



DOTACJE NA INNOWACJE. INWESTUJEMY W WASZĄ PRZYSZŁOŚĆ

Ścinawka Średnia, dn. 22.05.2015r.

ZAPYTANIE OFERTOWE NR 5/O/2015

dotyczące wykonania oprzyrządowania odlewniczego (omodelowania) armatury żeliwnej sterowanej napędami fig. 215 i 234 – II część, w wykonaniu zaporowym i mieszkowym regulacyjnym, w ramach projektu o numerze wniosku POIG.04.05.02-00-033/12 w Działaniu 4.5.2 „Wsparcie inwestycji w sektorze usług nowoczesnych” Programu Operacyjnego Innowacyjna Gospodarka 2007-2013.

1. Zamawiający

Nazwa firmy:

ZETKAMA R&D SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ

Adres: 57-410 Ścinawka Średnia, ul. 3-go Maja 12

Tel.: 74 8652 111

Fax: 74 8652 101

e-mail: egolabek@zetkama-rnd.pl

NIP 5252489569

REGON 142610694

2. Tryb wyboru wykonawcy

Konkurs ofert.

3. Opis przedmiotu zamówienia

ZETKAMA R&D sp. z o.o. w związku z realizacją w/w projektu zaprasza do składania ofert na wykonanie oprzyrządowania odlewniczego (omodelowania), wraz z wykonaniem dokumentacji odlewniczej w 3D, wg specyfikacji zawartej w **Załączniku nr 1**. Prosimy o przedstawienie jednej oferty cenowej na wszystkie przeloty, z rozbiciem na oferty częściowe fakturowane wg sukcesywnie dostarczanego omodelowania w terminach wg Załącznika nr 1.

4. Termin realizacji zamówienia: 31.07.2015r.

5. Kryterium wyboru oferty

Kryterium nr 1: Cena (udział w ocenie: 80%),

Kryterium nr 2: Termin realizacji (udział w ocenie: 20%),

6. Termin i miejsce złożenia oferty

Oferty powinny być przesłane za pośrednictwem poczty elektronicznej na adres e-mail egolabek@zetkama-rnd.pl, lub dostarczone w formie papierowej na adres Zamawiającego w terminie do dnia 29.05.2015r. do godz. 15:00. W toku badania i oceny ofert Zamawiający może żądać od Oferentów wyjaśnień dotyczących treści złożonych ofert.

7. Złożona oferta musi zawierać:

- dane oferenta (pełną nazwę oraz adres pocztowy; numer wpisu do KRS lub innego właściwego rejestru z podaniem rejestru);
- datę sporządzenia oferty;
- termin ważności oferty;
- informacje na temat zakresu oferty,
- opis dotychczasowego doświadczenia w zakresie produkcji oprzyrządowania (omodelowania) odlewniczego, ilość lat w branży.
- termin i warunki realizacji;
- warunki i termin płatności;
- cenę całkowitą netto i brutto wykonania zamówienia.
- odniesienie się do każdego z zamieszczonych w zapytaniu ofertowym kryteriów wyboru oferty,
- datę/okres realizacji przedmiotu oferty,
- dane osoby do kontaktu (imię nazwisko, numer telefonu, adres e-mail),
- podpis osoby upoważnionej do wystawienia oferty
- Oferenci z innych państw członkowskich Unii Europejskiej mogą uczestniczyć w postępowaniu na tych samych zasadach oraz mogą składać dokumenty równoważne polskim dokumentom wymaganym w toku postępowania .Szczegółowe warunki realizacji przedmiotu zamówienia zostaną określone we właściwej umowie pomiędzy Oferentem a Zamawiającym.

8. Modyfikacja treści zapytania ofertowego

Zamawiający zastrzega sobie prawo modyfikacji treści niniejszego zapytania ofertowego. Modyfikacja może mieć miejsce w każdym czasie przed upływem terminu składania ofert. W przypadku wprowadzenia modyfikacji, o której mowa powyżej, informacja zostanie niezwłocznie przekazana potencjalnym Dostawcom, do których Zamawiający skierował zapytanie ofertowe. W takim przypadku możliwe będzie wydłużenie składania ofert.

9. Zapytania o przedmiot zamówienia

Wszelkich informacji dotyczących przedmiotu zamówienia udziela Edmund Gołabek:

E-mail: egolabek@zetskama-rnd.pl Telefon: +48 692 812 917 lub 74 865 2236

PREZES ZARZADU

Podpis Prezesa Zarządu

ZETKAMA R&D Sp. z o.o.

