

Ozimek, 15.09.2022 r.

Zapytanie ofertowe nr 11/2022
dotyczące dostawy elementów do budowy prototypu instalacji demonstracyjnej -
stanowisko do obróbki cieplnej - przesycania odlewów

I. Nazwa i adres Zamawiającego

Nazwa: Huta Małapanew Sp. z o.o.
Adres: ul. Kolejowa 1
Miejscowość: 46-040 Ozimek
NIP: 9910217818

II. Tryb udzielania zamówienia

1. Zamówienie realizowane jest w ramach projektu „Opracowanie i weryfikacja w warunkach przemysłowych technologii odlewanych monoblokowych elementów rozjazdów kolejowych o podwyższonych właściwościach użytkowych, ze staliwa manganowego”, współfinansowanego ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego w ramach Działania 1.1 Programu Operacyjnego Inteligentny Rozwój 2014-2020.
2. Niniejsze Zapytanie ofertowe prowadzone jest zgodnie z Zasadą konkurencyjności określoną w Wytycznych w zakresie kwalifikowalności wydatków ramach Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego, Europejskiego Funduszu Społecznego oraz Funduszu Spójności na lata 2014-2020. Zostało opublikowane na stronie <http://www.bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl>.
3. W niniejszym postępowaniu o udzielenie zamówienia nie mają zastosowania przepisy ustawy z dnia 29 stycznia 2004 r. Prawo zamówień publicznych (Dz. U. z 2015 r. poz. 2164, z późn. zm.).
4. Językiem obowiązującym w ramach postępowania jest język polski.

III. Nazwa i kod zamówienia

1. Nazwa zamówienia: dostawa elementów do budowy prototypu instalacji demonstracyjnej – stanowisko do przesycania odlewów.
2. Kategoria zamówienia: dostawy
3. Podkategoria zamówienia: dostawy inne
4. Kody CPV:

Lp.	Element budowy prototypu instalacji demonstracyjnej	KOD CPV	
		Główny	Pomocniczy
1	Piec do obróbki cieplnej z widłowym urządzeniem załadunkowo-rozładunkowym	42940000-7 Maszyny do obróbki cieplnej tworzyw	42942000-1 Piece i akcesoria
			45333000-0 Roboty instalacyjne gazowe
			45315300-1 Instalacje zasilania elektrycznego
			42418000-9 Maszyny do podnoszenia, przenoszenia, załadunku lub rozładunku
			38810000-6 Urządzenia sterujące procesem przemysłowym
2	Wanna Hartownicza	44611500-1 Zbiorniki na wodę	44162000-3 Instalacje rurowe
			42122130-0 Pompy wodne
			45315300-1 Instalacje zasilania elektrycznego
3	Chłodnia wody do celów hartowniczych	31141000-6 Chłodnice wody	31140000-9 Układy chłodzące
			42122161-6 Chłodzące pompy wodne
			45315300-1 Instalacje zasilania elektrycznego

IV. Cel zamówienia

Celem zamówienia jest dostawa elementów do budowy prototypu instalacji demonstracyjnej - stanowisko do obróbki cieplnej - przesycania odlewów.

V. Skrócony opis przedmiotu zamówienia

Przedmiotem zamówienia jest dostawa elementów do budowy prototypu instalacji demonstracyjnej - stanowisko do obróbki cieplnej - przesycania odlewów.

VI. Szczegółowy opis przedmiotu zamówienia

Zamawiający w ramach zamówienia oczekuje dostawy elementów do budowy prototypu instalacji demonstracyjnej - stanowisko do obróbki cieplnej - przesycania odlewów.

W ramach realizacji II zadania Prace rozwojowe w Hucie Małapanew w Ozimku ma powstać prototyp instalacji demonstracyjnej, którego elementem będzie stanowisko w skali demonstracyjnej do przeprowadzania zabiegów obróbki cieplnej „przesycania” odlewów rozjazdów krzyżownic monoblokowych wykonanych ze staliwa wysokomanganowego.

Zasadniczym celem przeprowadzenia zabiegu przesycania ma być ujednolodzenie ich struktury czyli uzyskanie jednolitej struktury austenitycznej. Dzięki temu zabiegowi odlewy rozjazdów uzyskają optymalne parametry techniczne i spełnią wysokie wymagania wytrzymałościowe stawiane przed elementami konstrukcyjnymi szynowej infrastruktury kolejowej.

Zabieg przesycania odlewów krzyżownic ze staliwa wysokomanganowego ma polegać na:

- nagraniu odlewów do temperatury przesycania z przystankami temperaturowymi w temperaturach pośrednich;
- wygrzaniu odlewów w temperaturze procesu przesycania przez czas potrzebny do ujednolicenia temperatury w całej objętości odlewu;
- szybkim chłodzeniu odlewów w wodzie z szybkością większą od tzw. szybkości krytycznej warunkującej zajście przemiany bezdyfuzyjnej.

Dla realizacji procesu technologicznego na Oddziale Wykańczalni Odlewów /Obiekt 56/ znajdującego się na terenie Huty Małapanew w Ozimku ma zostać zorganizowane w ramach prototypu instalacji demonstracyjnej stanowisko do przesycania odlewów składające się z następujących elementów składowych:

- a. pieca do obróbki cieplnej;
- b. zautomatyzowanego widłowego urządzenia załadunkowo - rozładunkowego pieca mającego możliwość opuszczania widel ładunkowych celem zanurzania wsadu w wannie z wodą chłodzącą;
- c. wanny do chłodzenia nagranych odlewów wraz z urządzeniem chłodniczym wody gwarantującym optymalne utrzymanie temperatury procesu.

Charakterystyka przedmiotu zamówienia:

PRACE ROZWOJOWE - ETAP II

ELEMENTY DO BUDOWY PROTOTYPU INSTALACJI DEMONSTRACYJNEJ

Elementy do budowy prototypu instalacji demonstracyjnej - stanowisko do obróbki cieplnej - przesycania odlewów

I	Piec do obróbki cieplnej
II	Zautomatyzowane widłowe urządzenie załadunkowo - rozładunkowe pieca mające możliwość opuszczania wideł ładunkowych celem zanurzania wsadu w wannie z czynnikiem chłodzącym
III	Wanna do chłodzenia nagranych odlewów wyposażona wraz urządzeniem chłodniczym czynnika chłodzącego

I	Piec do obróbki cieplnej
---	---------------------------------

Wymagane parametry techniczne:

Lp.	Parametr techniczny	Opis
1	Typ pieca	Piec grzewczy do nagrzewania detali do zabiegów obróbki cieplnej ▪ piec jedno-komorowy, ▪ do pracy okresowej, ▪ z trzonem stałym, ▪ opalany gazem ziemnym, wysokometanowym GZ-50, ▪ do grzania pośredniego, ▪ środowisko w komorze pieca naturalne bez atmosfer regulowanych. Od zaoferowanego pieca wymaga się podczas jego pracy: ▪ równomiernego rozkładu temperatury w komorze pieca $\pm 10^{\circ}\text{C}$ powyżej temperatury 800°C, ▪ możliwości stosowania wielostopniowej obróbki cieplnej odlewów, ▪ optymalnego zużycia gazu /zastosowanie nowoczesnych, gazooszczędnych palników z samorekuperacją ciepła/, ▪ gwarancji szczelność i zminimalizowanie strat ciepła.
2	Rodzaj przeprowadzanego zabiegu w piecu	Grzanie odlewów krzyżownic ze staliwa wysokomanganowego do zabiegu przesycania, na które składa się: ▪ nagrzanie detali do temperatury przesycania,

