

REMIX Spółka Akcyjna

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

Świebodzin, 6 maja 2016

**Zapytanie ofertowe nr GEKON.I.4.2.2016
/powtórne/**

dotyczy zamówienia na: **dostawę elementów i materiałów konstrukcyjnych do budowy komory fluidalnej** 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 projektu, j.michalski@remixsa.pl
Miroslaw Ociepa, specjalista ds. gospodarki odpadami, mociepa@remixsa.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.remixsa.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 konstrukcyjnych, zespołów i podzespołów do wykonania komory fluidalnej dopalającej pozostałości palne, pozostałe w popiele pochodzącym ze zgazowania komunalnych osadów ściekowych.

Dostarczane elementy posłużą do wykonania następujących składowych kotła:

1. reaktor fluidalny (fluidyzacyjny),
2. freeboard,

3. dopalacz cyklonowy,
4. chłodnica inżektorowa spalin,
5. dozownik materiału do dopalania,
6. dozownik inerty złoża,
7. dozownik paliwa wspomagającego,
8. rekuperator/ chłodnica popiołu,
9. odpopielacz,
10. wentylator podmuchowy,
11. wentylator wyciągowy,
12. aparatura kontrolna pomiarowa,
13. układ sterowania i automatyki procesu.

Materiały do budowy komory fluidalnej powinny umożliwić budowę, uruchomienie i bezpieczną eksploatację kotła fluidalnego zapewniającego dopalenie nie mniej niż 20 kg/h mieszanki popiołu i pozostałości palnych.

W skład dostawy wchodzi:

Zgodnie z załącznikiem nr 1 rys. 667/				
Ilość szt.	Nazwa materiału	Norma/ Rysunek/ Katalog	Gatunek materiału	Uwagi
1	Błacha gruba 6 x468x468	PN-83/H-92138	1H18N9T	wykonać wg rysunku 667/46
1	Błacha gruba 8 x478x822	PN-83/H-92138	1H18N9T	wykonać wg rysunku 667/47
2	Błacha gruba 4 x757x1313	PN-83/H-92138	1H18N9T	wykonać wg rysunku 667/48
1	Błacha gruba 4 x400x757	PN-83/H-92138	1H18N9T	wykonać wg rysunku 667/49
1	Błacha gruba 4 x400x390,5	PN-83/H-92138	1H18N9T	wykonać wg rysunku 667/50
1	Błacha gruba 4 x400x1016	PN-83/H-92138	1H18N9T	format
2	Błacha gruba 4 x199x755	PN-83/H-92138	1H18N9T	format
1	Błacha gruba 4 x173,5x400	PN-83/H-92138	1H18N9T	wykonać wg rysunku 667/53
1	Błacha gruba 4 x400x661	PN-83/H-92138	1H18N9T	wykonać wg rysunku 667/54
1	Błacha gruba 6 x310x310	PN-83/H-92138	1H18N9T	wykonać wg rysunku 667/55
4	Błacha gruba 4 x150x254	PN-83/H-92138	1H18N9T	format
1	Błacha gruba 6 x70x70	PN-83/H-92138	1H18N9T	wykonać wg rysunku 667/57
2	Płaskownik 30x4 L=368	PN-83/H-92138	1H18N9T	format
2	Płaskownik 30x4 L=248	PN-83/H-92138	1H18N9T	format
2	Płaskownik 30x4 L=308	PN-83/H-92138	1H18N9T	format
2	Płaskownik 30x4 L=240	PN-83/H-92138	1H18N9T	format
14	Błacha 8x115x150	PN-83/H-92138	S235JR	wykonać wg rysunku 667/93

2	Płaskownik 70x10 L=700	PN-83/H-92138	S235JR	wykonać wg rysunku 667/94
2	Płaskownik 100x10 L=700	PN-83/H-92138	S235JR	format
2	Blacha 0,8 x 198x541	PN-83/H-92138	0H13	format
10	Nity zrywalne Ø3			

