

**REMIX Spółka Akcyjna**

ul. Poznańska 36  
66-200 Świebodzin  
Tel. 68 475 54 00  
Fax. 68 475 54 04

Świebodzin, 01.12.2015

**Zapytanie ofertowe nr GEKON.I.4.1.2015**

dotyczy zamówienia na: **dostawę elementów konstrukcyjnych do budowy reaktora zgazowującego** na potrzeby projektu „**Kogeneracyjny układ zgazowywania osadów ściekowych z plazmowym doczyszczeniem gazu**” współfinansowanego przez Narodowe Centrum Badań i Rozwoju oraz Narodowy Fundusz Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej w ramach I Konkursu Programu Gekon – Generator Konceptji Ekologicznych.

**I. Zamawiający:**

REMIX Spółka Akcyjna  
ul. Poznańska 36  
66-200 Świebodzin  
NIP 927-169-41-43  
REGON: 971204363

Osoby do kontaktu: Józef Michalski - kierownik zespołu badawczego, e-mail: [j.michalski@remiksa.pl](mailto:j.michalski@remiksa.pl)  
Miroslaw Ociepa – specjalista ds. gospodarki odpadami, e-mail: [mociepa@remiksa.pl](mailto:mociepa@remiksa.pl)

**II. Tryb postępowania**

Postępowanie prowadzone jest w formie zapytania ofertowego i nie podlega przepisom Ustawy z dnia 29 stycznia 2004r. Prawo zamówień publicznych. Postępowanie prowadzone jest zgodnie z wewnętrznym *Regulaminem dokonywania zakupów w ramach projektów*.

Zapytanie ofertowe zamieszczono na stronie: <http://www.remiksa.pl> oraz w siedzibie Zamawiającego.

**III. Opis przedmiotu zamówienia:**

Kod usługi we Wspólnym Słowniku Zamówień (CPV):

14622000-7 – stal

38900000-4 - różne przyrządy do badań lub testowania

Przedmiotem zamówienia jest dostawa kompletu materiałów do wykonania konstrukcji gazogeneratora, zgodnie z podaną poniżej specyfikacją i załączonymi szkicami technicznymi zawartymi w załącznikach 1-5 do zapytania.

*Przedmiotem dostawy są WSZYSTKIE elementy określone w poniższych tabelach. Prosimy o dokładne zapoznanie się ze specyfikacją oraz załącznikami.*

Ilość szt.	Nazwa materiału	Norma	Gatunek materiału	Uwagi
1	Pręt okrągły PWs Ø60 L=413	PN-93/H-84019	45	wykonać wg rysunku 015/1 z Załącznika nr 1
1	Pręt okrągły PWs Ø50 L=267	PN-93/H-84019	45	wykonać wg rysunku 015/2 z Załącznika nr 1
1	Blacha gruba #12, Ø100	PN-EN10028-2	P265GH	wykonać wg rysunku 015/3 z Załącznika nr 1
1	Pręt okrągły PWs Ø45 L=4	PN-93/H-93004	H25N12S2	wykonać wg rysunku 015/10 z Załącznika nr 1
4	Śruba z łbem sześciokątnym M14 x 55-8.8	ISO 3506	Fe	
4	Nakrętka sześciokątna M14	ISO 4032	Fe	
4	Podkładka sprężysta Ø 14,4	PN 82008	Fe	
10	Śruba z łbem sześciokątnym M6 x 16	ISO 3506	A4	
10	Podkładka okrągła Ø8	PN 82005	A4	
2	Śruba z łbem sześciokątnym M8 x 25	ISO 3506	A4	
1	Wpust pryzmatyczny zaokrąglony pełny – A 8 x 7 x 90	DIN 6885	Fe	
1	Zawlecza Ø3,2x 40	PN 82001	A4	
1	Złącze przekładni		Fe	wykonać wg rysunku 015/34 z Załącznika nr 1

Ilość szt.	Nazwa materiału	Norma	Gatunek materiału	Uwagi
1	Blacha gruba #12 xØ444	PN-83/H-92138	H25N20S2	wykonać wg rysunku 275/1 z Załącznika nr 1
1	Blacha gruba #20 x 80 x 430	PN-83/H-92138	H25N20S2	wykonać wg rysunku 275/2 z Załącznika nr 1

Ilość szt.	Nazwa materiału	Norma	Gatunek materiału	Uwagi
1	Blacha gruba #8 x 74 x 288	PN-93/H-93004	H25N20S2	wykonać wg rysunku 276/1 z Załącznika nr 1
9	Mufa do wspawania DN 15 G1/2"	PN-93/H-93004	H25N20S2	wykonać wg rysunku 276/2 z Załącznika nr 1
1	Blacha gruba #5 x 30 x 1750	PN-93/H-93004	H25N20S2	wykonać wg rysunku 276/3 z Załącznika nr 1

Ilość szt.	Nazwa materiału	Norma	Gatunek materiału	Uwagi
1	Blacha gruba #8 x 63 x 171	PN-83/H-92138	H25N20S2	wykonać wg rysunku 277/1 z Załącznika nr 1
1	Mufa do wspawania DN 15 G1/2"	PN-83/H-92138	H25N20S2	wykonać wg rysunku 277/2 z Załącznika nr 1
2	Mufa do wspawania DN 20 G3/4"	PN-83/H-92138	H25N20S2	wykonać wg rysunku 277/3 z Załącznika nr 1

