

Numer ogłoszenia/ Zapytania: ZAP/9/2016/POIR

Termin składania ofert: do dnia 19.10.2016 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 szlifowania bieżni oraz przyrządu do obróbki wieńca zębatego.

Harmonogram realizacji zamówienia: Dostawa jednorazowa

Załączniki: Karty materiałowe nr IM/009/16, IM/010/16, IM/012/16, IM/013/16

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.
- Termin związania ofertą wynosi nie mniej niż 60 dni. Bieg terminu rozpoczyna się wraz z upływem terminu składania ofert. Oferta pozostanie niezmienną 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: $C = \text{Cena najtańszej oferty} / \text{Oferowana cena} \times 50\text{pkt}$ - Cena (50%) $P = \text{Oferowany termin płatności} / \text{Najdłuższy oferowany termin płatności} \times 25\text{pkt}$ - Termin płatności (25%) $D = \text{Najkrótszy oferowany termin dostawy} / \text{Oferowany czas dostawy} \times 25\text{pkt}$ - 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 w całości 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



KARTA MATERIAŁOWA NR IM/009/16

Formularz nr: T / 09/

Wersja: 00

T

02.09.2016

Strona 1 z 1

Tuleja nr rys. 20-44-01-01 – 1 szt.

Tuleja nr rys. 20-44-01-02 – 1 szt.

Pierścień nr rys. 20-44-02-01 – 1 szt.
(w/w detale wchodzi w skład przyrządu do obróbki wieńca zębatego)

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 $\neq 140 \times 2000 \times 2000$ – 1 arkusz

4) **Dodatkowe wymagania:**

a. Świadectwo jakości 3.1 wg PN-EN 10204

Przygotował:

Radosław Chorzępa

Zatwierdził:

Roman Barwiński



KARTA MATERIAŁOWA NR IM/010/16

Formularz nr: T / 09/

Wersja: 00

T

02.09.2016

Strona 1 z 1

Łuk **nr rys. 20-44-03-00 – 6 szt.**
(wchodzi w skład przyrzędu do obróbki wieńca zębatego)

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:**

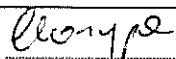
a. **Blacha o wymiarach $\neq 30 \times 1000 \times 1200$ – 1 arkusz**

4) **Dodatkowe wymagania:**

a. Świadectwo jakości 3.1 wg PN-EN 10204

Przygotował:

Radosław Chorzępa


_____ podpis

Zatwierdził:

Roman Barwiński


_____ podpis

**KARTA MATERIAŁOWA NR IM/012/16**

Formularz nr: T / 09/

Wersja: 00

T

23.09.2016

Strona 1 z 1

Pierścień górny nr rys. 40-124-07-02 – 1 szt.**Pierścień dolny** nr rys. 40-124-07-03 – 1 szt.**Pierścień górny** nr rys. 40-124-07-11 – 1 szt.**Pierścień dolny** nr rys. 40-124-07-12 – 1 szt.

(w/w detale wchodzi w skład przyrządu do szlifowania bieżni drutowych)

Kostka nr rys. 20-44-02-03 – 4 szt.

(wchodzi w skład przyrządu do obróbki wieńca zębatego)

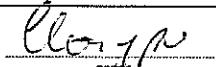

1) Gatunek materiału:

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 $\neq 45 \times 2000 \times 6000$ – 1 arkusz****b. Blacha o wymiarach $\neq 45 \times 2000 \times 2000$ – 1 arkusz****4) Dodatkowe wymagania:****a. Świadectwo jakości 3.1 wg PN-EN 10204**

Przygotował:		Zatwierdził:	
Radosław Chorzępa	 podpis	Roman Barwiński	 podpis



KARTA MATERIAŁOWA NR IM/013/16

Formularz nr: T / 09/

Wersja: 00

T

23.09.2016

Strona 1 z 1

Pierścień podstawy **nr rys. 40-124-07-01 – 1 szt.**
(wchodzi w skład przyrzędu do szlifowania 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 $\neq 50 \times 2000 \times 2000$ – 1 arkusz**

4) Dodatkowe wymagania:

a. Świadectwo jakości 3.1 wg PN-EN 10204

Przygotował:

Radosław Chorzępa

Zatwierdził:

Roman Barwiński