Zgodnie z załącznikiem nr 2 rys. 668/				
Ilość szt.	Nazwa materiału	Norma/ Rysunek/ Katalog	Gatunek materiału	Uwagi
1	Blacha gruba 8 x478x822	PN-83/H-92138	1H18N9T	wykonać wg rysunku 668/36
2	Blacha gruba 4 x641x509	PN-83/H-92138	1H18N9T	wykonać wg rysunku 668/37
2	Blacha gruba 4 x573x299	PN-83/H-92138	1H18N9T	wykonać wg rysunku 668/38
1	Blacha gruba 4 x70x70	PN-83/H-92138	1H18N9T	wykonać wg rysunku 668/39
1	Rura bez szwu Ø60,3x2,9 L=100	PN-83/H-92138	1H18N9T	wykonać wg rysunku 668/40
2	Pręt płaski 8x3 L=684	PN-83/H-92138	1H18N9T	wykonać wg rysunku 668/42
2	Pręt płaski 8x3 L=664	PN-83/H-92138	1H18N9T	wykonać wg rysunku 668/43
2	Pręt płaski 8x3 L=340	PN-83/H-92138	1H18N9T	wykonać wg rysunku 668/44
2	Pręt płaski 8x3 L=320	PN-83/H-92138	1H18N9T	wykonać wg rysunku 668/45
1	Blacha gruba 0,8 x236x236	PN-83/H-92138	0H13	wykonać wg rysunku 668/46
2	Blacha gruba 0,8 x470x574	PN-83/H-92138	0H13	wykonać wg rysunku 668/47
2	Blacha gruba 0,8 x511x764	PN-83/H-92138	0H13	wykonać wg rysunku 668/48
30	Nity zrywalne Ø3			

Zgodnie z załącznikiem nr 3 rys. 669/				
Ilość szt.	Nazwa materiału	Norma/ Rysunek/ Katalog	Gatunek materiału	Uwagi
4	Pręt płaski 8x3 L=350	PN-83/H-92138	H25N20S2	ciąć na wymiar
4	Pręt płaski 8x3 L=330	PN-83/H-92138	H25N20S2	ciąć na wymiar
1	Blacha gruba 6 x468x468	PN-83/H-92138	H25N20S2	wykonać wg rysunku 669/26
1	Blacha gruba 6 x468x468	PN-83/H-92138	H25N20S2	wykonać wg rysunku 669/27
2	Blacha gruba 4 x200x400	PN-83/H-92138	H25N20S2	wykonać wg rysunku 669/28
1	Blacha gruba 4 x200x400	PN-83/H-92138	H25N20S2	wykonać wg rysunku 669/29
2	Blacha gruba 3 x60,5x134	PN-83/H-92138	H25N20S2	wykonać wg rysunku 669/30
4	Blacha gruba 3 x50x169	PN-83/H-92138	H25N20S2	wykonać wg rysunku 669/30A
2	Blacha gruba 3 x61x134	PN-83/H-92138	H25N20S2	wykonać wg rysunku 669/31
1	Blacha gruba 3 x74x114	PN-83/H-92138	H25N20S2	wykonać wg rysunku 669/32
1	Blacha gruba 3 x86,5x114	PN-83/H-92138	H25N20S2	wykonać wg rysunku 669/33
1	Blacha gruba 4 x200x400	PN-83/H-92138	H25N20S2	format
2	Blacha gruba 3 x150x150	PN-83/H-92138	1H18N9T	wykonać wg rysunku 669/62

2	Blacha gruba 3 x90x90	PN-83/H-92138	1H18N9T	wykonać wg rysunku 669/63
4	Pręt okrągły Ø10 L=60	PN-93/H-93004	1H18N9T	Uciąć na wymiar
4	Pręt okrągły Ø8 L=15	PN-93/H-93004	1H18N9T	wykonać wg rysunku 669/65
4	Pręt okrągły Ø8 L=30	PN-93/H-93004	1H18N9T	wykonać wg rysunku 669/66/67
4	Pręt okrągły Ø4 L=29	PN-93/H-93004	1H18N9T	
2	Blacha gruba 3 x10x40	PN-83/H-92138	1H18N9T	wykonać wg rysunku 669/68
2	Blacha gruba 4 x18x45	PN-83/H-92138	1H18N9T	wykonać wg rysunku 669/69
2	Pręt gwint. M8x25	PN-93/H-93004	1H18N9T	wykonać wg rysunku 669/70
2	Śruba M5x12-A2	PN-74/M-82101		
2	Nakrętka M5 kołpakowa	PN-75/M-82181		
2	Podkładka 5,3	PN-78/M-82006		