Ilość szt.	Nazwa materiału	Norma	Gatunek materiału	Uwagi
1	Blacha gruba #3x Ø126	PN-83/H-92138	H25N20S2	wykonać wg rysunku 071/1 z Załącznika nr 1
1	Blacha gruba #3x Ø126	PN-83/H-92138	H25N20S2	wykonać wg rysunku 071/2 z Załącznika nr 1
4	Pręt okrągły PWs Ø6 L=230	PN-83/H-92138	H25N20S2	wykonać wg rysunku 071/3 z Załącznika nr 1
1	Pręt okrągły PWs Ø8 L=177	PN-83/H-92138	H25N20S2	wykonać wg rysunku 071/4 z Załącznika nr 1
2	Pręt okrągły PWs Ø13 L=15	PN-93/H-93004	H25N20S2	wykonać wg rysunku 071/5 z Załącznika nr 1
0,11m <sup>2</sup>	Materiał termoizolacyjny #25 (Ø130)		Materiał izolacyjny wysokotemperaturo wy o odporności termicznej	wykonać wg rysunku 071/6 z Załącznika nr 1 – wyciąć krążki do złożenia pakietu

			do 1260 °C	
4	Podkładka okrągła Ø6,4	ISO 7089	A4	zwykła
4	Drut Ø2 L=20	PN-93/H-93004	H25N20S2	przycięć na długość

Ilość szt.	Nazwa materiału	Norma	Gatunek materiału	Uwagi
2	Ceownik C80 L= 2200	PN-83/H-92120	S235JR	2 końce zacięć na 45° wg rysunku 072/1 z Załącznika nr 1
2	Ceownik C80 L= 2050	PN-83/H-92120	S235JR	2 końce zacięć na 45° wg rysunku 072/2 z Załącznika nr 1
2	Ceownik C80 L= 1890	PN-83/H-92120	S235JR	przycięć na wymiar
2	Ceownik C80 L= 645	PN-83/H-92120	S235JR	przycięć na wymiar
2	Ceownik C80 L= 834	PN-83/H-92120	S235JR	jedną stronę zacięć wg rysunku 072/5 z Załącznika nr 1
2	Ceownik C80 L= 619	PN-83/H-92120	S235JR	jedną stronę zacięć wg rysunku 072/6 z Załącznika nr 1
1	Profil zamknięty kwadratowy 40x40x2,5 L=645	PN-EN 10219-1	S235JR	przycięć na wymiar
1	Blacha gruba #6 x 200x200	PN-EN10028-2	S235JR	wykonać wg rysunku 072/8 z Załącznika nr 1
2	Blacha gruba #8 x 80x 80	PN-83/H-92120	S235JR	wykonać wg rysunku 072/9 z Załącznika nr 1
6	Blacha gruba #8 x 80x 80	PN-83/H-92120	S235JR	wykonać wg rysunku 072/10 z Załącznika nr 1
4	Blacha gruba #3	PN-83/H-92120	S235JR	wykonać format 20x60
12	Blacha gruba #3	PN-83/H-92120	S235JR	wykonać format 20x30
2	Krata zgrzewana KOZ /25x25/20x2/ 650x680		S235JR/Zn	ocynkowana
1	Krata zgrzewana KOZ /25x25/20x2/ 600x830		S235JR/Zn	ocynkowana
2	Krata zgrzewana KOZ /25x25/20x2/ 600x1500		S235JR/Zn	ocynkowana

Ilość szt.	Nazwa materiału	Norma	Gatunek materiału	Uwagi
1	Blacha gruba #8x130x137	PN-83/H-92120	S235JR	wykonać wg rysunku 251/1 z Załącznika nr 1
1	Blacha gruba #8x85x110	PN-83/H-92120	S235JR	wykonać wg rysunku 251/2 z Załącznika nr 1
1	Blacha gruba #8x130x168	PN-83/H-92120	S235JR	wykonać wg rysunku 251/3 z Załącznika nr 1

Ilość szt.	Nazwa materiału	Norma	Gatunek materiału	Uwagi
1	Blacha gruba #12 x 830 x 900	PN-EN10028-2	P265GH	wykonać wg rysunku 014/1 z Załącznika nr 2
1	Blacha gruba #4 x 400 x 1428	PN-EN10028-2	P265GH	wykonać wg rysunku 014/2 z Załącznika nr 2
2	Pręt kwadrat.14 x 14 x 429	PN-EN10028-2	P265GH	wykonać wg rysunku 014/3 z Załącznika nr 2
2	Pręt okrągły PWs Ø16 L=26	PN-83/H-92138	H25N20S2	wykonać wg rysunku 014/4 z Załącznika nr 2 - jedną stronę fazować 1x45°
1	Pręt okrągły PWs Ø100 L=20	PN-93/H-93004	H25N20S2	wykonać wg rysunku 014/5 z Załącznika nr 2
4	Kątownik 50x50x5 L-174	PN-EN10028-2	P265GH	wykonać wg rysunku 014/6 z Załącznika nr 2
2	Blacha gruba #10 x 120 x 120	PN-EN10028-2	P265GH	wykonać wg rysunku 014/7 z Załącznika nr 2
2	Blacha gruba #10 x 120 x160	PN-EN10028-2	P265GH	
2	Profil zamknięty kwadratowy 40x40x2, L=1527	PN-EN 10219-1	S235JR	1 koniec zacięć na 45°
1	Profil zamknięty kwadratowy 40x40x2, L=710	PN-EN 10219-1	S235JR	2 końce zacięć na 45°
1	Profil zamknięty kwadratowy 60x60x2,5, L=710	PN-EN 10219-1	S235JR	
4	Profil zamknięty kwadratowy 60x60x2,5 L+ 830	PN-EN 10219-1	S235JR	2 końce zacięć na 45°
4	Profil zamknięty kwadratowy 60x60x2,5, L=900	PN-EN 10219-1	S235JR	2 końce zacięć na 45°

