



Hydrotor S.A.

Przedsiębiorstwo Hydrauliki Siłowej
HYDROTOR S.A.

89-500 Tuchola, ul. Chojnicka 72, Polska

E-Mail: hydrotor@hydrotor.com.pl

marketing@hydrotor.com.pl

www.hydrotor.com.pl

Tuchola, 12.08.2020

ZAPYTANIE OFERTOWE

MNS-T05-A2

W związku z realizacją projektu pt.: "Opracowanie innowacyjnego procesu technologicznego obróbki skrawaniem wielkogabarytowych części maszyn z uwzględnieniem wpływu sztywności mocowania generowanego za pomocą układu hydraulicznego" współfinansowanego z Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego w ramach Działania 1.2 Promowanie inwestycji przedsiębiorstw w badania i innowacje P.H.S. Hydrotor S.A. zaprasza do złożenia oferty na następujący zakres dostaw wyposażenia:

A. PRZEDMIOT ZAMÓWIENIA

Pierwszy etap składa się z zadania 1 i 2 prowadzących do budowy stanowiska badawczego z możliwością zmiany sztywności związaną z mocowaniem hydraulicznym.

Konieczność rozwiązania problemu regulacji sztywności mocowania poprzez wykorzystanie charakterystycznej dla układu hydraulicznego możliwości nadążanej regulacji siły wymuszającej w zależności od zmiennych warunków zewnętrznych, wynikających z realizowanej obróbki. Istotnym z punktu widzenia badań będzie możliwość zbierania sygnałów zewnętrznych, a w wyniku ich przetworzenia zmiana sił mających bezpośredni wpływ na sztywność generowaną za pośrednictwem wykonawczych elementów hydraulicznych.

Zakłada się, że w trakcie realizacji planowanych prac badawczych rozwiązany zostanie problem z określeniem optymalnego doboru wartości sztywności w przypadku dynamicznych warunków frezowania elementów wielkogabarytowych. Nastąpi weryfikacja użyteczności przenośnego stanowiska badawczego, które w następnej kolejności zostanie dostosowane do dużej prędkości frezarki pracującej w ruchu ciągłym. Wymieniony układ badawczy musi być uzupełniony o specjalnie zaprojektowany i skonstruowany układ mocowania o zmiennej sztywności do podatnych przedmiotów obrabianych, z możliwością regulacji optymalnej sztywności podpory. Oprócz wymaganej statycznej sztywności, uchwyt ten powinien zapewnić dynamiczną dokładność procesu frezowania, minimalizując poziomy drgań narzędzia – przedmiotu w chwilowym punkcie kontaktu.

Drugim etapem będzie przeprowadzenie badań procesu technologicznego według założonych parametrów – badania stanowiskowe oraz opracowanie wniosków z badań do modyfikacji procesów technologicznych objęte będzie zadaniem 3.

Pozyskanie danych wejściowych do zdefiniowania parametrów procesowych, będące w kolejnych etapach analizowane i poddawane zmianom celem uzyskania założonego zwiększenia efektywności obróbki.

Stacjonarny podsystem modalny (zazwyczaj mający bardzo dużą liczbę stopni swobody) jest przekształcany na współrzędne modalne (główne). Dlatego konieczne jest określenie naturalnej wielkości częstotliwości, modalne współczynniki tłumienia i normalne tryby wibracji elastycznego przedmiotu obrabianego, łącznie z obsługą wirtualnego uchwytu, którego wartość sztywności została wcześniej określona. Pozyskanie bazy danych dla dedykowanych procesów skrawania, (zawierających parametry skrawania) będzie realizowane przez Wykonawcę, dysponującym odpowiednim sprzętem. Układ można zainstalować na dowolnym centrum frezarskim.

spółka
notowana na

GPW



Centrala:

52 / 336 36 00

Dział Sprzedaży:

52 / 336 36 24

52 / 336 36 39

Dział Marketingu:

52 / 334 87 11

52 / 336 36 17

Dział Regeneracji:

52 / 334 86 88

52 / 336 36 16

510 163 184

Fax:

52 / 334 86 35

PRODUKCJA:

● Elementy hydrauliki

siłowej:

- pompy
- rozdzielacze
- zawory hydrauliczne
- pompy olejowe
- przepływomierze
- cylindry hydrauliczne
- zasilacze hydrauliczne

● Precyzyjne elementy wielkogabarytowe

REGENERACJA:

- pompy
- rozdzielacze
- zawory hydrauliczne
- silniki hydrauliczne
- serwomechanizmy
- orbitrole
- sworznie tłokowe
- siłowniki
- elementy tłoczące do pomp wtryskowych

USŁUGI:

- precyzyjna obróbka elementów wielkogabarytowych
- termiczne usuwanie zadziórów metodą TEM
- metalizacja natryskowa
- spawanie aluminium
- oksydacja
- chromowanie techniczne
- nawęglanie, hartowanie

NIP: 561-000-22-76 Bank: BPH S.A. nr konta: 23 1060 0076 0000 3210 0020 7740

Kapitał zakładowy 4.796.600 PLN w całości wpłacony. Wpisano do Krajowego Rejestru Sądowego w Sądzie Rejonowym w Bydgoszczy XIII Wydział Gospodarczy, nr KRS 0000119782



Hydrotor S.A.

Przedsiębiorstwo Hydrauliki Siłowej
HYDROTOR S.A.
89-500 Tuchola, ul. Chojnicka 72, Polska

E-Mail: hydrotor@hydrotor.com.pl
marketing@hydrotor.com.pl
www.hydrotor.com.pl

spółka
notowana na

GPW



Centrala:

52 / 336 36 00

Dział Sprzedaży:

52 / 336 36 24

52 / 336 36 39

Dział Marketingu:

52 / 334 87 11

52 / 336 36 17

Dział Regeneracji:

52 / 334 86 88

52 / 336 36 16

52 163 184

Fax:

52 / 334 86 35

PRODUKCJA:

● **Elementy hydrauliki siłowej:**

- pompy
- rozdzielacze
- zawory hydrauliczne
- pompy olejowe
- przepływomierze
- cylindry hydrauliczne
- zasilacze hydrauliczne

● **Precyzyjne elementy wielkogabarytowe**

REGENERACJA:

- pompy
- rozdzielacze
- zawory hydrauliczne
- silniki hydrauliczne
- serwomechanizmy
- orbitrole
- sworznie tłokowe
- siłowniki
- elementy tłoczące do pomp wtryskowych

USŁUGI:

- precyzyjna obróbka elementów wielkogabarytowych
- termiczne usuwanie zadziórów metodą TEM
- metalizacja natryskowa
- spawanie aluminium
- oksydacja
- chromowanie techniczne
- nawęglanie, hartowanie

Następnym etapem prac badawczych będzie optymalizacja procesów technologicznych zgodnie z uzyskanymi wnioskami z badań i opracowanymi wynikami optymalizacji sztywności zamocowania z uwzględnieniem mocowania hydraulicznego – badania stanowiskowe poszczególnych operacji procesów obróbczych. Prace wskazuje zadanie 4. Wspomagane eksperymentalnie wirtualne prototypowanie systemu tłumienia drgań narzędzie – obrabiany przedmiot podczas frezowania podatnych elementów. Niezależnie od używanego oprogramowania oraz ze względu na nieuniknione niedokładności w modelach upraszczających i numerycznych, niezbędne jest przeprowadzenie obliczenia, weryfikację modeli, uzyskanie wyników i zastosowanie narzędzi projektowych. Najlepszym sposobem jest eksperyment na prawdziwym obiekcie. W tym celu, identyfikacja off-line parametry modelu modalnego, tj. częstotliwości naturalne, modalne, współczynniki tłumienia i tryby normalne, podatny przedmiot zostanie wykorzystany. Oprócz powszechnie stosowanych metod eksperymentalnej analizy modalnej, w tym przypadku sugerowane jest oryginalne współczesne podejście, co zapewni dokładniejsze wyniki identyfikacji, w szczególności współczynników tłumienia.