	Przebieg procesu nagrzewania	tj. do 1150°C, - wygrzanie detali w tej temperaturze celem ujednolicenia pożądanej temperatury w całej objętości odlewu. Wymagany technologicznie przebieg procesu grzania detali podczas cyklu mający bezpośrednie przełożenie na parametry zamawianego pieca: - średnia /zakładana/ temperatura wnętrza pieca podczas załadunku wsadu: ~ 150°C, - po procesie nagrzania odlewów następuje ich szybkie chłodzenie w wannie z medium chłodzącym (woda).
3	Paliwo pieca	Dane dotyczące ciśnienia sieciowego gazu w Hucie Mała Panew w Ożimku: - Dostępny gaz wysokometanowy GZ50, - Ciśnienie manometryczne na wejściach do węzłów redukcyjnych w Obiekcie Wykańczalni Odlewów /Hala 56/ wynosi: 18 ÷ 20 kPa. Oferent ma wykonać dedykowany temu piecowi węzeł redukcyjny obniżający ciśnienie gazu ziemnego do poziomu wymaganego przez zaoferowane przez niego palniki i o przepustowości gwarantującej prawidłową pracę pieca.
4	Maksymalna temperatura grzania detali	do 1150°C
5	Szybkość grzania	System grzejny pieca ma być tak skonstruowany, aby zapewnić szybkość nagrzewania detali w zakresie: 50 ÷ 150° C/h
6	Maksymalne wymiary wsadu /paczki/ obrabianych cieplnie detali	- długość: 7 300 mm - szerokość: 1 600 mm - wysokość: 1 500 mm
7	Masa jednego wsadu odlewów /wraz z przekładkami dystansowymi umożliwiającymi prawidłowy przebieg procesu grzania /	- masa minimalna: 5,00 Mg - masa maksymalna: 12,00 Mg

8	Wymagane wymiary użyteczne komory pieca	Dostosowana do nagrzewania wsadu /paczki/ złożonej z obrabianych cieplnie krzyżownic monoblokowych o maksymalnych wymiarach: - długość: 7 300 mm - szerokość: 1 600 mm - wysokość: 1 500 mm
9	System grzejny pieca palniki grzewcze pieca	System grzejny pieca ma być realizowany za pomocą palników gazowych opalanych wysokometanowym gazem ziemnym GZ-50. Należy zaoferować: - nowoczesne palniki samo-rekuperacyjne, pozwalające na równomierny rozkład temperatury w komorze pieca - ilość palników, ich moc jednostkowa oraz rozmieszczenie w komorze spełniające wszystkie wymagania stawiane w niniejszym zapytaniu, gwarantujące równomierne nagrzanie z wymaganymi prędkościami (50-150°C/h) i określonego wsadu (7300x1600x1500) do wymaganej temperatury (1150°C). - bezwzględny wymóg jest to, aby detale w komorze pieca nagrzewały się równomiernie tj. wyklucza się zjawisko miejscowych przegrzań, pośrednio od gorących spalin powstałych podczas spalania gazu a nie przez bezpośrednie działania na nie płomieni palnika, - system grzejny pieca musi zapewniać regulację i kontrolę wszystkich elementów pracy przewidzianych przez wytwórcę pieca, - instalacja gazowa pieca ma być podłączona do zakładowej sieci rozdzielczej gazu ziemnego określonych w punkcie nr I.3 Paliwo pieca. - powietrze potrzebne do spalania gazu ma być dostarczana do palników w ilości gwarantującej prędkość nagrzewania (50-150°C/h) dla określonego wsadu (o wymiarach 7300 mm x 1600 mm x 1500mm i wadze 5 ÷ 12 Mg) do wymaganej temperatury (1150°C).
10	Instalacja elektryczna pieca	Instalacja elektryczna pieca ma obejmować: - odbiorniki energii elektrycznej, - elementy układu sterowania, - czujniki umieszczone w piecu,

		Powyższe ma zostać dobrane przez Oferentów do wymagań związanych z temperaturą obróbki cieplnej, wielkością komory pieca i masą wsadu. Wymagania dla instalacji elektrycznej pieca: ▪ napięcie zasilania siłowego: 400V 50 Hz, 3 fazy N + PE ▪ napięcie sterownicze: 24 VDC.
11	Podpory pieca wsadu	Wsad będzie układany w komorze pieca, na podporach których: ▪ wysokość uzależniona będzie od zaproponowanego przez Oferenta systemu grzejnego /ilości i rozmieszczenia palników/, ▪ ilość ma być uzależniona od zaproponowanej ilości wideł w dedykowanym urządzeniu załadunkowo-rozładunkowym oraz dobrana dla wsadu o wymiarach 7300 mm x 1600 mm x 1500 mm i wadze 5 ÷ 12 Mg
12	Miejsce posadowienia pieca	Hala Oddziału Wykańczalni Odlewów w Hucie Małapanew w Ożimku: ▪ obiekt oznaczony numerem: 56, ▪ nawa D hali; między słupami: /13 -13/ a /14 -14/ ▪ dokładne miejsce planowanej lokalizacji pieca i dedykowanej wanny hartowniczej podano na rysunku załączonym do niniejszego Zapytania Ofertowego jako załącznik nr 4 A i B
13	Konstrukcja obudowy pieca	Wymagania dotyczące konstrukcji budowy pieca: ▪ konstrukcja obudowy pieca wykonana z kształtowników stalowych pokrytych blachą, ▪ elementy stalowe stykające się z wysoką temperaturą (do temp. 1150°C) i narażone na korozyjne działanie gorących gazów należy wykonać ze stali żarowytrzymałych, ▪ konstrukcja drzwi: ✓ zamontowane wzdłuż dłuższego boku pieca, ✓ wykonane z blachy i kształtowników stalowych, ✓ obrzeża drzwi narażone na bezpośrednie, destrukcyjne działanie wysokiej temperatury (do 1150°C) - drzwi należy wykonać ze stali żarowytrzymałych, ✓ otwieranie drzwi gwarantujące spełnienie wymogu transportu odlewów z pieca do

		wanny i ich pełnego zanurzenia w wannie czasie maksymalnym: 45 sekund. ✓ należy zamontować system awaryjnego ręcznego otwierania drzwi w przypadku braku napięcia/ciśnienia mechanizmów otwierania drzwi pieca, ✓ drzwi w pozycji opuszczonej muszą być wyposażone w system ich doszczelniania do obramowania celem wyeliminowania niepożądanego zjawiska wypływu gorących spalin poza obręb komory i utraty ciepła. ✓ należy zamontować wyłącznik krańcowy blokujący położenie drzwi w skrajnych pozycjach. ▪ w ścianach pieca mają być zabudowane palniki nie wchodzące w przestrzeń komory pieca, ▪ z komory grzewczej pieca ma być wyprowadzona instalacja odciągowa spalin, ▪ na piecu mają być zamontowane pomosty obsługowe pokryte antypoślizgowymi kratami pomostowymi; ▪ pomosty muszą posiadać barierki stalowe o wysokości: 110 cm; wejście na pomost z pomocą drabinki o szerokości szczelbi minimum: 30 cm.
14	Wyłożenie termoizolacyjne ścian, sklepienia i drzwi pieca	Wyłożenie ścian i sklepienie komory pieca oraz drzwi załadunkowych ma być wykonane jako: ▪ z materiałów termoizolacyjnych włóknistych dedykowanej charakterystyce prowadzonych procesów, tj. dostosowanych do prędkość nagrzewania (50-150°C/h) dla określonego wsadu (o wymiarach 7300 mm x 1600 mm x 1500 mm i wadze 5 ÷ 12 Mg) do wymaganej temperatury pracy (1150°C). ▪ rodzaj zastosowanego materiału izolacyjnego jak i grubość warstw izolacji ma być dobrana do maksymalnej temperatury (1150°C) prowadzonych w piecu procesów.
15	Trzon pieca i podpory wsadu	Budowa trzonu pieca: ▪ trzon stały, ▪ wymurowany z betonów żaroodpornych dostosowanych do prędkość nagrzewania (50-150°C/h) dla określonego wsadu (o wymiarach 7300 mm x 1600 mm x 1500 mm i wadze 5 ÷ 12 Mg) do

