



*PATENTUS S.A. zaprasza do składania ofert na dostawę:*

## **„Urządzenia do obróbki cieplnej i cieplno-chemicznej kół zębatych”**

na potrzeby realizacji projektu pod nazwą „Wdrożenie innowacyjnej wysokowydajnej metody produkcji kół stożkowych wykorzystującej nawęglanie z preazotowaniem”, na który złożono wniosek o dofinansowanie nr POIG.04.03.00-00-950/11 w ramach działania 4.3 Programu Operacyjnego Innowacyjna Gospodarka, w latach 2007-2013.

### **I. ZAMAWIAJĄCY**

PATENTUS S.A.  
ul. Górnośląska 11  
43-200 Pszczyna  
Regon 273585931, NIP 6381435033  
Strona internetowa: [www.patentus.pl](http://www.patentus.pl)

### **II. OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA**

#### **Opis przedmiotu zamówienia:**

Urządzenia do obróbki cieplnej i cieplno-chemicznej kół zębatych i licencje:

1. Piec do nawęglania próżniowego.
2. Licencja na technologię nawęglania próżniowego z preazotowaniem
3. Instalacja do preazotowania.
4. Piec do odpuszczania.
5. Piec do wyżarzania.
6. Zbiornik na azot.

#### **Podstawowe wymagania i parametry dotyczące urządzeń i licencji:**

1. Piec do nawęglania próżniowego.
  - a. Realizacja następujących procesów

- a. Wysokotemperaturowe (1050°C) nawęglanie dla typowych stali do nawęglania z hartowaniem w oleju
  - b. Nawęglanie niskociśnieniowe z hartowaniem w oleju
  - c. Jasne hartowanie
  - d. Węgloazotowanie
  - e. Wyżarzanie
- b. Wyposażenie i podstawowe parametry pieca
- a. Przestrzeń użyteczna W x H x L = 900 x 900 x 1200 mm
  - b. Maksymalna masa wsadu brutto 1200 kg
  - c. Hartowanie w oleju – zintegrowana wanna hartownicza
  - d. System chłodzenia w gazie 1,5 bar abs/azot
  - e. Elektryczna ładowarka wsadu
  - f. Zestaw tac załadowniczych
  - g. Pełna automatyzacja procesu nawęglania
  - h. Wizualny system sterowania - programowanie procesów i sterowanie instalacji za pomocą symulatora z interfejsem graficznym
  - i. Temperatura maksymalna 1250°C
  - j. Temperatura pracy 1200°C
  - k. Równomierność temperatury (suchy i pusty piec , grzanie w próżni 600-1200°C)  $\pm 5^{\circ}\text{C}$  Max. ciśnienie gazu podczas chłodzenia w oleju 1,5 bar abs
  - m. Max. próżnia w komorze grzejnej  $\leq 5 \times 10^{-2}$  mbar
  - n. Próżnia robocza rząd 10<sup>-2</sup> mbar
  - o. System dozowania gazów procesowych: acetylenu, etylenu, wodoru i azotu.

2. Licencja na technologię nawęglania próżniowego z preazotowaniem na podstawie patentów :

Patent PL 204747 B1, P. Kula, J. Olejnik, P. Heilman: Sposób nawęglania wyrobów stalowych w podciśnieniu.

Patent EP 1 558 781, P. Kula, J. Olejnik, P. Heilman: Method for under – pressure carburizing of steel workpieces.

Patent US 7 550 049, P. Kula, J. Olejnik, P. Heilman: Method for under – pressure carburizing of steel workpieces.

3. Instalacja do preazotowania.

- a. Integracja sprzętowa z piecem do nawęglania próżniowego określonego w pkt.1.
- b. Realizacja procesów nawęglania próżniowego z preazotowaniem zgodnie z licencją określoną w pkt. 2.

4. Piec do odpuszczania

- a. Realizacja następujących procesów
  - a. Odpuszczanie niskie
  - b. Odpuszczanie wysokie
- b. Wyposażenie i podstawowe parametry pieca
  - a. Maksymalna temperatura pracy 700°C
  - b. Maksymalna masa wsadu 2000 kg

c. Wymiary wsadu  $\varnothing 1200 \times H=1500$  mm dla pieca wgłębnego lub alternatywnie  $W \times H \times L = 1200 \times 1200 \times 1500$  dla pieca komorowego.