Zadanie 1:

Opracowanie w konsultacji z Zamawiającym koncepcji technologii obróbczej oraz techniki pomiarowej w oparciu o posiadane wyposażenie Wnioskodawcy.

Wykonawca zapewni we współpracy z Zamawiającym:

- opracowanie programów NC dla wytypowanych obszarów badawczych,
- wytypowanie narzędzi obróbczych zunifikowanych i specjalistycznych, wynikających z zastosowanej strategii obróbczej,
- opracowanie technologii pomiarów wielkości geometrycznych oraz określeniem technik pomiarowych do zastosowania przy pomiarach elementów wielkogabarytowych wraz z wytypowaniem narzędzi i przyrządów pomiarowych zunifikowanych i specjalistycznych umożliwiających pomiary w trakcie mocowania detalu, jego obróbki oraz po zakończeniu.

Zadanie 2:

Zaprojektowanie w konsultacji z Zamawiającym stanowiska badawczego do przeprowadzenia pracy badawczej zwiększenia efektywności obróbki skrawaniem elementów wielkogabarytowych z wykorzystaniem możliwości zmiany sztywności mocowania hydraulicznego.

Wykonawca zapewni we współpracy z Zamawiającym:

- opracowanie dokumentacji konstrukcyjnej stanowiska badawczego,
- opracowanie technologii wykonania stanowiska badawczego,
- opracowanie dokumentacji mocowania czujników pomiarowych,
- opracowanie dokumentacji zabudowy stanowiska na bazie posiadanego wyposażenia Centrum Obróbczego Mikromat 20V,
- zaprojektowanie układu hydraulicznego z możliwością regulacji sztywności mocowania (U) układu O-U-P-N,
- opracowanie dokumentacji do sprawdzenia zaprojektowanego układu,
- nadzór merytoryczny nad opracowaniem oprzyrządowania technologicznego do wykonania elementów wykonawczych układu hydraulicznego.

NIP: 561-000-22-76 Bank: BPH S.A. nr konta: 23 1060 0076 0000 3210 0020 7740

Kapitał zakładowy 4.796.600 PLN w całości wpłacony. Wpisano do Krajowego Rejestru Sądowego w Sądzie Rejonowym w Bydgoszczy XIII Wydział Gospodarczy, nr KRS 0000119782



Hydrotor S.A.

Przedsiębiorstwo Hydrauliki Siłowej
HYDROTOR S.A.
89-500 Tuchola, ul. Chojnicka 72, Polska

E-Mail: hydrotor@hydrotor.com.pl
marketing@hydrotor.com.pl
www.hydrotor.com.pl

spółka
notowana na

GPW



Centrala:

52 / 336 36 00

Dział Sprzedaży:

52 / 336 36 24

52 / 336 36 39

Dział Marketingu:

52 / 334 87 11

52 / 336 36 17

Dział Regeneracji:

52 / 334 86 88

52 / 336 36 16

510 163 184

Fax:

52 / 334 86 35

PRODUKCJA:

• **Elementy hydrauliki**

siłowej:

- pompy
- rozdzielacze
- zawory hydrauliczne
- pompy olejowe
- przepływomierze
- cylindry hydrauliczne
- zasilacze hydrauliczne

• **Precyzyjne elementy wielkogabarytowe**

REGENERACJA:

- pompy
- rozdzielacze
- zawory hydrauliczne
- silniki hydrauliczne
- serwomechanizmy
- orbitrole
- sworznie tłokowe
- siłowniki
- elementy tłoczące do pomp wtryskowych

USŁUGI:

- precyzyjna obróbka elementów wielkogabarytowych
- termiczne usuwanie zadziórów metodą TEM
- metalizacja natryskowa
- spawanie aluminium
- oksydacja
- chromowanie techniczne
- nawęglanie, hartowanie

Zadanie 3:

Przeprowadzenie badań procesu technologicznego wg założonych parametrów – badania stanowiskowe oraz opracowanie wniosków z badań do modyfikacji procesów technologicznych.

Dokonywanie analizy drgań powstałych podczas procesu obróbczego w układzie (O)brabiarka (U)chwyt (P)rzedmiot (N)arzędzie z naciskiem kładzionym na część mocującą (U).