Zgodnie z załącznikiem nr 4 rys. 670/				
Ilość szt.	Nazwa materiału	Norma/ Rysunek/ Katalog	Gatunek materiału	Uwagi
1	Blacha gruba 6 x320x320	PN-83/H-92138	1H18N9T	wykonać wg rysunku 670/6
4	Rura bez szwu Ø30x2 L=1070	PN-EN ISO 1127:1999	1H18N9T	Uciąć na wymiar
8	Blacha gruba 1 x114x800	PN-83/H-92138	1H18N9T	wykonać wg rysunku 670/8
1	Pręt okrągły Ø10 L=170	PN-EN ISO 10272:2004	1H18N9T	gwint jednostronnie L=55
8	Pręt płaski 8x3 L=234	PN-83/H-92138	1H18N9T	wykonać wg rysunku 670/10
4	Pręt płaski 8x3 L=198	PN-83/H-92138	1H18N9T	wykonać wg rysunku 670/11
4	Pręt płaski 8x3 L=214	PN-83/H-92138	1H18N9T	wykonać wg rysunku 670/12
1	Blacha gruba 6 x320x320	PN-83/H-92138	1H18N9T	wykonać wg rysunku 670/13
1	Blacha gruba 4 x194x988	PN-83/H-92138	1H18N9T	wykonać wg rysunku 670/14
1	Blacha gruba 6 x160x160	PN-83/H-92138	1H18N9T	wykonać wg rysunku 670/18
1	Rura bez szwu Ø101,6x2 L=133	PN-EN ISO 1127:1999	1H18N9T	Uciąć na wymiar
1	Blacha gruba 6 x320x320	PN-83/H-92138	1H18N9T	wykonać wg rysunku 670/18
3	Blacha gruba 4 x194x988	PN-83/H-92138	1H18N9T	format
1	Blacha gruba 0,8 x520x985 (pow. mat jednostr. foliowana)	PN-83/H-92138	0H13	wykonać wg rysunku 670/20
1	Blacha gruba 0,8 x570x985 (pow. mat jednostr. foliowana)	PN-83/H-92138	0H13	wykonać wg rysunku 670/21
64	Nit zrywalny Ø3	PN-83/M-82971		
64	Śruba M4x20-A4	PN-74/M-82101		
64	Nakrętka M4-A4	PN-75/M-82144		
64	Podkładka 4,3-A4	PN-78/M-82006		

Zgodnie z załącznikiem nr 5 rys. 672/				
Ilość szt.	Nazwa materiału	Norma/ Rysunek/ Katalog	Gatunek materiału	Uwagi
1	Blacha gruba 8 x468x468	PN-83/H-92138	H25N20S2	wykonać wg rysunku 672/20
1	Blacha gruba 8 x320x320	PN-83/H-92138	H25N20S2	wykonać wg rysunku 672/21
4	Blacha gruba 4 x300x358	PN-83/H-92138	H25N20S2	wykonać wg rysunku 672/22
4	Pręt płaski 3 x 8x350	PN-83/H-92138	H25N20S2	wykonać wg rysunku 672/24
4	Pręt płaski 3 x 8x330	PN-83/H-92138	H25N20S2	wykonać wg rysunku 672/25
2	Blacha gruba 0,8 x474x800 (pow. mat. - jednostr. foliowana)	PN-83/H-92138	0H13	wykonać wg rysunku 672/26

Zgodnie z załącznikiem nr 6 rys. 671/				
Ilość szt.	Nazwa materiału	Norma/ Rysunek/ Katalog	Gatunek materiału	Uwagi
1	Blacha gruba 1 x306x382	PN-83/H-92138	S355J2	wykonać wg rysunku 671/1
1	Pręt okrągły Ø25 L=120	PN-84/H-93000	S355J2	wykonać wg rysunku 671/2
4	Pręt płaski 3 x 10x80	PN-83/H-92138	S355J2	wykonać wg rysunku 671/3
4	Blacha gruba 2 x85x153	PN-83/H-92138	S355J2	wykonać wg rysunku 671/4
4	Blacha gruba 3 x14x90	PN-83/H-92138	S355J2	wykonać wg rysunku 671/5