		wymaganej temperatury pracy (1150°C), ▪ podpory wsadu zabudowane na trzonie pieca, ▪ podpory wsadu wymienne z betonu ogniotrwałego lub ze stali żaroodpornej dostosowane do prędkości nagrzewania (50-150°C) dla określonego wsadu (o wymiarach 7300 mm x 1600 mm x 1500 mm i wadze 5-12 Mg) do wymaganej temperatury pracy (1150°C).
16	System sterowania pieca	System sterowania ma zapewnić: ▪ kontrolę parametrów aktualnie prowadzonych procesów technologicznych, ▪ kontrolę systemu zabezpieczeń i blokad logicznych, ▪ wizualizację stanów pracy i alarmów, ▪ archiwizację na nośniku magnetycznym danych z zakończonych procesów technologicznych obróbki cieplnej, ▪ diagnostykę stanu elementów składowych systemu sterowania, ▪ umożliwiać tworzenie raportów o przebiegu procesu i sytuacjach awaryjnych. ▪ system sterowania pieca ma być oparty o programowalny sterownik logiczny, którego zadaniem ma być realizacja algorytmu sterowania wprowadzonego do jego pamięci operacyjnej w formie programu sterowniczego, ▪ sterownik ma być wyposażony w wymaganą przez aplikację ilość pamięci operacyjnej oraz ilość wejść i wyjść cyfrowych i analogowych, ▪ do wejść sterownika mają być podłączone: ✓ sygnały potwierdzające pracę mechanizmów lub ich awarie czyli: styczniki, wyłączniki krańcowe, wyłączniki silnikowe, regulatory temperatury, czujniki a także wprowadzane przez-operatora pieca parametry procesowe obróbki cieplnej itp. ▪ do wyjść sterownika mają być podłączone wszystkie elementy wykonawcze systemu: ✓ cewki styczników i przekaźników elektromagnetycznych, ✓ elementy sygnalizacji optycznej i akustycznej. ▪ sterownik cyklicznie w pętli czasowej kontroluje stan wejść i na podstawie ich stanów oraz realizując

		wprowadzony do jego pamięci w formie programu, algorytm sterujący wyprowadza sygnały wyjściowe sterujące piecem, ▪ dotykowy panel operatorski służący do wprowadzania do układu sterowniczego wartości zadanych przez operatora pieca zgodnie z wytycznymi zawartymi w kartach technologicznych danej obróbki, ▪ panel sterujący podłączony do programowalnego sterownika logicznego ma umożliwiać zarządzanie wszystkimi funkcjami, wizualizuje stan pracy mechanizmów i obsługę alarmów, ▪ w szafie sterowniczej ma być zabudowany: ✓ miernik z wyświetlaczem parametrów sieci, ✓ zespół przycisków sterowniczych, ✓ zespół przetworników sterowniczych, ✓ zespół lampek sygnalizacyjnych i kontrolnych.
17	Odciąg spalin	Spaliny powstające w procesie spalania gazu ziemnego mają być odprowadzone z komory pieca do komina (emitera) stalowego o średnicy DN 1500, figurującego w zakładowym wykazie emiterów pod numerem: 18, znajdującego się obok planowanego miejsca zabudowy pieca. Lokalizacja komina pokazana w załączniku nr: 4A W związku z powyższym ▪ wymaga się wykonania instalacji odprowadzającej spaliny z komory pieca do komina / emitera /, ▪ instalacja powinna być włączona do komory pieca w takim miejscu aby zapewnić właściwą cyrkulację spalin, które są źródłem ciepła do nagrzewania odlewów.

II	Zautomatyzowane widłowe urządzenie załadunkowo - rozładunkowe pieca mające możliwość opuszczania wideł ładunkowych celem zanurzania wsadu w wannie z czynnikiem chłodzącym
-----------	---

Wymagane parametry techniczne:

Lp.	Parametr techniczny	Opis
1	Typ urządzenia	Zautomatyzowane urządzenie załadunkowo - wyładunkowe ▪ ustawienie urządzenia w pozycji wyjściowej dla załadowania odlewów na widłach ładunkowych, ▪ załadunek odlewów do nagrzania w komorze pieca i ułożenie go na podporach zabudowanych na trzonie pieca, ▪ wyładunek nagranych odlewów z komory pieca, ▪ dojazd z nagrzanymi odlewami nad wannę chłodzącą, ▪ opuszczenie wideł z odlewami poniżej poziomu wody w wannie chłodzącej celem ich szybkiego schłodzenia, ▪ wynurzenie wideł ponad poziom czynnika chłodniczego w wannie po ochłodzeniu odlewów celem ich rozładunku z wideł.
2	Opis urządzenia	Urządzenie musi być tak skonstruowane aby zapewnić łączny czas: ▪ wyładunku nagranych odlewów z komory pieca, ▪ transportu nad wannę chłodzącą, ▪ pełnego zanurzenia odlewów w kąpeli chłodzącej, ▪ nie dłuższy niż: 45 sekund licząc od momentu rozpoczęcia otwierania drzwi komory pieca.
3	Parametry	Urządzenie wykonane jako konstrukcja stalowa wyposażona w: ▪ widły ładunkowe których ilość musi spełniać dwa warunki: ✓ dobrana do ilości podpór wsadu gdyż widły podczas czynności załadunkowych i wyładunkowych wchodzi w przestrzeń między podporami, ✓ stanowić sztywną i wytrzymałą podporę dla odlewów o łącznej masie do 12 -Mg,

		wielkości wsadu o wymiarach: - długość: 7300 mm - szerokość: 1600 mm - wysokość: 1500 mm uniemożliwiającą odkształcenie się nagrzanego do temp. 1150°C detali z powodu ich własnej masy, ▪ urządzenie na kierunku dojazdowym do pieca ma poruszać się po torze szynowym, dopuszcza się rozwiązanie z wsuwaniem ramy urządzenia pod piec celem zmniejszenia wielkości balastu, ▪ trawersa z widłami ładunkowymi ma mieć możliwość wysuwania się w kierunku trzonu po dojechaniu do pieca celem załadunku lub rozładunku oraz opuszczania się poniżej poziomu czynnika chłodniczego w wannie na głębokość nie mniejszą niż 1500 -mm powyżej górnej warstwy maksymalnego przewidzianego zapętlaniem wsadu do obróbki cieplnej. Trawersa z widłami ma wykonywać na tej głębokości ruchu oscylacyjne w dół i w górę o 500 -mm celem zrywania poduszek parowych tworzących się na powierzchni ochładzanego w wannie wsadu. ▪ urządzenie musi być wyposażone w balast o tak dobranej masie aby zapobiec możliwości wykołowania się urządzenia obciążonego odlewami.
4	Napędy	Napędy urządzenia: ▪ napęd jazdy urządzenia - mechaniczny z wykorzystaniem silników elektrycznych na falowniku, ▪ podnoszenie i opuszczanie karety z widłami z zastosowaniem napędów hydraulicznych - siłowniki hydrauliczne, ▪ ciecz hydrauliczną w tych układach ma stanowić trudnopalna emulsja olejowa.
5	Napięcie zasilania i napięcie sterownicze	▪ napięcie zasilania siłowego: 400V 50 Hz, 3fazy N + PE ▪ napięcie sterownicze: 24 VDC
6	System bezpieczeństwa	System zasilania elektrycznego urządzenia załadunkowo-rozładunkowego pieca musi być: • wyposażony w układ wykrywania przerw w dostawie energii elektrycznej i automatycznego przełączania zasilania z podstawowego (z sieci elektroenergetycznej) na alternatywne zasilanie awaryjne,