Pozyskanie bazy danych dla dedykowanych procesów frezowania, zawierające parametry skrawania.

Zadanie 4:

Optymalizacja procesów technologicznych zgodnie z uzyskanymi wnioskami do badań i opracowanymi wynikami optymalizacji sztywności zamocowania z uwzględnieniem mocowania hydraulicznego – badania stanowiskowe poszczególnych operacji procesów obróbczych. Przeprowadzenie badań zmodyfikowanego procesu technologicznego obróbki elementów wielkogabarytowych.

Wykonawca zapewni we współpracy z Zamawiającym:

- opracowanie zmodyfikowanej metody tłumienia wibracji przy użyciu uchwytu przedmiotu obrabianego o zmiennej regulowanej sztywności,
- integracja komputerowego systemu pomiarowego, przedmiotu obrabianego, przyspieszeniomierzy piezoelektrycznych i zmiennego uchwytu usztywniającego obrabiany przedmiot,
- przeprowadzenie symulacji komputerowej i sprawdzenie poprawności parametrów modelu,
- wykonanie programów symulacyjnych do tłumienia drgania podczas frezowania elastycznych struktur.

Programy symulujące powinny zostać napisane w języku oprogramowania wysokiego poziomu (np. Fortran, C, C++), obsługiwane przed komercyjnym oprogramowaniem.

B. HARMONOGRAM REALIZACJI ZAMÓWIENIA

Oferent zobowiązuje się do dochowania wszystkich terminów:

- Zadanie 1: w terminie do 31.12.2020
- Zadanie 2: w terminie do 30.04.2021
- Zadanie 3: w terminie do 30.11.2021
- Zadanie 4: w terminie do 30.04.2022

C. WYMAGANIA DOTYCZĄCE ZAPYTANIA

Oferta musi zawierać informacje o w/w zadaniach, terminach oraz kwocie kosztowej za każde zadanie z osobna.

Każde badania z poszczególnych zadań musi być opracowane w osobnych raportach wraz z dokumentami zdawczo/odbiorczymi.

Raporty mają zawierać podstawowe założenia zadań, wyniki i wnioski zawierające wytyczne dla dalszych prac.

Wykonawca zobowiązany będzie realizować zamówienie w siedzibie zamawiającego: P.H.S. Hydrotor S.A., ul. Chojnicka 72, 89-500 Tuchola, część prac merytorycznych może być realizowane w siedzibie Wykonawcy.

NIP: 561-000-22-76 Bank: BPH S.A. nr konta: 23 1060 0076 0000 3210 0020 7740

Kapitał zakładowy 4.796.600 PLN w całości wpłacony. Wpisano do Krajowego Rejestru Sądowego w Sądzie Rejonowym w Bydgoszczy XIII Wydział Gospodarczy, nr KRS 0000119782



Hydrotor S.A.

Przedsiębiorstwo Hydrauliki Siłowej
HYDROTOR S.A.
89-500 Tuchola, ul. Chojnicka 72, Polska

E-Mail: hydrotor@hydrotor.com.pl
marketing@hydrotor.com.pl
www.hydrotor.com.pl

spółka
notowana na

GPW



Centrala:

52 / 336 36 00

Dział Sprzedaży:

52 / 336 36 24

52 / 336 36 39

Dział Marketingu:

52 / 334 87 11

52 / 336 36 17

Dział Regeneracji:

52 / 334 86 88

52 / 336 36 16

510 163 184

Fax:

52 / 334 86 35

PRODUKCJA:

● **Elementy hydrauliki**

siłowej:

- pompy
- rozdzielacze
- zawory hydrauliczne
- pompy olejowe
- przepływomierze
- cylindry hydrauliczne
- zasilacze hydrauliczne

● **Precyzyjne elementy wielkogabarytowe**

REGENERACJA:

- pompy
- rozdzielacze
- zawory hydrauliczne
- silniki hydrauliczne
- serwomechanizmy
- orbitrole
- sworznie tłokowe
- siłowniki
- elementy tłoczące do pomp wtryskowych