Zgodnie z załącznikiem nr 6 rys. 673/				
Ilość szt.	Nazwa materiału	Norma/ Rysunek/ Katalog	Gatunek materiału	Uwagi
1	Blacha gruba 4 x170x170	PN-83/H-92138	H25N20S2	wykonać wg rysunku 673/71
4	Rura bez szwu Ø24x2 L=80	PN-EN ISO 1127:1999	H25N20S2	wykonać wg rysunku 673/72
36	Pręt okrągły Ø8 L=2	PN-93/H-93004	H25N20S2	wykonać wg rysunku 673/73
36	Wkręt M3x12-A4 z łbem stożkowym z gwintem na całej długości	PN-74/M-82207	H25N20S2	
1	Blacha 2 x24x24	PN-83/H-92138	H25N20S2	wykonać wg rysunku 673/75
1	Blacha 2 x48x48	PN-83/H-92138	H25N20S2	wykonać wg rysunku 673/76
4	Blacha 2 x23x49	PN-83/H-92138	H25N20S2	wykonać wg rysunku 673/77
4	Blacha 2 x24x72	PN-83/H-92138	H25N20S2	wykonać wg rysunku 673/78
4	Blacha 2 x24x96	PN-83/H-92138	H25N20S2	wykonać wg rysunku 673/79
36	Nakrętka M3-A4	PN-75/M-82144	H25N20S2	
36	Podkładka sprężysta 3,1-A4	PN-78/M-82006	H25N20S2	

Zgodnie z załącznikiem nr 7				
Ilość szt.	Nazwa materiału	Norma/ Rysunek/ Katalog	Gatunek materiału	Uwagi
1	Słup1 Blacha gr 6x100x100		S235JR	wykonać wg rysunku 676
2	Słup 2 Profil 80x80x5 L=975		S235JR	wykonać wg rysunku 677
2	Słup 2 Blacha gr 6x130x130		S235JR	
1	Słup 3a Profil 80x80x5 L=2225		S235JR	wykonać wg rysunku 678
1	Słup 3a Blacha gr 6x130x130		S235JR	
1	Słup 3b Profil 80x80x5 L=2225		S235JR	wykonać wg rysunku 679
1	Słup 3b Blacha 6x100x100		S235JR	
1	Słup 4 Profil 80x80x5 L=2499		S235JR	wykonać wg rysunku 680
1	Słup 4 Blacha 6x130x130		S235JR	
1	Profil 80x80x4 L=2500	PN-EN 10219-2	S235JR	wykonać wg rysunku 675/6
1	Profil 80x80x4 L=840	PN-EN 10219-2	S235JR	ciąć na wymiar
1	Profil 80x80x4 L=960	PN-EN 10219-2	S235JR	wykonać wg rysunku 675/8
1	Profil 80x80x4 L=760	PN-EN 10219-2	S235JR	wykonać wg rysunku 675/9
1	Profil 80x80x4 L=910	PN-EN 10219-2	S235JR	ciąć na wymiar
1	Profil 80x80x4 L=1500	PN-EN 10219-2	S235JR	ciąć na wymiar
2	Profil 80x80x4 L=600	PN-EN 10219-2	S235JR	ciąć na wymiar
4	Profil 80x60x4 L=680	PN-EN 10219-2	S235JR	ciąć na wymiar
2	Profil 80x60x4 L=880	PN-EN 10219-2	S235JR	ciąć na wymiar
1	Profil 80x60x4 L=1380	PN-EN 10219-2	S235JR	ciąć na wymiar
1	Profil 80x60x4 L=530	PN-EN 10219-2	S235JR	ciąć na wymiar
1	Profil 80x60x4 L=770	PN-EN 10219-2	S235JR	ciąć na wymiar
18	Blacha gr 10x150x75	PN-83/H-92120	S235JR	wykonać wg rysunku 675/18
1	Słup1B Profil 80x80x5 L=975		S235JR	wykonać wg rysunku 681
1	Słup1B Blacha 6x100x100		S235JR	
6	Blacha gr 6x80x80	PN-83/H-92120	S235JR	ciąć na wymiar
6	Blacha gr 6x60x90		S235JR	ciąć na wymiar
12	Szpilka M10 L=25		S235JR	gwintowana
5	Profil 80x60x4 L=648		S235JR	wykonać wg rysunku 683
10	Blacha gr 10x70x180		S235JR	
2	Profil 80x80x4 L=648		S235JR	wykonać wg rysunku 684
4	Blacha gr 10x80x180		S235JR	
1	Profil 80x80x4 L=648		S235JR	wykonać wg rysunku 685
2	Blacha gr 10x80x155		S235JR	
5	Stopień	30x3/L=600xB=240	FeZn	
2	Profil 120x60x4 L=1550	PN-EN 10219-2	S235JR	wykonać wg rysunku 687/2
2	Blacha gr 6x80x225	PN-83/H-92120	S235JR	wykonać wg rysunku 687/3