		dostosowany do podpięcia do niej na stałe alternatywnego źródła energii elektrycznej - agregatu prądotwórczego. Zadaniem agregatu prądotwórczego będzie awaryjne zasilanie odbiorników elektrycznych urządzenia załadunkowo-rozładunkowego w tym silników napędowych jazdy oraz silników pomp hydraulicznych. Dobór i dostawa agregatu prądotwórczego nie wchodzi w zakres niniejszego zadania. Zamawiający dokona zakupu agregatu prądotwórczego ze środków własnych poza niniejszym zapytaniem ofertowym. W ramach niniejszego zapytania ma zostać stworzona opisana powyżej infrastruktura pozwalająca na jego podłączenie i prawidłową współpracę z systemem zasilania urządzenia.
--	--	--

III	Wanna do chłodzenia nagranych odlewów wyposażona wraz urządzeniem chłodniczym czynnika chłodzącego
------------	---

Wymagane parametry techniczne:

Lp.	Parametr techniczny	Opis
1	Wanna z czynnikiem chłodzącym	Wanna do chłodzenia nagranych do temp. 1150°C odlewów z szybkością krytyczną warunkującą utrzymanie w odlewach struktury czysto austenitycznej. Wanna ma być wykonana jako konstrukcja spawana z kształtowników i blach stalowych ze stali konstrukcyjnej tworzących sztywną i wytrzymałą konstrukcję i wyposażona w: - instalację rurową DN80 do napełnienia wodą, - instalację rurową przelewową, - instalację rurową spustową, - instalację obiegu chłodniczego wody. Każda z w/w instalacji - poza instalacją przelewową - ma być wyposażona w armaturę zaporową, manometry i termometry. Rurociągi wykonane z rur instalacyjnych. Wanna ma być podłączona do: - zakładowej sieci wody technologicznej (napełnienie wanny), średnica rurociągu wody technologicznej:

		DN80 zakładowej sieci kanalizacyjnej (spust wody i przelew). Średnica podziemnego rurociągu kanalizacyjnego: DN250
2	Czynnik chłodzący	Woda
3	Miejsce posadowienie wanny	Hala Oddziału Wykańczalni Odlewów w Hucie Małapanew w Ozimku. Wanna chłodząca ma być zamontowana w istniejącym, podziemnym, otwartym zbiorniku żelbetowym, który pozostał na hali po zdemontowanej z jego wnętrza zużytej wanny hartowniczej. Dokładne miejsce planowanej lokalizacji pieca i dedykowanej wanny hartowniczej podano na rysunku załączonym do niniejszego Zapytania Ofertowego jako załącznik nr 4A i 4B. Wymiary zbiornika /kesonu/ żelbetowego istniejącego na terenie Zamawiającego: - szerokość: 4 500 mm - długość: 8 900 mm - głębokość: 5 000 mm Wymiary zaoferowanej stalowej wanny hartowniczej muszą: - uwzględniać ograniczenia wynikające z w/w wymiarów zbiornika żelbetowego istniejącego u Zamawiającego, - umożliwiać chłodzenie wsadu o maksymalnych wymiarach założonych w niniejszym zapytaniu ofertowym: - długość: 7300 mm - szerokość: 1600 mm - wysokość: 1500 mm - masa w zakresie: 5 ÷ 12 Mg.
4	Temperatura czynnika chłodniczego	Temperatura wody chłodzącej: - przed rozpoczęciem chłodzenia odlewów maksymalnie 25°C, - po zakończeniu chłodzenia odlewów nie wyższa niż : 45°C, - dopuszczalny, maksymalny przyrost temperatury: $\Delta T = 20^{\circ}\text{C}$.
5	System mieszania środka chłodzącego w wannie	Dla zapewnienia prawidłowego przebiegu procesu chłodzenia odlewów woda chłodząca nie może być statyczna ale musi być wprowadzona w ruch. Wprowadzona w ruch wirowy woda chłodząca ma zrywać otoczki parowe

		tworzące się wokół powierzchni chłodzonych odlewów i wyrównać temperaturę wody w całej objętości wanny. W związku z powyższym należy zamontować system mieszania środka chłodzącego opartego na: ▪ pompach wirowych zapewniających intensywny ruch cieczy. Zamawiający wymaga wykonania trzech poziomów mieszania wody na wysokości : ▪ poziom I na wysokości: $\frac{1}{4}$ wysokości wanny, ▪ poziom II na wysokości: $\frac{1}{2}$ wysokości wanny, ▪ poziom III na wysokości: $\frac{3}{4}$ wysokości wanny. Alternatywnie dla mieszania przy użyciu pomp zamawiający dopuszcza mieszadła mechaniczne, które muszą być umieszczone na dwóch przeciwległych bokach wanny.
6	Usuwanie zendry z dna wanny	▪ wanna ma być wyposażona w kosz z blachy perforowanej lub siatki stalowej w którym będzie zbierała się zendra powstająca jako produkt utlenienia się staliwa, ▪ kosz ma być wyposażony w uszy, z pomocą których przy użyciu suwnic można go będzie wyciągnąć z wanny celem opróżnienia.
7	System chłodzenia czynnika chłodniczego / wody / w wannie	▪ system chłodzenia wody w wannie ma zapewniać uzyskanie temperatury wyjściowej wody przed procesem chłodzenia odlewów na poziomie: nie więcej niż 25°C, ma być oparty o zamontowaną chłodnię wyposażoną w dobrany do jej wydajności podchłodniowy zbiornik wody. ▪ System ma zawierać następujące elementy: ✓ zasilanie wody ✓ przelew ✓ spust ✓ instalację obiegu wody: - nagrzanej - schłodzonej ✓ system podgrzewania wody w okresie zimowym do temperatury: ~ 4°C , co powinno zabezpieczyć chłodnię przed jej zamrożeniem w okresie bezczynności gdy nie będzie prowadziło się procesów przesycania odlewów. ▪ System chłodniczy wody w wannie ma być tak zbudowany, aby zapewnić jej temperaturę wyjściową

		do procesu chłodzenia na poziomie: maximum 25°C przy założeniu częstotliwości prowadzenia procesu chłodzenia odlewów na poziomie: 1 - cykl / 24 - godziny.
8	Obieg chłodzenie czynnika chłodzącego	Zadaniem tego obiegu wodnego jest cyrkulacja wody na linii wanna chłodząca – chłodnia Obieg oparty ma być na stacji pomp składającej się z: ▪ kolektora wody nagrzanej ▪ kolektora wody schłodzonej ▪ pomp wirowych / zasadnicza + rezerwowa / ▪ armatury: zawory odcinające, zawory zwrotne, manometry, termometry, filtry siatkowe ▪ orurowania na odcinku: ✓ wanna chłodząca – kolektor wody nagrzanej na ssaniu pomp, ✓ pompa – chłodnia wyparna, ✓ chłodnia wyparna – kolektor wody schłodzonej.
9	Instalacja elektryczna	Instalacja elektryczna wanny i chłodni wyparnej obejmuje: ▪ odbiorniki energii elektrycznej, ▪ elementy sterowania, ▪ czujniki umieszczone w wannie i w zbiorniku chłodni, Elementy instalacji elektrycznej: ▪ szafa siłowa / sterownicza ▪ czujniki temperatury wody chłodzącej w wannie i w zbiorniku chłodni, ▪ pompa systemu mieszania i cyrkulacji czynnika chłodniczego w wannie ▪ silnik wentylatora chłodni ▪ grzałka systemu dogrzewania wody w zbiorniku pod chłodnią w okresie zimowym ▪ standardowe elementy takie jak: przewody zasilające, przewody sterownicze, puszki przyłączeniowe itp. ▪ napięcie zasilania siłowego: 400V 50 Hz, 3 fazy N + PE ▪ napięcie sterownicze: 24 VDC