USŁUGI:

- precyzyjna obróbka elementów wielkogabarytowych
- termiczne usuwanie zadziórów metodą TEM
- metalizacja natryskowa
- spawanie aluminium
- oksydacja
- chromowanie techniczne
- nawęglanie, hartowanie

Płatność zostanie dokonywana przez Zamawiającego za każde wykonane zadania osobno w terminie 28 dni od otrzymania rachunku/faktury wystawionej przez Wykonawcę po wykonaniu zadania na podstawie potwierdzającej dokumentacji przez Wykonawcę.

Za przekroczenie terminów z harmonogramu realizacji zamówienia przez Wykonawcę z jego winy będzie nałożona korekta wynagrodzenia za poszczególne zadanie równa 1% za każdy dzień zwłoki, nie dłużej niż 14 dni, po tym terminie Zamawiający może uznać niezrealizowanie zamówienia. Niezrealizowanie zamówienia z winy Wykonawcy wiąże się z brakiem zapłaty za zamówienie oraz nałożeniem faktury obciążeniowej na Wykonawcę w wysokości 65% całkowitej wartości oferty. Zamawiający zastrzega sobie prawo do zerwania umowy po wykonaniu części zadań, czyli po odebraniu wymaganych dokumentów i zapłaty za nie.

D. KRYTERIUM OCENY I OPIS SPOSOBU PRZYZNANIA PUNKTACJI

Zamawiający dokona oceny ważnych, przygotowanych zgodnie z wymogami określonymi w pkt. F oraz złożonych zgodnie z wymogami określonymi w treści niniejszego zapytania ofertowego ofert, na podstawie następujących kryteriów:

Cena (C) - 100 %

Kryterium - cena:

$$C = (C_{min}/C_{of}) \times 100$$

gdzie:

C – liczba punktów za cenę przyznanych badanej ofercie

C_{min} – najniższa cena spośród wszystkich prawidłowo złożonych ofert w niniejszym postępowaniu ofertowym

C_{of} – cena zaoferowana w badanej ofercie

Ocenę będzie przeprowadzona przez gremium specjalistów firmy P.H.S. Hydrotor S.A. na podstawie przedstawionych ofert i informacji uzupełniających uzyskanych od Oferentów.

E. OPIS SPOSOBU PRZYGOTOWANIA OFERTY

Oferta musi zostać przygotowana w oparciu o postawione podstawowe wymagania przedstawione w punkcie C.

Oferent dokonuje doboru szczegółowych prac zgodnie z własną wiedzą i doświadczeniem. Oferta nie spełniająca podstawowych wymagań określonych w punkcie C zostanie odrzucona.

Zamawiający ma prawo odrzucić oferty zawierające ceny niewspółmiernie niskie lub wysokie w stosunku do średnich cen za tego typu usługi.

F. WYMOGI FORMALNE

Złożona oferta powinna zawierać wymienione wyżej elementy oferty ujęte cenowo zgodnie z wyszczególnionymi zadaniami oraz:

- Nazwę i adres oferenta,
- Wartość oferty netto oraz brutto,
- Termin rozpoczęcia i zakończenia prac,

NIP: 561-000-22-76 Bank: BPH S.A. nr konta: 23 1060 0076 0000 3210 0020 7740

Kapitał zakładowy 4.796.600 PLN w całości wpłacony. Wpisano do Krajowego Rejestru Sądowego w Sądzie Rejonowym w Bydgoszczy XIII Wydział Gospodarczy, nr KRS 0000119782



Hydrotor S.A.