2	Blacha gr 6x100x250	PN-83/H-92120	S235JR	wykonać wg rysunku 687/4
2	Blacha gr 6x60x104	PN-83/H-92120	S235JR	wykonać wg rysunku 687/5
2	Profil 40x40x4 L=600	PN-EN 10219-2	S235JR	ciąć na wymiar
4	Blacha 6x90x60	PN-83/H-92120	S235JR	wykonać wg rysunku 688/1
4	Profil 40x40x4 L=1105	PN-EN 10219-2	S235JR	przyciąć na wymiar
1	Profil 40x40x4 L=1700	PN-EN 10219-2	S235JR	wykonać wg rysunku 688/3
2	Profil 40x40x4 L=473,5	PN-EN 10219-2	S235JR	wykonać wg rysunku 688/4
1	Profil 40x40x4 L=373	PN-EN 10219-2	S235JR	wykonać wg rysunku 688/5
1	Profil 40x40x4 L=100	PN-EN 10219-2	S235JR	wykonać wg rysunku 688/6
20	Śruba M12x85	PN-85/M-82101	FeZn	
20	Podkładka 13	PN-78/M-82005	FeZn	
20	Nakrętka M12	PN-86/M-82144	FeZn	
16	Podkładka 10,5	PN-78/M-82005	FeZn	
16	Nakrętka M10	PN-86/M-82144	FeZn	
36	Śruba M12x120	PN-85/M-82101	FeZn	
36	Podkładka 13	PN-78/M-82005	FeZn	
36	Nakrętka M12	PN-86/M-82144	FeZn	
36	Podkładka sprężysta 12,2	PN-77/M-82008	FeZn	
4	Blacha gr 6x60x90	PN-83/H-92120	S235JR	ciąć na wymiar
4	Profil 40x40x4 L=1110	PN-EN 10219-2	S235JR	ciąć na wymiar
1	Profil 40x40x4 L=2450	PN-EN 10219-2	S235JR	ciąć na wymiar
3	Profil 40x40x4 L=730	PN-EN 10219-2	S235JR	ciąć na wymiar
3	Blacha gr 2x730x100	PN-83/H-92120	S235JR	ciąć na wymiar
4	Blacha gr 6x60x90	PN-83/H-92120	S235JR	ciąć na wymiar
4	Profil 40x40x4 L=1110	PN-EN 10219-2	S235JR	ciąć na wymiar
1	Profil 40x40x4 L=2450	PN-EN 10219-2	S235JR	ciąć na wymiar
2	Profil 40x40x4 L=610	PN-EN 10219-2	S235JR	ciąć na wymiar
1	Profil 40x40x4 L=818	PN-EN 10219-2	S235JR	ciąć na wymiar
1	Blacha gr 2x100x818	PN-83/H-92120	S235JR	ciąć na wymiar
2	Blacha gr 2x100x610	PN-83/H-92120	S235JR	ciąć na wymiar
2	Blacha gr 6x60x90	PN-83/H-92120	S235JR	ciąć na wymiar
2	Profil 40x40x4 L=1110	PN-EN 10219-2	S235JR	ciąć na wymiar
1	Profil 40x40x4 L=530	PN-EN 10219-2	S235JR	ciąć na wymiar
1	Profil 40x40x4 L=800	PN-EN 10219-2	S235JR	ciąć na wymiar
1	Blacha gr 2x100x530	PN-83/H-92120	S235JR	ciąć na wymiar
2	Krata pomostowa KOZ/34x38/30x3 - 1500x1000			
1	Krata pomostowa KOZ/34x38/30x3 - 750x1000			
2	Krata pomostowa KOZ/34x38/30x3 - 800x1000			