4	Profil zamknięty kwadratowy 60x60x2,5, L=737	PN-EN 10219-1	S235JR	
1	Kątownik walc. na gorąco 50x50x5 L=710	PN-EN 10219-1	S235JR	
1	Blacha gruba #4 x 625 x 889	PN-83/H-92120	0H18N9	wykonać wg rysunku 014/16 z Załącznika nr 2
1	Blacha gruba #4 x 622 x 677	PN-83/H-92120	0H18N9	
1	Blacha gruba #4 x 519 x 626	PN-83/H-92120	0H18N9	
1	Blacha gruba #4 x 519 x 1267	PN-83/H-92120	0H18N9	wykonać wg rysunku 014/19 z Załącznika nr 2
1	Krata zgrzewana KOZ /25x25/20x3/ L=610 x B=690		S235JR	
2	Ceownik walc. na gorąco C80 L= 216	PN-83/H-92120	S235JR	
2	Blacha gruba #10 x 60 x 190	PN-83/H-92120	S235JR	wykonać wg rysunku 014/22 z Załącznika nr 2
1	Blacha gruba #8 x 130x160	PN-83/H-92120	S235JR	
1	Blacha cienka #1 x 820x 850	PN-83/H-92138	0H18N9	
1	Blacha cienka #1 x 890 x 850	PN-83/H-92138	0H18N9	
8	Blacha gruba #3 x 20 x 30	PN-83/H-92120	S235JR	
2	Blacha gruba #4 x 30 x 40	PN-83/H-92120	0H18N9	
1	Rura stal. bez szwu Ø60,3x4 L=240	PN-83/H-92138	0H18N9	wykonać wg rysunku 014/28 z Załącznika nr 2
2	Blacha gruba #8 x 80x 80	PN-83/H-92120	S235JR	wykonać wg rysunku 014/29 z Załącznika nr 2
2	Blacha gruba #8 x 80x 80	PN-83/H-92120	S235JR	wykonać wg rysunku 014/30 z Załącznika nr 2
4	Blacha gruba #6x 50x 70	PN-83/H-92120	S235JR	wykonać wg rysunku 014/31 z Załącznika nr 2
1	Blacha gr.4 x 517 x 622	PN-83/H-92138	0H18N9	
1	Blacha gr.4 x 300 x 672	PN-EN10028-2	P265GH	wykonać wg rysunku 014/33 z Załącznika nr 2
2	Blacha gr.4 x 264 x 591	PN-EN10028-2	P265GH	wykonać wg rysunku 014/34 z Załącznika nr 2
2	Blacha gr.4 x 460 x 620	PN-EN10028-2	P265GH	wykonać wg rysunku 014/35 z Załącznika nr 2
1	Blacha gr.2 x 91 x 410	PN-EN10028-2	P265GH	wykonać wg rysunku 014/36 z Załącznika nr 2
1	Blacha gruba #4 x 519 x 1267	PN-83/H-92120	0H18N9	wykonać wg rysunku 014/37 z Załącznika nr 2
2	Blacha gr. 4 x 136 x 200	PN-83/H-92120	0H18N9	
2	Blacha gr. 4 x 157 x 465	PN-83/H-92120	0H18N9	wykonać wg rysunku 014/39 z Załącznika nr 2
2	Blacha gruba #4 x 53 x 200	PN-83/H-92120	0H18N9	
1	Blacha gruba #8 x 222 x 297	PN-83/H-92120	S235JR	
4	Płaskownik 4x15 L=146	PN-EN 10058	S235JR	wykonać wg rysunku 014/42 z Załącznika nr 2
1	Pręt okrągły PWs Ø40 L=143	PN-EN 10060	S355JR	wykonać wg rysunku 014/43 z Załącznika nr 2
4	Płaskownik 6x35 L=50	PN-83/H-92120	S235JR	wykonać wg rysunku 014/44 z Załącznika nr 2
4	Płaskownik 5x22 L=142	PN-EN 10058	S235JR	wykonać wg rysunku 014/45 z Załącznika nr 2
4	Pręt okrągły PWs Ø12 L=42	PN-EN 10060	S235JR	
1	Profil zamknięty kwadratowy 30x30x2,5 L=400	PN-EN 10219-1	S235JR	wykonać wg rysunku 014/47 z Załącznika nr 2
4	Pręt okrągły ciągniony Ø14 L=132	PN-EN 10060	S235JR	wykonać wg rysunku 014/48 z Załącznika nr 2
1	Pręt okrągły PWs Ø55 L=14	PN-EN 10060	S335JR	wykonać wg rysunku 014/49 z Załącznika nr 2
1	Pręt okrągły PWs Ø42 L=5	PN-EN 10060	S335JR	wykonać wg rysunku 014/50 z Załącznika nr 2
1	Pręt okrągły PWs Ø25 L=30	PN-EN 10060	S335JR	wykonać wg rysunku 014/51 z Załącznika nr 2
2	Płaskownik 4x15 L=289	PN-EN 10058	S235JR	
2	Płaskownik 4x15 L=222	PN-EN 10058	S235JR	
2	Płaskownik 4x15 L=261	PN-EN 10058	S235JR	
2	Płaskownik 4x15 L=194	PN-EN 10058	S235JR	