Preferowana kolorystyka elementów (nie ma wpływu na wybór oferty):

1. kolorystyka urządzeń technologicznych – jednolity kolor wszystkich urządzeń: zielony, ciemno niebieski lub czerwony
2. rurociągi instalacji sprężonego powietrza i zbiornik powietrza kolor - jasnoniebieski: RAL 5012

3. rurociągi instalacji gazowej - kolor żółty: RAL 1016
4. rurociągi instalacji hydraulicznej – kolor brązowy: RAL 8008
5. barierki ochronne BHP – kolor żółty: RAL1021
6. rurociągi instalacji wodnej kolor zielony: RAL 6032

Wymagane warunki gwarancji:

Warunki gwarancji będą ujęte w odrębnej umowie gwarancji.

Poniższy zakres gwarancji ma charakter warunków minimalnych, które znajdują odzwierciedlenie w odrębnej umowie.

1. Minimalny wymagany okres gwarancji: 24 miesiące licząc od momentu zrealizowania całego przedmiotu umowy..
2. Zamawiający wymaga, aby oczekiwane w ramach niniejszego zapytania ofertowego elementy zostały wykonane przez Oferenta prawidłowo, zgodnie z wymaganiami określonymi w zapytaniu ofertowym a także zgodnie z najlepszą wiedzą Oferenta, aktualnie obowiązującymi zasadami wiedzy technicznej oraz obowiązującymi przepisami prawa w tym stosującymi się z Polskimi Normami.
3. Oferent przyjmuje na siebie wszelką odpowiedzialność za wady wykonania, materiałów i urządzeń powstałe na skutek niezachowania któregośkolwiek z obowiązków określonych w punkcie 1 i gwarantuje sprawne użytkowanie i działanie przedmiotu niniejszego zapytania.
4. W ramach gwarancji Oferent zobowiązany będzie do nieodpłatnego usuwania ujawnionych wad, lub dostarczenia rzeczy wolnych od wad, oraz do wykonywania przeglądów gwarancyjnych.
5. Gwarancja obejmuje wady ujawnione po odbiorze końcowym, zgłoszone przez Zamawiającego listem poleconym lub pocztą elektroniczną (gdzie powyższe sposoby komunikacji są równoważne).
6. Jeżeli z powodu nieusunięcia w wyznaczonym terminie wad, które ujawnią się w okresie gwarancji, wystąpią udokumentowane szkody poniesione przez Zamawiającego lub osoby trzecie, Oferent poniesie wszelkie koszty związane z naprawą tych szkód lub pokryje wysokość tych szkód.
7. Zamawiający określa następujące terminy usuwania usterek, wad i awarii:
 - **Usterka:** nie powoduje zatrzymania maszyny, nie wymaga wizyty serwisu,
 - możliwość usunięcia przez modem lub telefon w ciągu 8 godzin od chwili zgłoszenia Oferentowi;
 - **Wada:** wymaga wymiany lub naprawy części, możliwość usunięcia w sposób tymczasowy i umożliwiający dalszą pracę maszyny
 - jeżeli wada zagraża życiu, zdrowiu lub bezpieczeństwu użytkowników lub nieusunięcie wady uniemożliwia prowadzenie działalności produkcyjnej Zamawiającego nie później niż w ciągu 24 godzin od chwili zgłoszenia.

W przypadku gdy usunięcie wady z przyczyn technicznych jest w tym terminie niemożliwe, w terminie tym Oferent będzie zobowiązany wykonać wszelkie prace zabezpieczające (tymczasowe) tak, aby wyeliminować zagrożenie życia, zdrowia lub zapewnić bezpieczeństwo użytkowników jak również umożliwić prowadzenie działalności produkcyjnej,

- w pozostałych przypadkach terminy usunięcia wad będą ustalane w zależności od czasu niezbędnego na usunięcie wad ze względów technicznych i technologicznych.
 - **Awaria:** całkowicie uniemożliwia pracę maszyny. Czas usunięcia do 7 dni roboczych od chwili zgłoszenia Wykonawcy / Gwarantowi.
8. Jeżeli w wykonaniu obowiązków z tytułu gwarancji, Oferent dokona wymiany urządzenia na nowe, termin gwarancji biegnie na nowo od chwili dostarczenia nowego urządzenia.
 9. Termin gwarancji ulega przedłużeniu o czas, w ciągu którego Zamawiający w skutek wady, nie mógł z tego przedmiotu korzystać zgodnie z jego przeznaczeniem.
 10. Jeżeli warunki gwarancji udzielonej przez producenta (albo sprzedawcę, albo importera) materiałów lub urządzeń przewidują dłuższą gwarancję niż gwarancja udzielona przez Oferenta, obowiązuje dłuższy okres gwarancji.
 11. Podczas obowiązywania okresu gwarancji wszelkie koszty dojazdu oraz zakwaterowania związane z usługami gwarancyjnymi będą pokryte przez Oferenta.

Załącznik do umowy realizacji niniejszego zapytania ofertowego będzie stanowił:

1. Wykaz części szybko zużywających się z gwarancją dostępności na rynku i w czasie 10 lat zawierający informacje dotyczące nazwy urządzenia wchodzącego w zakres zamówienia, nazwy części, numeru katalogowego/indexu, sztuk na komplet, RESURS, Producent części lub podzespołów,
2. Wykaz części wykluczonych z Gwarancji po okresie 24 miesięcznej gwarancji zawierający informacje dotyczące nazwy urządzenia wchodzącego w zakres zamówienia, nazwy części, numeru katalogowego/indexu, sztuk na komplet, Producent części lub podzespołów,

Wymagane warunki serwisu:

1. Czas reakcji na zgłoszenie wady wymagającej przyjazdu serwisu dla jej usunięcia do 24h.
2. Zdalna diagnostyka pracy urządzeń.

Dodatkowe informacje dotyczące przedmiotu zamówienia:

1. Zamawiający rekomenduje aby Oferenci dokonali wizji lokalnej w Hucie Małapanew Sp. z o.o. w Ozimku, w trakcie trwania Ogłoszenia w Bazie Konkurencyjności, w miejscu planowanej lokalizacji prototypu instalacji demonstracyjnej na Oddziale Wykańczalni - obiekt 56 celem zapoznania się z następującymi utrudnieniami, które Oferent będzie musiał uwzględnić sporządzając ofertę:
 - oferowany prototyp instalacji demonstracyjnej nie może wchodzić w kolizję z istniejącą w okolicach miejsca planowanej zabudowy infrastrukturą produkcyjną i energetyczną
 - inwestycja będzie prowadzona w czynnej hali produkcyjnej, a dostawy i montaż elementów prototypu instalacji demonstracyjnej będą musiały być prowadzone tak, aby nie zakłócić bieżącej produkcji Huty,

