

Warszawa: Dostawa okuć aluminiowych.
OGŁOSZENIE O ZAMIARZE ZAWARCIA UMOWY

Zamówienie dotyczy projektu lub programu współfinansowanego ze środków Unii Europejskiej
nie

Postępowanie przeprowadza centralny zamawiający: nie

Postępowanie przeprowadza podmiot, któremu zamawiający powierzył/powierzyli
przeprowadzenie postępowania: nie

Postępowanie jest przeprowadzane wspólnie przez zamawiających: nie

Postępowanie jest przeprowadzane wspólnie z zamawiającymi z innych państw członkowskich
Unii Europejskiej: nie

Informacje dodatkowe:

SEKCJA I: ZAMAWIAJĄCY

I. 1) NAZWA I ADRES: Sieć Badawcza Łukasiewicz - Instytut Elektrotechniki, Krajowy numer identyfikacyjny 37902000000000, ul. ul. Pożaryskiego 28, 04-703 Warszawa, woj. mazowieckie, państwo Polska, tel. 22 112 52 05, e-mail iel@iel.waw.pl, faks 22 112 54 44.

Adres strony internetowej (url): www.izolatory.pl

I. 2) RODZAJ ZAMAWIAJĄCEGO:

Inny: Instytut badawczy

SEKCJA II: PRZEDMIOT ZAMÓWIENIA

II.1) Nazwa nadana zamówieniu przez zamawiającego: Dostawa okuć aluminiowych.

Numer referencyjny ZK.291.6.2020

Przed wszczęciem postępowania o udzielenie zamówienia nie przeprowadzono dialogu technicznego

II.2) Rodzaj zamówienia: Dostawy

II.3) Informacja o możliwości składania ofert częściowych:

Zamówienie podzielone jest na części: Tak

Oferty lub wnioski o dopuszczenie do udziału w postępowaniu można składać w odniesieniu do: wszystkich części

Maksymalna liczba części zamówienia, na które może zostać udzielone zamówienie jednemu wykonawcy: 2

II.4) Krótki opis przedmiotu zamówienia (wielkość, zakres, rodzaj i ilość dostaw, usług lub robót budowlanych lub określenie zapotrzebowania i wymagań):

Określenie wielkości lub zakresu zamówienia: Przedmiotem zamówienia jest dostawa aluminiowych elementów przeznaczonych do mocowania na końcach rur szkło-epoksydowych w kompozytowych izolatorach osłonowych. Aluminiowe odlewy (okucia) połączone są z rurą nośną izolatora przy użyciu kleju i przeznaczone są do przenoszenia obciążeń mechanicznych. Elementy odlewane muszą być wykonane zgodnie z dokumentacją techniczną. Okucia w poszczególnych pakietach różnią się między sobą kształtem, wielkością i wymiarami. Skład chemiczny i wymagania mechaniczne: dla pakietu I: Skład chemiczny: PN-EN 1706, EN AC-43000F (EN-AC-Al Si10MgF). Wytrzymałość na rozciąganie Rm: PN-EN 1706, min. 180 MPa. Granica plastyczności Rp0,2: PN-EN 1706, min. 90 MPa. Wydłużenie przy zerwaniu A: PN-EN 1706, min. 2,5%. Twardość wg. Brinella: PN-EN 1706, min. 55 HBW. dla pakietu II: Skład chemiczny: PN-EN 1706, EN AC-42100T6 (EN-AC-Al Si7Mg0,3T6). Wytrzymałość na rozciąganie Rm: PN-EN 1706, min. 290 MPa. Granica plastyczności Rp0,2: PN-EN 1706, min. 210 MPa. Wydłużenie przy zerwaniu A: PN-EN 1706, min. 4%. Twardość wg. Brinella: PN-EN 1706, min. 90 HBW. Jakość powierzchni/struktura:

Na wewnętrznej i zewnętrznej powierzchni okuć aluminiowych niedopuszczalne są żadne wybrzuszenia, pęcherze gazowe, kawerny, wtrącenia, ślady szlifowania (rowki) oraz otwarta porowatość (okrągłe, podłużne pory, struktura gąbczasta). Odlewy aluminiowe muszą mieć jednorodną strukturę. Spawy naprawcze, uszczelnienia (np.: poprzez impregnację metalu) są niedopuszczalne. Obszar uszczelnienia na elemencie odlewany musi być szczelny pod względem gazowym. Powierzchnia okuć aluminiowych powinna być czysta i odtłuszczona, bez ostrych krawędzi i nacięć. Wierzchołki są niedopuszczalne. Do obróbki skrawaniem stosować mieszalne z wodą lub po przerobieniu wolne od pozostałości, usuwalne lub ułatwiające się płyny obróbkowe. Oczyszczanie okuć powinno odbywać się bezpośrednio po obróbce. Dostawca musi zagwarantować odtłuszczenie środkami czystości na bazie wody. Podczas zbyt długiego odstępu czasu pomiędzy obróbką mechaniczną i oczyszczaniem elementu może dojść do spiekania materiału chłodząco-smarującego na powierzchni, który podczas późniejszych procesów mycia jest nie do usunięcia. Może to negatywnie wpłynąć na dalsze kroki procesu takie jak: klejenie, lakierowanie. Pakowanie pojedyncze/zbiornicze: Każdy odlew aluminiowy musi być zabezpieczony przed zabrudzeniem, korozją i uszkodzeniem mechanicznym. Odlewy aluminiowe w opakowaniu zbiorczym muszą być odizolowane od siebie, nie mogą się przemieszczać i stykać. Znakowanie zbiorcze: Każde opakowanie zbiorcze odlewów aluminiowych musi być dostarczone z dobrze widocznym, odpornym na działanie wody oznakowaniem zawierającym co najmniej: nazwę producenta, numer zamówienia, numer rysunku, ilość sztuk odlewów. Dokumentacja: Do każdej dostawy musi być dołączone świadectwo jakości 2.2 z wynikami badań wystawione zgodnie z PN-EN 10204. Znakowanie okuć: Indywidualna identyfikacja. Na każdym odlewie aluminiowym musi być trwałe, czytelne oznakowanie zawierające co najmniej: datę odlewu (miesiąc, rok), numer rysunku, numer wykonania, szarżę.

II.5) Główny Kod CPV: 31230000-7

II.6) Całkowita wartość zamówienia (jeżeli zamawiający podaje informacje o wartości zamówienia):

Wartość bez VAT: 197865.00

Waluta: EUR

SEKCJA III: PROCEDURA

III.1) Tryb udzielenia zamówienia:

Zamówienie z wolnej ręki

III.2) Podstawa prawna

Postępowanie wszczęte zostało na podstawie 67 ust. 1 pkt 4 ustawy Pzp.

III.3 Uzasadnienia wyboru trybu

Należy podać uzasadnienie faktyczne i prawne wyboru trybu oraz wyjaśnić, dlaczego udzielenie zamówienia jest zgodne z przepisami:

Uzasadnienie prawne: W postępowaniu prowadzonym uprzednio w trybie przetargu nieograniczonego nie zostały złożone żadne oferty. Uzasadnienie faktyczne: Zamawiający przeprowadził postępowanie w trybie przetargu nieograniczonego z podziałem na 2 części (pakiety) o numerze ogłoszenia w Biuletynie Zamówień Publicznych 759760-N-2020, na które nie złożono żadnych ofert.

SEKCJA IV: ZAMIAR UDZIELENIA ZAMÓWIENIA

NAZWA I ADRES WYKONAWCY KTÓREMU ZAMAWIAJĄCY ZAMIERZA UDZIELIĆ ZAMÓWIENIA:

Slevarna a modelarna Nove Ransko, s.r.o., , Nove Ransko 234, 58-263, Zdirec nad Doubravou, kraj/woj. Czechy