1,1mb	Sznur glikokrzemianowy 10x10			
1	Blacha cienka #1 x 290x 820	PN-83/H-92138	0H18N9	

Ilość szt.	Nazwa materiału	Norma	Gatunek materiału	Uwagi
1	Blacha gruba #6 x Ø430 x Ø519	PN-83/H-92138	H25N20S2	wykonać wg rysunku 013/1 z Załącznika nr 3
1	Blacha gruba #4 x 856 x 856	PN-83/H-92138	H25N20S2	wykonać wg rysunku 013/2 z Załącznika nr 3
1	Blacha gruba #4 x 350 x 1022	PN-83/H-92138	H25N20S2	wykonać wg rysunku 013/3 z Załącznika nr 3
1	Blacha gruba #4 x 398 x 733	PN-83/H-92138	H25N20S2	wykonać wg rysunku 013/4 z Załącznika nr 3
15	Pręt okrągły PWs Ø18 L=55	PN-93/H-93004	H25N20S2	wykonać wg rysunku 013/5 z Załącznika nr 3
1	Pręt okrągły PWs Ø80 L=50	PN-93/H-93004	H25N20S2	wykonać wg rysunku 013/6 z Załącznika nr 3

Ilość szt.	Nazwa materiału	Norma	Gatunek materiału	Uwagi
1	Blacha gruba #10 x Ø459 x Ø519	PN-83/H-92138	H25N20S2	wykonać wg rysunku 012/1 z Załącznika nr 4
1	Blacha gruba #10 x Ø459 x Ø569	PN-83/H-92138	H25N20S2	wykonać wg rysunku 012/2 z Załącznika nr 4
2	Blacha gruba #4 x Ø459 x Ø820	PN-83/H-92138	H25N20S2	wykonać wg rysunku 012/3 z Załącznika nr 4
1	Blacha gruba #4x 800 x 1428	PN-83/H-92138	H25N20S2	wykonać wg rysunku 012/4 z Załącznika nr 4- zwijając
1	Pręt okrągły PWs Ø85 L=18	PN-93/H-93004	H25N20S2	wykonać wg rysunku 012/5 z Załącznika nr 4
1	Blacha gruba #6 x 176 x 2592	PN-83/H-92138	H25N20S2	wykonać wg rysunku 012/6 z Załącznika nr 4- zwijając
15	Pręt okrągły PWs Ø45 L=12	PN-93/H-93004	H25N20S2	wykonać wg rysunku 012/7 z Załącznika nr 4
1	Pręt okrągły PWs Ø122 L=21	PN-93/H-93004	H25N20S2	wykonać wg rysunku 012/8 z Załącznika nr 4
1	Blacha cienka #1 x 141 x 2579 polerowana, jednostronnie foliowana	PN-83/H-92138	0H18N9	wykonać wg rysunku 012/9 z Załącznika nr 4- zwijając
1	Blacha cienka #1 x 428 x 2579 polerowana, jednostronnie foliowana	PN-83/H-92138	0H18N9	wykonać wg rysunku 012/10 z Załącznika nr 4
15	Pręt okrągły PWs Ø45 L=28	PN-93/H-93004	S235JR	wykonać wg rysunku 012/11 z Załącznika nr 4
16	Blacha gruba #3 x 30 x 30	PN-83/H-92120	S235JR	wykonać wg rysunku 012/12 z Załącznika nr 4
1	Blacha cienka #1 x Ø77 x Ø125 polerowana, jednostronnie foliowana	PN-83/H-92138	0H18N9	wykonać wg rysunku 012/13 z Załącznika nr 4
1	Blacha cienka #1 x Ø140 x Ø190 polerowana, jednostronnie foliowana	PN-83/H-92138	0H18N9	wykonać wg rysunku 012/14 z Załącznika nr 4
2	Mufa do wspawania DN 15 G1/2"	-----	H25N20S2	wykonać wg rysunku 012/15 z Załącznika nr 4
8	Blacha gruba #3 x 25 x 177	PN-93/H-93004	S235JR	wykonać wg rysunku 012/16 z Załącznika nr 4
1	Końniczek płaski do wspawania DN50 PN6	PN EN 1092-1	H25N20S2	
1	Rura bezszwowa Ø60,3 x 3,2 L=97	EN ISO 1127	H25N20S2	wykonać wg rysunku 012/18 z Załącznika nr 4
8	Blacha gruba #3 x 25 x 177	PN-93/H-93004	S235JR	
1	Blacha gruba #3 x 35x 2567	PN-83/H-92120	S235JR	zwinąć na Øzew. 820
1	Pręt PWs Ø2 L=1816	PN-87/H-93200	S235JR	zwinąć na Øzew. 580
1	Pręt PWs Ø2 L=2123	PN-87/H-93200	S235JR	zwinąć na Øzew. 678
1	Pręt PWs Ø2 L=2412	PN-87/H-93200	S235JR	zwinąć na Øzew. 770
1	Pręt PWs Ø2 L=2020	PN-87/H-93200	S235JR	zwinąć na Øzew. 643
1	Pręt PWs Ø2 L=2302	PN-87/H-93200	S235JR	zwinąć na Øzew. 735
3	Blacha gruba #3 x 25x 2567	PN-83/H-92120	S235JR	zwinąć na Øzew 820
200	Nit rurkowy z rdzeniem Typu P Fe/FeØ3 x8	PN-83/M-82971	Fe/Fe	