2. Prototyp instalacji demonstracyjnej ma być zbudowany wg zasad ergonomii i być wyposażony w niezbędne urządzenia i wyposażenia służące bezpieczeństwu i chroniące przed zagrożeniami zgodnie z Dyrektywą Maszynową 2006/42/WE
3. Zamawiający wymaga, aby dostarczone elementy prototypu instalacji demonstracyjnej były obsługiwane przez maksimum 2 - zatrudnionych do tego celu pracowników produkcyjnych.
4. Zamawiający informuje, iż będzie wykonywał okresowe monitoringi postępu realizacji prac w trakcie produkcji elementów do budowy prototypu instalacji demonstracyjnej. Monitoring będzie realizowany po wcześniejszym mailowym lub pisemnym powiadomieniu Oferenta o tym fakcie. Zawiadomienie zostanie przekazane w terminie minimum 3 dni roboczych przed planowaną wizytą. Monitoring będzie realizowany w miejscu wykonywania elementów do prototypu instalacji demonstracyjnej.
5. Odbiór końcowy urządzenia poprzedzony będzie wykonaniem całego cyklu procesu obróbki cieplnej wg zadanych parametrów dla wsadu o maksymalnych wymiarach i cięŜarze określonym zapytaniem:
 - Załadunek wsadu z wykorzystaniem zautomatyzowanego widłowego urządzenia załadunkowo-wyładowczego,
 - Nagrzewanie wsadu do temp. 600° C z prędkością 150 °C/h
 - Wyrównanie temperatury i wygrzewanie w temp 600 °C przez 1h
 - Nagrzewanie do temperatury 800 °C z prędkością 100 °C/h
 - Wyrównanie temperatury i wygrzewanie w temp 800°C przez 1h z utrzymaniem tolerancji +/- 10 °C,
 - Nagrzewanie wsadu do temp. 1150 °C z prędkością 50 °C/h
 - Wyrównanie temperatury i wytrzymanie w temperaturze 1150 °C przez 2h z utrzymaniem tolerancji +/- 10 °C,
 - Obniżenie temperatury wsadu do 1080°C z prędkością max 70°C/h, wyrównanie temperatury i przetrzymanie wsadu przez 6h z utrzymaniem tolerancji temperatury w piecu +/-10 °C,
 - Chłodzenie w wodzie wsadu z wykorzystaniem wanny i zautomatyzowanego widłowego urządzenia załadunkowo - wyładowczego z spełnieniem kryteriów zapytania ofertowego czyli:
 - ✓ transport nagrzanego wsadu (odlewów) z komory pieca do wanny nie dłuższy niż 45 sekund licząc od momentu rozpoczęcia otwierania drzwi komory pieca do pełnego zanurzenia,
 - ✓ temperatura wody początku procesu max 25°C
 - ✓ temperatura wody na koniec procesu chłodzenia wsadu max 45°C
6. Na etapie końcowego odbioru przedmiotu zamówienia, Oferent jest zobowiązany przekazać Zamawiającemu:
 - karty katalogowe zabudowanych podzespołów elektronicznych i mechanicznych,
 - dokumentację techniczno-ruchową (DTR) wszystkich urządzeń,
 - deklarację zgodności CE na wykonane prace,
 - wymagane przepisami atesty i certyfikaty,

- dopuszczenie UDT dla ciśnieniowych urządzeń transportu pneumatycznego,
 - dopuszczenie UDT dla urządzeń dźwigowych jeśli takie będą zaoferowane.
7. Dostawa Elementów do budowy prototypu instalacji demonstracyjnej będzie dokonywana na koszt Wybranego Oferenta na adres siedziby Zamawiającego, DDP Incoterms 2020.

VII. Termin realizacji zamówienia i odbioru prac:

Zamówienie ma zostać zrealizowane w terminie nieprzekraczającym: **15.10.2023 r.**

Cena musi uwzględniać wszystkie wymagania specyfikacji określone w niniejszym zapytaniu ofertowym oraz obejmować wszelkie koszty jakie poniesie Dostawca z tytułu należytej oraz zgodnej z obowiązującymi przepisami realizacji przedmiotu zamówienia.

Płatność za dostawę przedmiotu zamówienia zostanie uregulowana wg poniższych założeń:

- a. Transza nr 1 o wartości 30% oferowanej ceny zostanie zapłacona w terminie do 14 dni po podpisaniu Umowy na podstawie prawidłowo wystawionej faktury.
- b. Transza nr 2 o wartości 30% oferowanej ceny zostanie zapłacona w terminie do 14 dni po zgłoszeniu gotowości do wysyłki urządzeń (przed dostawą) wszystkich elementów do budowy prototypu instalacji demonstracyjnej objętych niniejszym zapytaniem ofertowym na podstawie prawidłowo wystawionej faktury.
- c. Transza nr 3 o wartości 30% oferowanej ceny zostanie zapłacona w terminie do 14 dni po montażu i uruchomieniu wszystkich elementów do budowy prototypu instalacji demonstracyjnej objętych niniejszym zapytaniem ofertowym na podstawie prawidłowo wystawionej faktury.
- d. Rozliczenie końcowe o wartości 10% oferowanej ceny zostanie zapłacone w terminie do 14 dni po osiągnięciu wymaganych parametrów pracy, nie później niż 3 miesiące licząc od daty montażu i uruchomienia ostatniego elementu objętego niniejszym zapytaniem ofertowym na podstawie prawidłowo wystawionej faktury.

Przy czym do czasu dostawy przedmiotu zamówienia i odebrania przez Zamawiającego, Zamawiający zachowuje prawo roszczenia zwrotu całości wpłaconych środków w przypadku opóźnienia w realizacji lub dostarczenia przedmiotu umowy niezgodnego z wymaganiami określonymi przez Zamawiającego. Wraz z Umową, wybrany Oferent, będzie zobowiązany do złożenia oświadczenia dotyczącego powyższego zobowiązania w postaci gwarancji zwrotu zaliczki.

Zamawiający informuje, iż w terminie 5 tygodni od daty podpisania Umowy, Oferent będzie zobowiązany do przedstawienia Zamawiającemu, uzgodniony

z Zamawiającym projekt (layout wykonawczy) posadowienia elementów do budowy prototypu instalacji demonstracyjnej w miejscu planowanej inwestycji.

VIII. Miejsce realizacji zamówienia

Huta Małapanew Sp. z o.o., ul. Kolejowa 1, 46-040 Ozimek

IX. Warunki udziału w postępowaniu i opis sposobu dokonywania ich oceny

O udzielenie zamówienia mogą ubiegać się Oferenci, którzy spełniają następujące warunki:

- a. Znajdują się w dobrej sytuacji ekonomicznej i finansowej, zapewniającej realizację umowy;
- b. Nie podlegają wykluczeniu, tj. nie otwarto wobec nich likwidacji i nie ogłoszono upadłości,
- c. Zgadzają się ze wszystkimi wymaganiami niniejszego postępowania.
- d. Posiadają wiedzę i doświadczenie w realizacji zleceń o podobnym zakresie jak objęty przedmiotem zamówienia, tj. w okresie ostatnich 12 lat, a jeżeli okres prowadzenia działalności jest krótszy w tym okresie, przed terminem składania ofert, wykonał podobne dostawy wraz z posadowieniem i uruchomieniem co najmniej dwóch podobnych elementów, tj. stanowisk do obróbki cieplnej - przesycania odlewów.

Do oferty należy dołączyć dokumenty potwierdzające należyte wykonanie usług, przy czym dowodami, o których mowa, są referencje bądź inne dokumenty wystawione przez podmiot, na rzecz którego dostawy były wykonywane [np. umowa z Zamawiającym wraz z protokołem odbioru], a jeżeli z uzasadnionej przyczyny o obiektywnym charakterze Oferent nie jest w stanie uzyskać tych dokumentów - oświadczenie Wykonawcy. Aby Zamawiający uznał, iż Oferent spełnia powyższe kryterium, niezbędne jest wskazanie w treści dołączonych dokumentów zakresu usługi, w tym wskazania dostarczonych elementów, termin realizacji zlecenia oraz Zamawiającego/Nabywcę.

