartowania płomieniowego)

Ceownik C100 ***nr rys. 40-124-04-12 – 4 szt.***

(detal wchodzi w skład przyrządu do zwijania bieżni drutowych)

1) **Gatunek materiału:**

S355J2+M wg EN 10025 ; EN 10279

2) **Skład chemiczny:**

C	max 0,20 %
Mn	max 1,60 %
Si	max 0,40 %
Cu	max 0,40 %
P	max 0,025 %
S	max 0,025%

3) **Stan dostawy:**

   a. **Ceownik C100 x 6000 – 1 sztuka**

4) **Dodatkowe wymagania:**

   a. Świadectwo jakości 3.1 wg PN-EN 10204

INTERMECH

Przygotował:		Zatwierdził:	
Radosław Chorzępa	podpis	Roman Barwiński	podpis

Płaskownik ***nr rys. 40-124-03-134 – 6 szt.***

Płaskownik ***nr rys. 40-124-03-144 – 6 szt.***

(w/w detale wchodzą w skład przyrządu do hartowania bieżni drutowych – wersja hartowania indukcyjnego)

1) **Gatunek materiału:**

S355J2 wg EN 10025 ; EN 10058

2) **Skład chemiczny:**

C	max 0,20 %
Mn	max 1,60 %
Si	max 0,40 %
Cu	max 0,40 %
P	max 0,025 %
S	max 0,025%

3) **Stan dostawy:**

   a. **Płaskownik 20 x 60 x 6000 – 1 sztuka**

   b. **Płaskownik 20 x 60 x 1000 – 1 sztuka**

4) **Dodatkowe wymagania:**

   a. Świadectwo jakości 3.1 wg PN-EN 10204

INTERMECH

Przygotował:		Zatwierdził:	
Radosław Chorzępa	podpis	Roman Barwiński	podpis

Profil 80x40x2 ***nr rys. 40-124-03-14 – 4 szt.***

Profil 80x40x2 ***nr rys. 40-124-03-67 – 3 szt.***

(w/w detale wchodzą w skład przyrządu do hartowania bieżni drutowych – wersja hartowania płomieniowego)

1) **Gatunek materiału:**

S355J2H wg EN 10219

2) **Skład chemiczny:**

C	max 0,20 %
Mn	max 1,60 %
Si	max 0,40 %
Cu	max 0,40 %
P	max 0,025 %
S	max 0,025%

3) **Stan dostawy:**

   a. **Profil prostokątny 80 x 40 x 2 x 5000 – 1 sztuka**

4) **Dodatkowe wymagania:**

   a. Świadectwo jakości 3.1 wg PN-EN 10204

INTERMECH

Przygotował:		Zatwierdził:	
Radosław Chorzępa	podpis	Roman Barwiński	podpis

Pręt ***nr rys. 40-124-22-05 – 2 szt.***

(detal wchodzi w skład przyrządu do hartowania bieżni drutowych – wersja hartowania objętościowego)

1) **Gatunek materiału:**

S355J2 wg EN 10025 ; EN 10060

2) **Skład chemiczny:**

C	max 0,20 %
Mn	max 1,60 %
Si	max 0,40 %
Cu	max 0,40 %
P	max 0,025 %
S	max 0,025%

3) **Stan dostawy:**

   a. **Pręt Ø15 x 4000 – 1 sztuka**

4) **Dodatkowe wymagania:**

   a. Świadectwo jakości 3.1 wg PN-EN 10204

INTERMECH

Przygotował:		Zatwierdził:	
Radosław Chorzępa	podpis	Roman Barwiński	podpis

Wałek ***nr rys. 40-124-03-32 – 8 szt.***

(detal wchodzi w skład przyrządu do hartowania bieżni drutowych – wersja hartowania płomieniowego)