1	Rura bezszwowa $\varnothing 76,1 \times 3,6$ L=282	EN ISO 1127	H25N20S2	wykonać wg rysunku 012/33 z Załącznika nr 4
2	Blacha gruba #4 x 11 x 23	PN-83/H-92120	S235JR	wykonać wg rysunku 012/34 z Załącznika nr 4
1	Kołnierz płaski do wspawania DN65 PN6	PN EN 1092-1	H25N20S2	
1	Pręt PWS 150 L=17 (lub palić bl.gr.#18, $\varnothing 150$ )	PN-93/H-93004	H25N20S2	wykonać wg rysunku 012/36 z Załącznika nr 4
2	Blacha gruba #4 x 40 x 76	PN-83/H-92138	H25N20S2	wykonać wg rysunku 012/37 z Załącznika nr 4
1	Blacha gruba #8 x 27 x 32	PN-83/H-92120	S235JR	wykonać wg rysunku 012/38 z Załącznika nr 4
1	Blacha gruba #4 x 48 x 185	PN-83/H-92120	S235JR	wykonać wg rysunku 012/39 z Załącznika nr 4
1	Rura bezszwowa $\varnothing 139,7 \times 4$ L=240	EN ISO 1127	H25N20S2	
1	Śruba z łbem sześciokątnym M12 x 30_8.8	ISO 4014	Fe/Fe	
1	Trójkąt równoprzelotowy 45° 2"		P265GH	
1	Korek zaślepiający 2"		P265GH	
1	Nypel dwustronnie gwintowany 2" L=100		P265GH	
1	Rura bezszwowa $\varnothing 60,3 \times 4$ L=330	EN ISO 1127	H25N20S2	jednostronnie nagwintować G2"
1	Pręt PWS $\varnothing 85$ L=9 (lub bl.#10)	PN-93/H-93004	H25N20S2	wykonać wg rysunku 012/47 z Załącznika nr 4
2	Pręt PWS $\varnothing 122$ L=6 (lub bl.#10)	PN-93/H-93004	H25N20S2	wykonać wg rysunku 012/49 z Załącznika nr 4
4	Śruba z łbem sześciokątnym M6x18_8.8	ISO 4017	A4	
4	Podkładka okrągła $\varnothing 6,4$	ISO 7089	A4	
1	Blacha cienka #2 x 30 x 190	PN-81/H-92131	S235JR	
4	Śruba z łbem sześciokątnym M12 x 45_8.8	ISO 4017	Fe/Zn	
4	Podkładka sprężysta $\varnothing 12,4$	ISO 7089	Fe/Zn	
4	Nakrętka sześciokątna M12	ISO 4032	Fe/Zn	
1	Rura bezszwowa $\varnothing 70 \times 8,8$ L=164	EN ISO 1127	H25N20S2	
1	Pręt PWS $\varnothing 30 \times 40$	PN-93/H-93004	H25N20S2	
1	Pręt 6-kąt. S=36 L=13mm (lub pręt $\varnothing 42$ )	PN-93/H-93004	H25N20S2	

Ilość szt.	Nazwa materiału	Norma	Gatunek materiału	Uwagi
1	Blacha gruba #10 x $\varnothing 420 \times \varnothing 820$	PN-83/H-92138	H25N20S2	wykonać wg rysunku 010/1 z Załącznika nr 5
1	Blacha gruba #10 x $\varnothing 490$	PN-83/H-92138	H25N20S2	wykonać wg rysunku 010/2 z Załącznika nr 5
1	Blacha gruba #10 x $\varnothing 420 \times \varnothing 519$	PN-83/H-92138	H25N20S2	wykonać wg rysunku 010/3 z Załącznika nr 5
1	Blacha gruba #3 x $\varnothing 420 \times \varnothing 538$	PN-83/H-92138	H25N20S2	wykonać wg rysunku 010/4 z Załącznika nr 5
1	Blacha gruba #3 x 936x 1309	PN-83/H-92138	H25N20S2	wykonać wg rysunku 010/5 z Załącznika nr 5
1	Blacha gruba #3 x 250 x 1643	PN-83/H-92138	H25N20S2	wykonać wg rysunku 010/6 z Załącznika nr 5
1	Blacha cienka #2 x 30 x 186	PN-81/H-92131	S235JR	
8	Blacha cienka #3 x 25 x 197	PN-83/H-92138	H25N20S2	
1	Blacha cienka #1 x $\varnothing 125 \times \varnothing 77$ polerowana, jednostronnie foliowana	PN-83/H-92138	0H18N9	wykonać wg rysunku 010/9 z Załącznika nr 5
1	Blacha cienka #1 x $\varnothing 70 \times \varnothing 22$ polerowana, jednostronnie foliowana	PN-83/H-92138	0H18N9	wykonać wg rysunku 010/10 z Załącznika nr 5
1	Blacha cienka #3 x 25 x 2567	PN-81/H-92131	S235JR	zwinąć na $\varnothing$ zew.820
1	Blacha cienka #3 x 35 x 2567	PN-81/H-92131	S235JR	zwinąć na $\varnothing$ zew.820
1	Rura bezszwowa $\varnothing 76,1 \times 3,6$ L=304	EN ISO 1127	H25N20S2	wykonać wg rysunku 010/13 z Załącznika nr 5
1	Rura bezszwowa $\varnothing 21,3 \times 2,6$ L=195	EN ISO 1128	H25N20S2	wykonać wg rysunku 010/14 z Załącznika nr 5
2	Mufa do wspawania DN 15 G1/2"	-----	H25N20S2	wykonać wg rysunku 010/15 z Załącznika nr 5