28	Podkładka okrągła	PN-78/M-82005		
28	Nakrętka M10	PN-86/M-82114		

Zgodnie z załącznikiem nr 8				
Ilość szt.	Nazwa materiału	Norma/ Rysunek/ Katalog	Gatunek materiału	Uwagi
1	Kołnierz płaski do przyspawania DN65 PN6	PN-EN1092-1	0H18N9	wykonać wg rysunku 1
1	Kołnierz płaski do przyspawania DN40 PN6	PN-EN1092-1	0H18N9	wykonać wg rysunku 2
1	Redukcja stożkowa symetryczna $\varnothing 76,1 \times \varnothing 60,3 \times 2$	EN 10253-3	0H18N9	wykonać wg rysunku 3
1	Redukcja stożkowa symetryczna $\varnothing 60,3 \times \varnothing 33,7 \times 2$	EN 10253-3	0H18N9	wykonać wg rysunku 4
1	Rura bez szwu kwasoodporna $\varnothing 88,9 \times 2$ L=175	PN-ISO 1127	0H18N9	wykonać wg rysunku 5
1	Rura bez szwu kwasoodporna $\varnothing 76,1 \times 2$ L=110	PN-ISO 1127	0H18N9	ciąć na wymiar
1	Rura bez szwu kwasoodporna $\varnothing 33,7 \times 2,6$ L=55	PN-ISO 1127	0H18N9	wykonać wg rysunku 7
1	Rura bez szwu kwasoodporna $\varnothing 48,3 \times 2,6$ L=120	PN-ISO 1127	0H18N9	ciąć na wymiar
1	Rura bez szwu kwasoodporna $\varnothing 48,3 \times 2,6$ L=120	PN-ISO 1127	0H18N9	ciąć na wymiar
1	Blacha 2x36x36	PN-83/H-92138	0H18N9	wykonać wg rysunku 11
1	Blacha 2x89x89	PN-83/H-92138	0H18N9	wykonać wg rysunku 12
1	Blacha 2x40x159	PN-83/H-92138	0H18N9	wykonać wg rysunku 13
1	Blacha 2x36x159	PN-83/H-92138	0H18N9	wykonać wg rysunku 14
1	Blacha 2x35x36	PN-83/H-92138	0H18N9	wykonać wg rysunku 15
1	Blacha 2x36x58	PN-83/H-92138	0H18N9	wykonać wg rysunku 16
1	Blacha 2x24x65	PN-83/H-92138	0H18N9	wykonać wg rysunku 17
1	Blacha 2x32x35	PN-83/H-92138	0H18N9	wykonać wg rysunku 18
2	Blacha 2x40x58	PN-83/H-92138	0H18N9	wykonać wg rysunku 19
1	Blacha 2x28x40	PN-83/H-92138	0H18N9	wykonać wg rysunku 20
1	Redukcja stożkowa symetryczna $\varnothing 88,9 \times \varnothing 33,7 \times 2$	EN 10253-3	0H18N9	wykonać wg rysunku 21

Zgodnie z załącznikiem nr 9				
Ilość szt.	Nazwa materiału	Norma/ Rysunek/ Katalog	Gatunek materiału	Uwagi
3	Pręt $\varnothing 36$ L=15		45	wykonać wg rysunku 97
3	Pręt $\varnothing 15$ L=15		BK31	wykonać wg rysunku 98
3	Blacha gr 2x26x26 ($\varnothing 26/\varnothing 10,2$)	PN-83/H-92120	S355JR	wykonać wg rysunku 99

3	Pręt Ø68 L=55	PN-83/H-92120	S355JR	wykonać wg rysunku 100
1	Blacha gr 3x140x199	PN-83/H-92120	S355JR	wykonać wg rysunku 101
1	Blacha gr 4x135x138	PN-83/H-92120	S355JR	wykonać wg rysunku 103
2	Blacha gr 3x165x317	PN-83/H-92120	S355JR	wykonać wg rysunku 104
1	Blacha gr 3x151x198	PN-83/H-92120	S355JR	wykonać wg rysunku 105
1	Blacha gr 4x130x131	PN-83/H-92120	S355JR	wykonać wg rysunku 106
1	Blacha gr 4x110x125	PN-83/H-92120	S355JR	wykonać wg rysunku 107
1	Blacha gr 4x110x125	PN-83/H-92121	S355JR	wykonać wg rysunku 108
1	Rura bez szwu, grubościenna Ø76,1x8 L=45	PN-83/H-92120	S355JR	toczyć na gotowo Ø68x4- rys 111.