ul. 3 Maja 12

57-410 ŚCINAWKA ŚRĘDNIA

NIP 525-248-95-69

Załącznik nr 1 do zapytania ofertowego NR 5 /O/2015

L.p.	Pozycja	Zestawienie zamawianych elementów omodelowania	Materiał	Termin wykonania	Uwagi
1.	Pokrywa DN15-20/215-01-71	Model matka, matryca, 6 modeli roboczych, rdzennica hot-box- 3 wnękowa. Płyta modelowa FBO.	Matryca: sklejka + żywica, modele: żywica typu F50, Rdzennica: żeliwo szare	06.07.2015	Dokumentacja odlewnicza do wykonania przez oferenta w 3D
2.	Pokrywa DN40/215-01-71	Model matka, matryca, 2 modele robocze - rdzennica hot-box 3-wnękowa. Płyta modelowa FBO.	Matryca: sklejka + żywica, modele: żywica typu F50, Rdzennica: żeliwo szare	06.07.2015	Dokumentacja odlewnicza do wykonania przez oferenta w 3D
3.	Pokrywa DN65/215-01-71	Model matka, matryca, 2 modele robocze - rdzennica cold-box- 2 wnękowa na ręczne wykonanie rdzenia. Płyta modelowa FBO.	Matryca: sklejka + żywica, modele: żywica typu F50, rdzennica: żywica modelarska, lub tworzywo LAB, model rdzenia: żywica modelarska	10.07.2015	Dokumentacja odlewnicza do wykonania przez oferenta w 3D
4.	Pokrywa DN80/215-01-71	Model matka, matryca, 2 modele robocze - rdzennica cold-box- 2 wnękowa na ręczne wykonanie rdzenia. Płyta modelowa FBO.	Matryca: sklejka + żywica, modele: żywica typu F50, rdzennica: żywica modelarska, lub tworzywo LAB.	10.07.2015	Dokumentacja odlewnicza do wykonania przez oferenta w 3D
5.	Pokrywa dolna DN15-20/234-01-71	Model matka, matryca, 4 modele robocze, rdzennica cold-box 2-wnękowa na ręczne wykonanie rdzenia. Płyta modelowa FBO.	Matryca: sklejka + żywica, modele: żywica typu F50 , rdzennica: żywica modelarska, lub tworzywo LAB, model rdzenia: żywica modelarska.	17.07.2015	Dokumentacja odlewnicza do wykonania przez oferenta w 3D
6.	Pokrywa dolna DN40/234-01-71	Model matka, matryca, 4 modele robocze, rdzennica cold-box -2 wnękowa na ręczne wykonanie rdzenia. Płyta modelowa FBO.	Matryca: sklejka + żywica, modele: żywica typu F50, rdzennica: żywica modelarska, lub tworzywo LAB, model rdzenia: żywica modelarska.	17.07.2015	Dokumentacja odlewnicza do wykonania przez oferenta w 3D
7.	Pokrywa dolna DN65 /234-01-71	Model matka, matryca, 2modele robocze, rdzennica cold-box -2 wnękowa na ręczne wykonanie rdzenia. . Płyta modelowa FBO.	Matryca: sklejka + żywica, modele: żywica typu F50, rdzennica: żywica modelarska, lub tworzywo LAB, model rdzenia: żywica modelarska	24.07.2015	Dokumentacja odlewnicza do wykonania przez oferenta w 3D
8.	Pokrywa dolna DN80/234-01-71	Model matka, matryca, 2 modele robocze, rdzennica cold-box -2 wnękowa na ręczne wykonanie rdzenia. Płyta modelowa FBO.	Matryca: sklejka + żywica, modele: żywica typu F50, rdzennica: żywica modelarska, lub tworzywo LAB, model rdzenia: żywica modelarska	24.07.2015	Dokumentacja odlewnicza do wykonania przez oferenta w 3D
9.	Pokrywa dolna DN125-150/234-01-71	Model matka, matryca, 1 model roboczy, rdzennica cold-box 2 wnękowa na ręczne wykonanie rdzenia. Płyta modelowa HSP.	Matryca: sklejka + żywica, modele: żywica typu F50, rdzennica: żywica modelarska, lub tworzywo LAB, model rdzenia: żywica modelarska	31.07.2015	Dokumentacja odlewnicza do wykonania przez oferenta w 3D
10.	Pokrywa górna DN125-150/234-01-71	Model matka, matryca, 1 model roboczy, rdzennica cold-box - 2 wnękowa na ręczne wykonanie rdzenia. Płyta modelowa FBO.	Matryca: sklejka + żywica, modele: żywica typu F50, rdzennica: żywica modelarska, lub tworzywo LAB, model rdzenia: żywica modelarska	31.07.2015	Dokumentacja odlewnicza do wykonania przez oferenta w 3D
11.	Łącznik napędu - przyłącze F14	Model matka, matryca, 2 modele robocze, rdzennica cold-box- 2 wnękowa, na ręczne wykonanie rdzenia. Płyta modelowa FBO.	Matryca: sklejka + żywica, modele: żywica typu F50, rdzennica: żywica modelarska, lub tworzywo LAB, model rdzenia: żywica modelarska	31.07.2015	Dokumentacja odlewnicza do wykonania przez oferenta w 3D

Uwaga:

1. Zanim wykonawca przystąpi do realizacji jakiegokolwiek elementu omodelowania (model, rdzennica) prześle do Zetkamy R&D dokumentację do akceptacji.

2. Na materiał modeli roboczych, należy użyć żywicy epoksydowej (F50, lub innej o podobnych właściwościach), model matka-tworzywo LAB 920 lub inne o podobnych właściwościach, matryca - sklejka + żywica. Rdzennice cold -box – materiał -sklejka + żywica, lub tworzywo LAB920, inne o podobnych właściwościach – z każdej rdzennicy cold-box odlać model rdzenia. Rdzennice hot-box – żeliwo szare, odprężone.

3. Płyty modelowe, elementy układów wlewowych (zespół modelowy filtra, belki, zasilacze, itp.), oraz dokumentację do wykonania płyt modelowych dostarczy Zetkama – w załączeniu przykładowe kompletne płyty modelowe FBO i HSP.

Wymagana gwarancja:

1. Modele żywiczne (płyty modelowe): 24 miesiące, lub 4 000 zaformowań żywica na modele - F50, tworzywo LAB, lub o podobnych właściwościach)

2. Rdzennice hot- box: 24 miesiące, lub 25 000 (rdzeni) strzałów, rdzennice cold-box: 8 000 rdzeni.