8	Pręt gwintowany M 10 x33	DIN 975	H25N20S2	wykonać wg rysunku 010/16 z Załącznika nr 5
2	Śruba z uchem transportowym M16	PN-92/M-82472	S235JR	
4	Śruba z łbem sześciokątnym M12 x 45_8.8	ISO 4017	Fe/Zn	
4	Podkładka sprężysta Ø12,4	ISO 7089	Fe/Zn	
4	Nakrętka sześciokątna M12	ISO 4032	Fe/Zn	
1	Kołnierz zaślepiający DN 65 PN 6	PN EN 1092-1:2007	H25N20S2	
1	Kołnierz do wspawania DN65 PN 6	PN EN 1092-1	H25N20S2	
1	Blacha cienka #1 x 883 x 2579 polerowana, jednostronnie foliowana	PN-83/H-92138	0H18N9	wykonać wg rysunku 010/27 z Załącznika nr 5
120	Nit rurkowy z rdzeniem Typu P Fe/FeØ3 x10	PN-83/M-82971	Fe/Fe	
1	Kolano hamburskie DN 15 3D	DIN 2605-1	H25N20S2	
1	Rura bezszwowa Ø21,3x2,6 L=23	EN ISO 1127	H25N20S2	
1	Pręt PWs Ø2 L=1517	PN-87/H-93200	S235JR	zwinąć na Øzew. 483
1	Pręt PWs Ø2 L=2412	PN-87/H-93200	S235JR	zwinąć na Øzew. 770
1	Pręt PWs Ø2 L=2123	PN-87/H-93200	S235JR	zwinąć na Øzew. 678
1	Pręt PWs Ø2 L=1822	PN-87/H-93200	S235JR	zwinąć na Øzew. 580
1	Blacha cienka #2 x 30 x 544	PN-81/H-92131	S235JR	

Ilość szt.	Nazwa materiału	Oznaczenie/cecha/symbol
1	Przekładnia kątowna	Przełożenie 1:1 Długość wałków: nie mniej 80 mm Średnica wałka wejściowego: nie więcej niż 25 mm Średnica wałka wyjściowego: nie więcej niż 35 mm
1	Motoreduktor	Typ: ślimakowy Rodzaj wykonania – na łapach Silnik: - moc nie większa niż 300 W, - napięcie zasilania 250/400 V Obroty wałka wyjściowego: - maksymalne: 1,5 obr./min - minimalne: 1 obr./min Średnica wałka wyjściowego: nie więcej niż 30mm, H7
2	Łożysko samonastawne w oprawie	Średnica wałka/otworu 40 mm Rozstaw otworów mocujących: nie więcej niż 208 mm Odległość pomiędzy płaszczyzną podstawy a osią otworu: 49,2 mm Średnica otworów mocujących: nie większa niż 16 mm
1	Łożysko stożkowe	32207J
1	Łożysko stożkowe	32006X
2	Pierścień uszczelniający	A 40 x 55 x 7-80F-

UWAGA: Oferowana cena powinna zawierać wszelkie koszty dostawy do siedziby Zamawiającego. Płatność: do 30 dni od podpisania ostatniego protokołu odbioru.

#### IV. Dopuszczalność składania ofert częściowych/wariantowych:

Nie dopuszcza się składania ofert częściowych. Nie dopuszcza się składania ofert wariantowych.

#### V. Termin wykonania zamówienia:

Przedmiot zamówienia powinien być dostarczony w terminie do **60 dni od podpisania umowy**.