Zgodnie z załącznikiem nr 10 rys. 697/.. 696/...

Ilość szt.	Nazwa materiału	Norma/ Rysunek/ Katalog	Gatunek materiału	Uwagi
1	Profil zamknięty prostokąt. 25x15x1,5 L=919	PN-79/H-74244	S235JR	wykonać wg rys. 697/132
2	Profil zamknięty prostokąt. 25x15x1,5 L=367	PN-79/H-74244	S235JR	wykonać wg rys. 697/133
2	Profil zamknięty prostokąt. 25x15x1,5 L=321	PN-79/H-74244	S235JR	wykonać wg rys. 697/134
1	Profil zamknięty prostokąt. 25x15x1,5 L=828	PN-79/H-74244	S235JR	wykonać wg rys. 697/135
4	Profil zamknięty prostokąt. 25x15x1,5 L=168	PN-79/H-74244	S235JR	wykonać wg rys. 697/136
4	Profil zamknięty prostokąt. 25x15x1,5 L=216	PN-79/H-74244	S235JR	wykonać wg rys. 697/137
4	Profil zamknięty prostokąt. 25x15x1,5 L=153	PN-79/H-74244	S235JR	wykonać wg rys. 697/138
8	Podkładka okrągła powiększona 10,5	PN-78/M-82005	Fe/Zn	
8	Nakrętka M10	PN-74/M-82153	Fe/Zn	
8	Śruba M10-8.8 L=50	PN-74/M-82101	Fe/Zn	
4	Podkładka okrągła powiększona 13	PN-78/M-82005	Fe/Zn	
4	Nakrętka M12	PN-74/M-82153	Fe/Zn	
4	Śruba M12-8.8 L=120	PN-74/M-82101	Fe/Zn	
2	Blacha gruba 1 x125x460	PN-83/H-92138	1H18N9T	wykonać wg rys. 696/126
1	Blacha gruba 1 x112x177	PN-83/H-92138	1H18N9T	wykonać wg rys. 696/127
1	Blacha gruba 1 x110x362,5	PN-83/H-92138	1H18N9T	wykonać wg rys. 696/128
1	Blacha gruba 1 x110x421	PN-83/H-92138	1H18N9T	wykonać wg rys. 696/129
2	Blacha gruba 1 x15x50	PN-83/H-92138	1H18N9T	wykonać wg rys. 696/130
1	Pręt Ø5 L=174		H18N9	wykonać wg rys. 696/131

2	Pręt Ø6 L=20		H18N9	wykonać wg rys. 696/132
1	Pręt Ø6 L=60		H18N9	wykonać wg rys. 696/133
1	Pręt Ø3 L=110		H18N9	wykonać wg rys. 696/134

Zgodnie z załącznikiem nr 11 rys. 695/..

Ilość szt.	Nazwa materiału	Norma/ Rysunek/ Katalog	Gatunek materiału	Uwagi
1	Blacha gruba 3 x300x360	PN-83/H-92138	1H18N9T	wykonać wg rys 121
2	Blacha gruba 3 x30x298	PN-83/H-92138	1H18N9T	wykonać wg rys 122
2	Blacha gruba 3 x30x232	PN-83/H-92138	1H18N9T	wykonać wg rys 123
2	Pręt Ø10 L=217	PN-83/H-92138	1H18N9T	wykonać wg rys 124
5	Pręt Ø5 L=60		1H18N9T	wykonać wg rys 126
5	Podkładka okrągła Ø5,3	PN-78/M-82006	H18N9	wykonać wg rys 127
1	Blacha gruba 0,5 x212x272	PN-83/H-92138	H18N9	wykonać wg rys 128