Ocena spełnienia warunków nastąpi według formuły „spełnia/nie spełnia”.

Termin związania ofertą wynosi 60 dni od ostatecznego terminu składania ofert. Oferent samodzielnie lub na wniosek Zamawiającego może przedłużyć termin związania ofertą, z tym, że zamawiający może tylko raz, co najmniej na 3 dni przed upływem terminu związania ofertą, zwrócić się do wykonawców o wyrażenie zgody na przedłużenie tego terminu o oznaczony okres, nie dłuższy jednak niż 90 dni.

X. Kryterium wyboru najkorzystniejszej oferty:

Zamawiający dokona oceny ofert, które nie zostały odrzucone, na podstawie następujących kryteriów oceny ofert:

a. Cena netto (waga kryterium: 85%)

Cena musi uwzględniać wszystkie wymagania specyfikacji określonej w formularzu ofertowym oraz obejmować wszelkie koszty, jakie poniesienie Wykonawca z tytułu należytej oraz zgodnej z obowiązującymi przepisami realizacji przedmiotu zamówienia oraz będzie uwzględniała także ewentualne upusty i rabaty zastosowane przez Wykonawcę.

Sposób wyliczania punktów w ramach kryterium Cena netto:

$$C = \frac{C_n}{C_{ob}} \times [85]$$

gdzie:

- C – liczba punktów przyznanych Wykonawcy za zaoferowaną cenę,
- C_n – najniższa zaoferowana cena w postępowaniu,
- C_{ob} – cena zaoferowana w ofercie badanej.

Końcowy wynik powyższego działania zostanie zaokrąglony do dwóch miejsc po przecinku.

Oferent za kryterium „cena netto” może uzyskać maksymalnie 85 punktów.

b. Okres obowiązywania gwarancji (waga kryterium: 15%)

Sposób wyliczania punktów w ramach kryterium Gwarancja:

$$G = \frac{G_n}{G_{max}} \times [15]$$

gdzie:

- G – liczba punktów przyznanych Wykonawcy za zaoferowany okres gwarancji
- G_n – gwarancja zaoferowana w ofercie badanej
- G_{max} – najdłuższa gwarancja zaoferowana przez Oferenta w postępowaniu

Warunek: Jeżeli $G_n = G_{max} = 24$ -miesięce za kryterium przyznawane jest zero punktów.

Końcowy wynik powyższego działania zostanie zaokrąglony do dwóch miejsc po przecinku.

Oferent za kryterium „gwarancja” może uzyskać maksymalnie 15 punktów:

Zamówienie zostanie udzielone Oferentowi, którego oferta nie będzie podlegać odrzuceniu i w wyniku oceny zajmie najwyższe miejsce według liczby otrzymanych punktów.

XI. Termin, miejsce i sposób złożenia oferty

Termin składania ofert: do końca dnia **17.10.2022 r.**

1. Wymagane do złożenia dokumenty:

- a. Oferta przygotowana na wzorze załączonym do niniejszego zapytania ofertowego (**Załącznik nr 1**)
- b. Oświadczenie o braku powiązań z Zamawiającym (**Załącznik nr 2**)
- c. Dokumenty potwierdzające spełnienie kryterium w zakresie wiedzy i doświadczenia. Do oferty należy dołączyć dokumenty potwierdzające należyte wykonanie usług, przy czym dowodami, o których mowa, są referencje bądź inne dokumenty wystawione przez podmiot, na rzecz którego dostawy były wykonywane [np. umowa z Zamawiającym wraz z protokołem odbioru], a jeżeli z uzasadnionej przyczyny o obiektywnym charakterze Oferent nie jest w stanie uzyskać tych dokumentów - oświadczenie Wykonawcy. Aby Zamawiający uznał, iż Oferent spełnia powyższe kryterium, niezbędne jest wskazanie w treści dołączonych dokumentów zakresu usługi, w tym wskazania dostarczonych elementów, termin realizacji zlecenia oraz Zamawiającego/Nabywcę.

2. Powyższe dokumenty należy:

- a. przesyłać przesyłać pocztą elektroniczną (skan podpisanych dokumentów lub dokumenty podpisane elektronicznie) do **17.10.2022 r.** na adres: mailowy: **projekt@malapanew.pl** lub
 - b. przesyłać za pośrednictwem modułu Oferty w serwisie <https://bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl/> do **17.10.2022 r.** lub
 - c. przesyłać oryginał operatorem pocztowym lub kurierem, lub dostarczyć osobiście w zaklejonej kopercie z dopiskiem „Zapytanie nr 11/2022” na adres: Huta Małapanew Sp. z o.o., ul. Kolejowa 1, 46-040 Ozimek do **17.10.2022 r.** w godzinach pracy biura: 6:30 – 14:30
3. Oferta powinna być podpisana zgodnie z reprezentacją wynikającą z dokumentu rejestrowego. O ile prawo do reprezentowania Oferenta nie wynika wprost z dokumentu rejestrowego, wraz z ofertą należy przedłożyć stosowne pełnomocnictwo do złożenia oferty.
 4. Cena w złożonej ofercie może być wyrażona także w USD, EUR lub GBP. W takim przypadku, Zamawiający dokona przeliczenia ceny na złote polskie (PLN) według średniego kursu NBP z dnia ogłoszenia zapytania ofertowego.
 5. Zamawiający informuje, iż wartość umowy na realizację zlecenia zostanie określona w walucie polskiej, tj. złotych polskich zgodnie z przeliczeniem ceny na złote polskie (PLN) według średniego kursu NBP z dnia ogłoszenia

- zapytania ofertowego. Określona w ten sposób wartość będzie maksymalną ceną należną Oferentowi, który złoży najkorzystniejszą ofertę.
6. Termin wpływu oferty to godzina wpływu na serwer pocztowy Zamawiającego lub godzina wpływu na moduł Oferty w serwisie Baza Konkurencyjności lub godzina wpływu do Zamawiającego na adres wskazany w punkcie IX 2. c. niniejszego zapytania.
 7. Oferty złożone po terminie składania ofert zostaną przez Zamawiającego odrzucone i nie będą poddane ocenie.
 8. Zamawiający zastrzega sobie prawo do wezwania Oferentów do uzupełnień/wyjaśnień, w tym także w przypadku złożenia oferty na niewłaściwym formularzu.
 9. Umowa z Oferentem, który złoży najkorzystniejszą ofertę, zostanie podpisana w terminie do 3 tygodni od opublikowania rozstrzygnięcia niniejszego postępowania w Bazie Konkurencyjności
 10. Umowa z Oferentem, który złoży najkorzystniejszą ofertę, zostanie podpisana w miejscu wskazanym przez Zamawiającego.
 11. Ze względu na zakres udostępnianych informacji, Oferent, który złoży najkorzystniejszą ofertę, będzie zobowiązany do podpisania umowy o zachowaniu poufności, której treść stanowi załącznik nr 3 do niniejszego zapytania.
 12. Zamawiający informuje, iż o ile zakres umowy nie wynika wprost z niniejszego zapytania ofertowego, treść i warunki umowy z Oferentem, który złoży najkorzystniejszą ofertę, będzie podlegał indywidualnym ustaleniom z wybranym Oferentem.
 13. Zamawiający wymaga, aby na dzień podpisania umowy, wybrany w postępowaniu Oferent przedstawił następujące dokumenty, które będą stanowiły załączniki do Umowy:
 - a. Harmonogram prac produkcji, montażu i uruchomienia elementów do budowy prototypu instalacji demonstracyjnej – stanowiska do obróbki cieplnej - przesycania odlewów,
 14. Zamawiający informuje, iż w terminie 5 tygodni od daty podpisania Umowy, Oferent będzie zobowiązany do przedstawienia Zamawiającemu, uzgodnionego z Zamawiającym projektu (layout wykonawczy) posadowienia Elementów do budowy prototypu instalacji demonstracyjnej w miejscu planowanej inwestycji.