## VI. Sposób przygotowania i złożenia oferty:

- Ofertę należy składać na określonych w niniejszym zapytaniu formularzach, w języku polskim w następujący sposób:
  - za pośrednictwem poczty elektronicznej na adres [j.michalski@remiksa.pl](mailto:j.michalski@remiksa.pl)
  - osobiście lub przez pełnomocnika – w siedzibie Zamawiającego: REMIX S.A. ul. Poznańska 36, 66-200 Świebodzin (sekretariat, budynek A);
  - za pośrednictwem Poczty Polskiej lub firm kurierskich - na adres Zamawiającego: REMIX S.A. ul. Poznańska 36, 66-200 Świebodzin;**w terminie do 15 grudnia 2015 do godziny 13:00. Liczy się data wpływu do siedziby Zamawiającego.**
- Wykonawca ponosi wszelkie koszty związane z przygotowaniem i złożeniem oferty.
- Oferta musi zawierać podpisy osób uprawnionych do występowania w imieniu Wykonawcy. Jeżeli osoby działają na podstawie pełnomocnictwa, musi ono w swej treści jednoznacznie wskazywać uprawnienie do podpisania oferty. Pełnomocnictwo to musi zostać dołączone do oferty i musi zostać złożone w oryginale lub kopii poświadczonej za zgodność z oryginałem.
- Każda poprawka w treści oferty, a w szczególności każda zmiana tj. przekreślenie, uzupełnienie, nadpisanie, etc. powinny być parafowane przez Wykonawcę. Poprawki, przekreślenia itp. dotyczące oferowanej ceny są niedopuszczalne i będą skutkowały odrzuceniem oferty.
- Nieprzedłożenie kompletu wymaganych dokumentów będzie skutkowało odrzuceniem oferty.
- Złożenie oferty zawierającej uchybienia formalne będzie skutkowało odrzuceniem oferty.
- Zamawiający ma prawo odrzucić oferty o wartości niewspółmiernie niskiej w stosunku do średnich cen za tego typu usługi.
- Zamawiający ma prawo odrzucić oferty, których cena przekracza wartość przeznaczoną w budżecie projektu na wykonanie zadania.
- Oferty złożone po terminie nie będą rozpatrywane.
- Oferent przedłoży tylko jedną ofertę. Oferta Wykonawcy, który przedłoży więcej niż jedną ofertę, zostanie odrzucona.
- Oferent może przed upływem terminu składania ofert zmienić lub wycofać swoją ofertę.
- Ewentualne pytania dotyczące zamówienia należy kierować w formie elektronicznej do dnia 9 grudnia 2015 na adres: [j.michalski@remiksa.pl](mailto:j.michalski@remiksa.pl)
- Zamawiający zastrzega sobie prawo możliwości do żądania od Wykonawcy dodatkowych dokumentów potwierdzających informacje zawarte w przedłożonej ofercie, w tym dokumentów finansowych. W takim przypadku Wykonawca zobowiązuje się dostarczyć te dokumenty do siedziby Zamawiającego w ciągu 24 godzin od momentu otrzymania prośby o dostarczenie dokumentów.
- Termin wyłonienia Wykonawcy: do 18 grudnia 2015.
- Zamawiający zastrzega sobie prawo do unieważnienia postępowania bez podawania przyczyny lub do zamknięcia postępowania bez wyboru oferty bez konsekwencji prawnych i finansowych z tego wynikających.
- Zamawiający zastrzega sobie prawo odstąpienia od zawarcia umowy z istotnych przyczyn.
- Niniejsze zapytanie ma formę porównania ofert. Nie stanowi zapytania ofertowego w rozumieniu ustawy Prawo Zamówień Publicznych i nie daje żadnemu z oferentów prawa roszczenia udzielenia zamówienia.**

## VII. Warunki udziału w postępowaniu:

- O udzielenie zamówienia mogą ubiegać się wykonawcy, którzy:
  - posiadają niezbędną wiedzę i doświadczenie oraz dysponują potencjałem technicznym i osobami zdolnymi do wykonania zamówienia lub przedstawia pisemne zobowiązanie innych podmiotów do udostępnienia potencjału technicznego i osób zdolnych do wykonania zamówienia.

Warunek zostanie uznany za spełniony, w przypadku gdy Wykonawca złoży oświadczenie stanowiące Załącznik nr 7.



- b) znajdują się w sytuacji ekonomicznej i finansowej zapewniającej wykonanie zamówienia.

Warunek zostanie uznany za spełniony, w przypadku gdy Wykonawca złoży oświadczenie o niezaleganiu z opłatami na rzecz ZUS i US stanowiące Załącznik nr 7.

- c) nie są powiązani osobowo ani kapitałowo z Zamawiającym.

Warunek zostanie uznany za spełniony, w przypadku gdy Wykonawca złoży oświadczenie o braku powiązań z Zamawiającym stanowiące Załącznik nr 7.

*Ocena spełniania powyższych warunków dokonywana będzie w oparciu o złożoną ofertę i załączniki do niej, według zasady spełnienia.*

#### **VIII. Kryteria wyboru ofert:**

Zamawiający dokona oceny ważnych ofert na podstawie następujących kryteriów oraz ich wagi:

1. cena ofertowa - 100%

Punkty za kryterium „Cena” zostaną obliczone wg następującego wzoru:

$$\text{cena oferty najtańszej/cena oferty badanej} \times 100 = \text{liczba punktów}$$

Zamawiający będzie rozpatrywał wyłączenie oferty zawierające przedmiot zamówienia zgodny z wymogami Zamawiającego. Cena jednostkowa podana przez Wykonawcę za świadczoną usługę jest obowiązująca na czas ważności umowy i nie będzie podlegała waloryzacji w okresie jej trwania.

#### **IX. Sposób przyznawania punktacji:**

1. Punkty przyznawane będą za każde kryterium zgodnie ze sposobem opisanym w pkt. VIII.
2. Maksymalna liczba punktów wynosi 100.
3. Wybrana zostanie oferta, która uzyska największą liczbę punktów. W przypadku gdy oferta dwóch lub więcej wykonawców osiągnie taką samą liczbę punktów, kryterium dodatkowym będzie termin realizacji zamówienia.