ELEMENTY STEROWANIA

Ilość szt.	Nazwa materiału/opis	Uwagi/wymogi
2	Motoreduktor n1= n2 = moc silnika zasilanie wał zdawczy silnik kołnierkowy kołnierz	1400 obr/min n2 = 70 obr/min max 0,1 kW 230/400V dwustronny 56B14 Pm = 80
2	Motoreduktor n1= n2 = moc silnika zasilanie wał zdawczy silnik kołnierkowy kołnierz	1400 obr/min 28 obr/min max 0,1 kW 230/400V dwustronny 56B14 Pm = 80
	Wentylator wyciągowy przeznaczenie temperatura maksymalna powietrza obudowa silnik klasa izolacji stopień ochrony zasilanie moc obroty	transport powietrza o wysokim stopniu zanieczyszczenia min. 200 st C blacha stalowa ocynkowana F IP55 230/400V 50 Hz min. 3 kW max 3000 /min

	wydajność maksymalna	min. 3300 m ³ /godz
2	Inteligentny przetwornik różnicy ciśnień gazów (sygn. wyj. 4...20 mA+HART)	-700 ÷ 700 Pa/-700 ÷ 700 Pa
1	Inteligentny przetwornik ciśnienia (sygn.wyj.4...20mA+HART)	-10 ÷ 10 kPa/ 0 ÷ 10 kPa
3	Czujniki temperatury z wyczką i króćcem przesuwным typ maksymalna temperatura termoelementu średnica długość rodzaj termoelementu długość przewodu kompensacyjnego wyposażenie dodatkowe rodzaj spoiny materiał osłony	K 1100 st C max 3 mm 1200 mm T 1200 mm wtyk + króciec przesuwny izolowana inconel lub podobny
1	Czujnik temperatury zakończony głowicą i nakrętką G1/2 " typ maksymalna temperatura termoelementu średnica długość rodzaj spoiny materiał osłony	K 1100 st C nie większa niż 6 mm 250 mm izolowana inconel lub podobny
1	Czujnik temperatury z przetwornikiem typ maksymalna temperatura średnica długość rodzaj spoiny materiał osłony przetwornik temperatury sygnał współpraca z czujnikiem typu K charakterystyka obudowa podłączenie czujnika błąd przetwarzania zasilanie zakres przetwarzania	K min. 1100 st C max 6 mm 250 mm izolowana inconel lub podobny szt 1 4-20mA linearna przystos. do montażu w głowicy typu B dwuprzewodowe T = 23 st C +/- 5% 12-36V DC /25 mA 0-250 st C
1	Skrzynka sterownicza	Zapewniająca współpracę elementów sterowania w oparciu o parametry odczytane z punktów kontrolno-pomiarowych i wyłączeniem kotła fluidalnego związanego z wejściem w stan krytyczny

UWAGA: Oferowana cena powinna zawierać wszelkie koszty dostawy do siedziby Zamawiającego. Płatność: do 30 dni od podpisania 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 **90 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
 - 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 20 maja 2016 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 13 maja 2016 na adres: 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 21 maja 2016.
- Zamawiający zastrzega sobie prawo do unieważnienia postępowania 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:

1. O udzielenie zamówienia mogą ubiegać się wykonawcy, którzy:
 - a) posiadają niezbędną wiedzę i doświadczenie oraz dysponują potencjałem technicznym i osobami zdolnymi do wykonania zamówienia lub przedstawią 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 2.

- 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 2.

- 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 2.

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 1
2. Oświadczenia Wykonawcy - załącznik nr 2.

Zatwierdzam:

.....

Załącznik nr 1

(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.4.2.2016** na **dostawę elementów i materiałów konstrukcyjnych do budowy komory fluidalnej** ogłoszone na potrzeby projektu **Kogeneracyjny układ zgazowywania osadów ściekowych z plazmowym doczyszczeniem gazu** realizowanego w ramach Programu Gekon – Generator Konceptji 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 i materiałów konstrukcyjnych do budowy komory fluidalnej zgodnie z pkt. III zapytania ofertowego nr GEKON.I.4.2.2016	

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 2

(pieczęć firmy)

miejsowość, data.....

Oświadczenia Wykonawcy

Ja, niżej podpisana/podpisany oświadczam, iż spełniam następujące warunki udziału w postępowaniu nr **GEKON.I.4.1.2016 na dostawę elementów i materiałów konstrukcyjnych do budowy komory fluidalnej** 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