Przedsiębiorstwo Hydrauliki Siłowej
HYDROTOR S.A.
89-500 Tuchola, ul. Chojnicka 72, Polska

E-Mail: hydrotor@hydrotor.com.pl
marketing@hydrotor.com.pl
www.hydrotor.com.pl

spółka
notowana na

GPW



Centrala:

52 / 336 36 00

Dział Sprzedaży:

52 / 336 36 24

52 / 336 36 39

Dział Marketingu:

52 / 334 87 11

52 / 336 36 17

Dział Regeneracji:

52 / 334 86 88

52 / 336 36 16

510 163 184

Fax:

52 / 334 86 35

PRODUKCJA:

● **Elementy hydrauliki siłowej:**

- pompy
- rozdzielacze
- zawory hydrauliczne
- pompy olejowe
- przepływomierze
- cylindry hydrauliczne
- zasilacze hydrauliczne

● **Precyzyjne elementy wielkogabarytowe**

REGENERACJA:

- pompy
- rozdzielacze
- zawory hydrauliczne
- silniki hydrauliczne
- serwomechanizmy
- orbitrole
- sworznie tłokowe
- siłowniki
- elementy tłoczące do pomp wtryskowych

USŁUGI:

- precyzyjna obróbka elementów wielkogabarytowych
- termiczne usuwanie zadziorów metodą TEM
- metalizacja natryskowa
- spawanie aluminium
- oksydacja
- chromowanie techniczne
- nawęglanie, hartowanie

- Lista referencyjna projektów badawczych o podobnej tematyce realizowanych w ostatnich 5 latach,
- Udokumentowane doświadczenie w obróbce skrawaniem, hydrauliki oraz analizy wibracji przedmiotów obrabianych
- Warunki płatności,
- Pieczęć i podpis Oferenta
- Termin ważności oferty min 30 dni.

G. TERMIN, SPOSÓB ORAZ MIEJSCE ZŁOŻENIA OFERTY

- Oferta musi zostać złożona Zamawiającemu **do dnia 14.09.2020 roku** do godziny 23:59:
 - w oryginale w siedzibie Zamawiającego lub
 - w oryginale za pośrednictwem poczty tradycyjnej bądź kuriera na adres siedziby Zamawiającego lub
 - przesłana pocztą elektroniczną w formie skanów oryginalnych dokumentów na adres poczty elektronicznej wymieniony w punkcie a) niniejszego zapytania ofertowego.
- Terminem złożenia oferty jest termin jej wpływu do siedziby Zamawiającego, w przypadku złożenia w trybie przyjętym w punkcie a)-b) lub termin wpływu na adres poczty elektronicznej w przypadku złożenia w trybie przyjętym w punkcie c).
- Wraz z ofertą należy złożyć podpisane oświadczenia stanowiące załącznik nr 1, 2 oraz 3 do niniejszego zapytania
- Oferty złożone po terminie nie będą rozpatrywane.
- Oferent może przed upływem terminu składania ofert zmienić lub wycofać swoją ofertę.
- W toku badania i oceny ofert, Zamawiający może żądać od Oferentów wyjaśnień dotyczących treści złożonych ofert.

H. TERMIN ZWIĄZANIA OFERTĄ

Oferent pozostaje związany ofertą przez okres 30 dni. Bieg terminu rozpoczyna się wraz z upływem terminu składania ofert.

I. OFERTY CZĘŚCIOWE LUB WARIANTOWE

Zamawiający nie dopuszcza możliwości składania ofert częściowych, dopuszcza się natomiast przedstawienie ofert wariantowych.

J. TERMIN, MIEJSCE ORAZ WYNIKI OCENY OFERT

Ocena ofert zostanie **przeprowadzona w dniu 18.09.2020 roku** o godz. 14:00 w siedzibie Zamawiającego, a wyniki i wybór najkorzystniejszej oferty zostaną upublicznione na stronie internetowej Zamawiającego.

O wyborze najkorzystniejszej oferty Zamawiający zawiadomi wszystkich Oferentów, którzy złożyli oferty podlegające ocenie w niniejszym postępowaniu ofertowym, w formie informacji przesłanej pocztą elektroniczną na adres podany w formularzu ofertowym.

NIP: 561-000-22-76 Bank: BPH S.A. nr konta: 23 1060 0076 0000 3210 0020 7740

Kapitał zakładowy 4.796.600 PLN w całości wpłacony. Wpisano do Krajowego Rejestru Sądowego w Sądzie Rejonowym w Bydgoszczy XIII Wydział Gospodarczy, nr KRS 0000119782



Hydrotor S.A.