#### **X. Wybór wykonawcy:**

O wyborze najkorzystniejszej oferty Zamawiający zawiadomi oferentów za pośrednictwem poczty elektronicznej lub faksem. Zamawiający w terminie 7 dni roboczych od wyboru najkorzystniejszej oferty zawiadomi o tym fakcie podmioty, które złożyły ofertę.

#### **XI. Okres związania ofertą:**

30 dni od ostatniego dnia składania ofert.

#### **XII. Niezbędne dokumenty:**

1. Formularz ofertowy - załącznik nr 6
2. Oświadczenia Wykonawcy - załącznik nr 7.

**Zatwierdzam:**

.....

Załącznik nr 6

(pieczęć firmy)

miejsowość, data.....

### FORMULARZ OFERTOWY

Dane Wykonawcy:

Nazwa.....

Siedziba.....

Adres poczty elektronicznej:.....

Numer telefonu: .....

Numer fax: .....

NIP: .....

W odpowiedzi na zapytanie ofertowe nr **GEKON.I.4.1.2015** na **dostawę elementów konstrukcyjnych do budowy reaktora zgazowującego** ogłoszone na potrzeby projektu **Kogeneracyjny układ zgazowywania osadów ściekowych z plazmowym doczyszczaniem gazu** realizowanego w ramach Programu Gekon – Generator Koncepcji Ekologicznych, współfinansowanego przez Narodowe Centrum Badań i Rozwoju oraz Narodowy Fundusz Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej składam następującą ofertę:

Przedmiot zamówienia	Cena netto w zł
Dostawa elementów konstrukcyjnych do budowy reaktora zgazowującego zgodnie z pkt. III zapytania ofertowego nr GEKON.I.4.1.2015	

Słownie kwota netto (w zł):

.....

Osobą/osobami do kontaktów z zamawiającym jest/są:

.....

tel. kontaktowy, faks:

.....

1. Oświadczamy, że zapoznaliśmy się z opisem przedmiotu zamówienia, nie wnosimy żadnych zastrzeżeń oraz uzyskaliśmy informacje niezbędne do przygotowania oferty.
2. Oświadczamy, że wymagania stawiane Wykonawcy zostały przez nas zaakceptowane bez zastrzeżeń i zobowiązujemy się, w przypadku wyboru naszej oferty, do wykonania zamówienia w miejscu i terminie wyznaczonym przez Zamawiającego.
3. Oświadczamy, że cena podana w ofercie uwzględnia wszystkie koszty wykonania zamówienia. Podana cena



---

uwzględnia wszystkie podatki, w szczególności podatek dochodowy, i inne koszty, które będą opłacane w ramach umowy.

4. Gwarantujemy, że cena podana w ofercie nie ulegnie zmianie przez okres ważności oferty (związania) oraz okres realizacji (wykonania) zamówienia.
5. Oświadczamy, że w przypadku udzielenia nam zamówienia zobowiązujemy się do zawarcia umowy w miejscu i terminie wskazanym przez Zamawiającego.
6. Oświadczamy, że składamy niniejszą ofertę we własnym imieniu.
7. Potwierdzamy, iż nie uczestniczymy w jakiegokolwiek innej ofercie dotyczącej tego samego postępowania.

.....  
Czytelne podpisy osób uprawnionych do reprezentowania Wykonawcy

**Załącznik nr 7**

(pieczęć firmy)

miejsowość, data.....

**Oświadczenia Wykonawcy**

Ja, niżej podpisana/podpisany oświadczam, iż spełniam następujące warunki udziału w postępowaniu nr **GEKON.I.4.1.2015** na **dostawę elementów konstrukcyjnych do budowy reaktora zgazowującego** na potrzeby projektu **Kogeneracyjny układ zgazowywania osadów ściekowych z plazmowym doczyszczaniem gazu**:

1. dotyczące braku powiązania pomiędzy podmiotami współpracującymi

A. Nie jestem powiązany/-a osobowo lub kapitałowo\* z Zamawiającym.

\*Przez powiązanie kapitałowe i osobowe rozumie się:

1. uczestniczenie w spółce jako wspólnik spółki cywilnej lub osobowej;
2. posiadanie przynajmniej 10% udziałów lub akcji;
3. pełnienie funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika;
4. pozostawanie w związku małżeńskim, w stosunku pokrewieństwa lub powinowactwa w linii prostej, pokrewieństwa lub powinowactwa w linii bocznej do drugiego stopnia lub w stosunku przysposobienia, opieki lub kurateli.

2. dotyczące sytuacji ekonomicznej i prawnej pozwalającej na realizację przedmiotu Zamówienia:

- A. Posiadam uprawnienia do wykonywania działalności i czynności objętych przedmiotem Zamówienia, na potwierdzenie czego przedkładam stosowne dokumenty;
- B. Posiadam niezbędną wiedzę i doświadczenie niezbędne do wykonywania działalności i czynności objętych przedmiotem Zamówienia;
- C. Nie zalegam z opłacaniem składek na ubezpieczenie społeczne i/lub zdrowotne do Zakładu Ubezpieczeń Społecznych, ani z opłacaniem podatków.
- D. Znajduję się w sytuacji ekonomicznej i finansowej zapewniającej wykonanie zamówienia;
- E. Spełniam warunki stawiane w Zapytaniu ofertowym oraz oświadczam, że przyjmuję je do wiadomości i stosowania.

.....  
Czytelne podpisy osób uprawnionych do reprezentowania Wykonawcy