XII. Negocjacje

Zamawiający zastrzega możliwość podjęcia negocjacji z oferentem, którego Oferta zostanie uznana za najkorzystniejszą zgodnie z kryteriami określonymi w punkcie X.

Negocjacje zostaną przeprowadzone w sposób ustny w formie spotkania stacjonarnego w siedzibie Zamawiającego lub spotkania on-line z wykorzystaniem powszechnie dostępnych kanałów komunikacyjnych. Przeprowadzenie negocjacji

oraz treść rozmów zostaną udokumentowane protokołem podpisanym przez każdą ze stron.

Negocjacje zostaną przeprowadzone w terminie nie późniejszym niż 5 dni roboczych od dnia rozstrzygnięcia postępowania opublikowanego w Bazie Konkurencyjności.

Negocjacjami objęte będą te aspekty oferty, które podlegały ocenie w ramach kryteriów określonych w punkcie X niniejszego postępowania.

XIII. Wykluczenia z udziału w postępowaniu

1. Zamawiający wykluczy Wykonawcę, który jest powiązany z Zamawiającym osobowo lub kapitałowo.

Przez powiązania kapitałowe lub osobowe rozumie się wzajemne powiązania między Zamawiającym lub osobami upoważnionymi do zaciągania zobowiązań w imieniu Zamawiającego lub osobami wykonującymi w imieniu Zamawiającego czynności związane z przeprowadzeniem procedury wyboru wykonawcy a Wykonawcą, polegające w szczególności na:

- a. uczestniczeniu w spółce jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej;
- b. posiadaniu co najmniej 10% udziałów lub akcji;
- c. pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika;
- d. pozostawaniu w związku małżeńskim, w stosunku pokrewieństwa lub powinowactwa w linii prostej, pokrewieństwa drugiego stopnia lub powinowactwa drugiego stopnia w linii bocznej lub w stosunku przysposobienia, opieki lub kurateli.

Zamawiający, w celu potwierdzenia braku powiązań osobowych lub kapitałowych, wymaga przedłożenia przez Wykonawcę oświadczenia (wzór oświadczenia stanowi Załącznik nr 2 do Zapytania ofertowego).

XIV. Zmiany umowy zawartej w wyniku przeprowadzonego postępowania o udzielenie zamówienia

Zmiany umowy zawartej w wyniku przeprowadzonego niniejszego postępowania są możliwe pod warunkiem, że nie wpłyną one negatywnie na realizację przedmiotu umowy oraz są dopuszczalne zgodnie z Wytycznymi Ministra Inwestycji i Rozwoju w zakresie kwalifikowalności wydatków w ramach Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego, Europejskiego Funduszu Społecznego oraz Funduszu Spójności na lata 2014-2020 z dnia 21.12.2020 r.

Jakakolwiek umowa zawarta w konsekwencji niniejszego Zapytania ofertowego, powinna być wynikiem negocjacji i wzajemnej akceptacji warunków umowy pomiędzy Zamawiającym a Wykonawcą, w tym m.in. w zakresie terminu realizacji zamówienia, własności intelektualnej, poufności, wyboru prawa, ewentualnego odszkodowania z tytułu roszczeń osób trzecich pomiędzy Zamawiającym a Wykonawcą.

Zamawiający przewiduje możliwość dokonania zmian postanowień zawartej umowy w stosunku do treści oferty, na podstawie której dokonano wyboru wykonawcy, w następującym zakresie:

1. Rozwiązania umowy, bez regresu odszkodowawczego ze strony Wykonawcy, jeżeli z Zamawiającym zostanie rozwiązana umowa o dofinansowanie projektu przez Instytucję Pośredniczącą.
2. Zmiany harmonogramu realizacji umowy wynikającej z postanowień umowy Zamawiającego z Instytucją udzielającą wsparcia, jeżeli umowa ta została zmieniona po udzieleniu zamówienia.
3. Zmiana istotnych postanowień umowy w stosunku do treści oferty jest dopuszczalna w sytuacji, gdy nie była możliwa do przewidzenia na etapie podpisywania umowy.
4. Przesunięcie terminu wykonania przedmiotu zamówienia w przypadku, jeśli wystąpi zdarzenie zewnętrzne, niemożliwe do przewidzenia („siła wyższa”), w wyniku którego nie będzie możliwe dotrzymanie pierwotnego terminu wykonania przedmiotu zamówienia.
5. Zmiany w umowie mogą zostać dokonane, jeśli nastąpi na tyle istotna zmiana w procesie realizacji przedmiotu zamówienia (np. kwestie związane z łańcuchem dostaw), że realizacja umowy nie będzie mogła się odbyć zgodnie z pierwotną propozycją, a zmian tych nie dało się przewidzieć w momencie zawarcia umowy.

Ponadto dokonanie zmian postanowień zawartej umowy w stosunku do treści oferty wskazane jest w szczególności, gdy:

1. nastąpi zmiana powszechnie obowiązujących przepisów prawa w zakresie mającym wpływ na realizację przedmiotu umowy;
2. wynikną rozbieżności lub niejasności w umowie, których nie można usunąć w inny sposób, a zmiana będzie umożliwiać usunięcie rozbieżności i doprecyzowanie Umowy w celu jednoznacznej interpretacji jej postanowień przez Strony.

XV. Sposób porozumiewania się Zamawiającego z Wykonawcami

Pytania należy kierować do: Andrzej Rak.; adres e-mail: arak@malapanew.pl

Wykonawcy mogą zwracać się do Zamawiającego o wyjaśnienia dotyczące wątpliwości związanych z treścią niniejszego Zapytania ofertowego oraz sposobem przygotowania i złożenia ofert.

Treść pytań dotyczących Zapytania ofertowego wraz z wyjaśnieniami Zamawiającego zostanie opublikowana w Bazie konkurencyjności.

XVI. Informacje dodatkowe

1. Zamawiający wybierze jedną najkorzystniejszą spośród złożonych ofert spełniających warunki udziału w postępowaniu o udzielenie zamówienia.

2. Zamawiający zastrzega sobie prawo do zmiany treści niniejszego zapytania ofertowego. Jeżeli zmiany będą mogły mieć istotny wpływ na składane w postępowaniu oferty, Zamawiający przedłuży termin składania ofert. Informacja o zmianach zostanie umieszczona tak jak ogłoszenie, na stronie: <http://www.bazakonkurencyjnosci.funduszeuropejskie.gov.pl>.
3. W przypadku, gdy wybrany Wykonawca odstąpi od podpisania umowy Zamawiający może podpisać umowę z kolejnym Wykonawcą, który w postępowaniu o udzielenie zamówienia uzyskał kolejną najwyższą liczbę punktów.
4. Zamawiający zastrzega sobie prawo unieważnienia postępowania o udzielenie zamówienia na każdym etapie bez podania przyczyny.

XVII. Załączniki

1. Wzór formularza oferty.
2. Oświadczenie o braku powiązań.
3. Wzór umowy o zachowaniu poufności, który będzie podlegał podpisaniu wraz z umową na realizację zlecenia.
4. A. Rzut poziomy planowanej lokalizacji stanowiska przesycania odlewów w Obiekcie 56 nawa D
B. Przekrój pionowy Obiektu 56, w tym nawy D gdzie ma być zlokalizowane stanowisko przesycania odlewów.