Przedsiębiorstwo Hydrauliki Siłowej
HYDROTOR S.A.
89-500 Tuchola, ul. Chojnicka 72, Polska

E-Mail: hydrotor@hydrotor.com.pl
marketing@hydrotor.com.pl
www.hydrotor.com.pl

spółka
notowana na

GPW



Centrala:
52 / 336 36 00
Dział Sprzedaży:
52 / 336 36 24
52 / 336 36 39
Dział Marketingu:
52 / 334 87 11
52 / 336 36 17
Dział Regeneracji:
52 / 334 86 88
52 / 336 36 16
510 163 184
Fax:
52 / 334 86 35

PRODUKCJA:
● **Elementy hydrauliki siłowej:**
- pompy
- rozdzielacze
- zawory hydrauliczne
- pompy olejowe
- przepływomierze
- cylindry hydrauliczne
- zasilacze hydrauliczne
● **Precyzyjne elementy wielkogabarytowe**

REGENERACJA:
- pompy
- rozdzielacze
- zawory hydrauliczne
- silniki hydrauliczne
- serwomechanizmy
- orbitrole
- sworznie tłokowe
- siłowniki
- elementy tłoczące do pomp wtryskowych

USŁUGI:
- precyzyjna obróbka elementów wielkogabarytowych
- termiczne usuwanie zadziórów metodą TEM
- metalizacja natryskowa
- spawanie aluminium
- oksydacja
- chromowanie techniczne
- nawęglanie, hartowanie

Przystępując do niniejszego zapytania ofertowego, każdy Oferent wyraża zgodę na publiczne udzielenie informacji o jego udziale w postępowaniu ofertowym.

Do Oferenta, który przedstawi najkorzystniejszą ofertę, zostanie przesłana umowa, na warunkach określonych w niniejszym postępowaniu ofertowym oraz z terminem dostarczenia przedmiotu zamówienia zadeklarowanym przez Wykonawcę w jego ofercie. Umowa zostanie podpisana przez strony w ciągu 7 dni roboczych od dnia oceny ofert po uzgodnienia treści umowy.

K. OKREŚLENIE WARUNKÓW ZMIAN UMOWY

Zmiany warunków umowy zawartej pomiędzy Zamawiającym, a Dostawcą w zakresie realizacji przedmiotu niniejszego zapytania ofertowego nie mogą dotyczyć jej istotnych postanowień wynikających ze specyfikacji przedmiotu zamówienia niniejszego zapytania ofertowego.

Ewentualne zmiany wprowadzane będą jedynie w formie aneksów do podpisanej umowy.

L. DODATKOWE INFORMACJE

- Zamawiający zastrzega możliwość unieważnienia postępowania bez podania przyczyny.
- Zamawiający zastrzega sobie możliwość przeprowadzenia negocjacji z Wykonawcą, który wygra postępowanie.
- Dokumentacja modelu na którym będą przeprowadzane badania znajduje się w załączniku nr 4.
- Zamawiający zastrzega sobie prawo do zmiany warunków udzielenia zamówienia.
- Zamawiający jest uprawniony do wyboru kolejnej najkorzystniejszej oferty w przypadku, gdy Wykonawca, którego oferta została uznana za najkorzystniejszą odmówił podpisania umowy lub gdy podpisanie umowy z takim Wykonawcą stało się niemożliwe z innych przyczyn.
- Autorskie prawa majątkowe i zależne do utworów powstałych w wyniku realizacji usługi muszą zostać przeniesione na rzecz Zamawiającego, co zostanie ujęte w umowie z Wykonawcą.

Niniejsze zapytanie ofertowe zostało zamieszczone na stronie internetowej:

<http://www.hydrotor.pl/>

<https://bazakonkurencyjnosci.gov.pl>

Data ogłoszenia: **12.08.2020r.**

Informacji w sprawie ogłoszenia udziela: Robert Różański tel. 607 163 034 w godz. Od 8:00 do 14:00,

e-mail: r.rozanski@hydrotor.com.pl

Z poważaniem
Robert Różański