1) **Gatunek materiału:**

42CrMo4+QT wg EN 10083 ; EN 10060

2) **Skład chemiczny:**

C	0,38 ÷0,45 %	*S*	max 0,035%
Mn	0,40 ÷0,70 %	*P*	max 0,035%
Si	0,17 ÷0,37 %	*Ni*	max 0,3%
Cr	0,90 ÷1,20 %	*W*	max 0,2%
Mo	0,15 ÷0,30 %	*V*	max 0,05%
		Cu	max 0,25 %

INTERMECH

3) **Stan dostawy:**

   a. **Pręt Ø30 x 800 – 1 sztuka**

4) **Dodatkowe wymagania:**

   a. Świadectwo jakości 3.1 wg PN-EN 10204

Wałek ***nr rys. 40-124-03-62 – 1 szt.***

(detal wchodzi w skład przyrządu do hartowania bieżni drutowych – wersja hartowania płomieniowego)

Wałek ***nr rys. 40-124-04-25 – 1 szt.***

(detal wchodzi w skład przyrządu do zwijania bieżni drutowych)

1) **Gatunek materiału:**

42CrMo4+QT wg EN 10083 ; EN 10060

2) **Skład chemiczny:**

C	0,38 ÷0,45 %	*S*	max 0,035%
Mn	0,40 ÷0,70 %	*P*	max 0,035%
Si	0,17 ÷0,37 %	*Ni*	max 0,3%
Cr	0,90 ÷1,20 %	*W*	max 0,2%
Mo	0,15 ÷0,30 %	*V*	max 0,05%
		Cu	max 0,25 %

3) **Stan dostawy:**

   a. **Pręt Ø40 x 500 – 1 sztuka**

4) **Dodatkowe wymagania:**

   a. Świadectwo jakości 3.1 wg PN-EN 10204

INTERMECH

Przygotował:		Zatwierdził:	
Radosław Chorzępa	podpis	Roman Barwiński	podpis

Sworzeń ***nr rys. 40-124-04-14 – 1 szt.***
(detal wchodzi w skład przyrządu do zwijania bieżni drutowych)

1) **Gatunek materiału:**

42CrMo4+QT wg EN 10083 ; EN 10060

2) **Skład chemiczny:**

C	0,38 ÷0,45 %	*S*	max 0,035%
Mn	0,40 ÷0,70 %	*P*	max 0,035%
Si	0,17 ÷0,37 %	*Ni*	max 0,3%
Cr	0,90 ÷1,20 %	*W*	max 0,2%
Mo	0,15 ÷0,30 %	*V*	max 0,05%
		Cu	max 0,25 %

3) **Stan dostawy:**

   a. **Pręt Ø60 x 200 – 1 sztuka**

4) **Dodatkowe wymagania:**

   a. Świadectwo jakości 3.1 wg PN-EN 10204

INTERMECH

Przygotował:		Zatwierdził:	
Radosław Chorzępa	podpis	Roman Barwiński	podpis

Rolka ***nr rys. 40-124-03-31 – 8 szt.***

(detal wchodzi w skład przyrządu do hartowania bieżni drutowych – wersja hartowania płomieniowego)

1) **Gatunek materiału:**

42CrMo4+QT wg EN 10083 ; EN 10060

2) **Skład chemiczny:**

C	0,38 ÷0,45 %	*S*	max 0,035%
Mn	0,40 ÷0,70 %	*P*	max 0,035%
Si	0,17 ÷0,37 %	*Ni*	max 0,3%
Cr	0,90 ÷1,20 %	*W*	max 0,2%
Mo	0,15 ÷0,30 %	*V*	max 0,05%
		Cu	max 0,25 %

INTERMECH

3) **Stan dostawy:**

   a. **Pręt Ø90 x 300 – 1 sztuka**

4) **Dodatkowe wymagania:**

   a. Świadectwo jakości 3.1 wg PN-EN 10204

Przygotował:		Zatwierdził:	
Radosław Chorzępa	podpis	Roman Barwiński	podpis