5. Piec do wyżarzania.

Realizacja następujących procesów

- a. Wyżarzanie normalizujące w atmosferze ochronnej azotu
  - b. Wyżarzanie odprężające
  - c. Grzanie przed hartowaniem w atmosferze ochronnej
  - d. Przystosowany do nawęglania gazowego w atmosferze nawęglającej - opcja
- b. Wyposażenie i podstawowe parametry pieca
- a. Maksymalna temperatura pracy  $1000^{\circ}\text{C}$
  - b. Maksymalna masa wsadu 2000 kg
  - c. Wymiary wsadu  $\varnothing 1200 \times H=1500$

6. Zbiornik na azot – zbiornik buforowy gazu.

- a. Magazynowany gaz – azot.
- b. Pojemność zbiornika 2 m<sup>3</sup>
- c. Ciśnienie robocze 12 bar

### **III. SPOSÓB PRZYGOTOWANIA OFERTY**

1. Oferta powinna zawierać:

- cenę,
- dane oferenta: nazwa, adres, telefon, faks,
- termin ważności oferty, nie krótszy niż do 31.01 2013 r.,
- termin dostawy,
- warunki płatności.

2. Zamawiający dopuszcza składanie ofert w wersji elektronicznej oraz ofert częściowych i wariantowych.

### **IV. OPIS WARUNKÓW UDZIAŁU W POSTĘPOWANIU ORAZ OPIS SPOSOBU DOKONYWANIA OCENY SPEŁNIANIA TYCH WARUNKÓW**

O udzielenie zamówienia mogą się ubiegać oferenci, którzy spełniają warunki:

- 1) posiadają uprawnienia do występowania w obrocie prawnym, zgodnie z wymaganiami ustawowymi;
- 2) dysponują niezbędną wiedzą i doświadczeniem, a także potencjałem ekonomicznym i technicznym oraz pracownikami zdolnymi do wykonania danego zamówienia;

Z ubiegania się o udzielenie zamówienia wykluczeni zostaną oferenci, którzy:

1. w odniesieniu, do których wszczęto postępowanie upadłościowe,
2. dostawców lub wykonawców będących osobami fizycznymi lub wspólnikami spółek, o których powzięto informację o prawomocnym skazaniu za przestępstwo popełnione w celu osiągnięcia korzyści majątkowej.

Jednocześnie Zamawiający zastrzega sobie prawo wykluczenia z postępowania oferentów, którzy w toku postępowania udzielili nieprawdziwych informacji. Wykluczenie oferenta oraz odrzucenie oferty z powodu nie spełnienia określonych wymagań może nastąpić w każdym stadium postępowania o udzielenie zamówienia.

Ocena spełnienia warunków wymaganych od wykonawców zostanie dokonana wg formuły „spełnia – nie spełnia” w oparciu o informacje zawarte w dokumentach i oświadczeniach wymaganych niniejszą specyfikacją.

## **V. INFORMACJE O SPOSOBIE POROZUMIEWANIA SIĘ ZAMAWIAJĄCEGO Z WYKONAWCAMI**

Osobami uprawnionymi do kontaktów z Wykonawcami są – Andrzej Wieczorek [a.wieczorek@patentus.pl](mailto:a.wieczorek@patentus.pl) kom. 695 444 426, oraz Piotr Górecki e-mail: [p.gorecki@patentus.pl](mailto:p.gorecki@patentus.pl) , kom. 693 333 537 w godz. 8.00 – 16.00.

## **VI. MIEJSCE ORAZ TERMIN SKŁADANIA OFERT**

Oferty należy składać w siedzibie zamawiającego w sekretariacie w terminie do 05.12.2012 r. do godz. 16.00 lub na adres email: [a.wieczorek@patentus.pl](mailto:a.wieczorek@patentus.pl) oraz [p.gorecki@patentus.pl](mailto:p.gorecki@patentus.pl)

## **VII. TRYB OCENY OFERT**

Zamawiający udzieli zamówienia Wykonawcy, którego oferta spełnia wszystkie wymagania zawarte w niniejszej Specyfikacji i zostanie oceniona jako najkorzystniejsza w oparciu o podane poniżej kryterium:

Kryterium:

Cena – 90 %

Referencje – 10%

## **VIII. INFORMACJE O FORMALNOŚCIACH, JAKIE POWINNY ZOSTAĆ DOPEŁNIONE PO WYBORZE OFERTY W CELU ZAWARCIA UMOWY**

Oferent, który wygrał przetarg, zobowiązany będzie do zawarcia umowy w terminie i miejscu oraz na warunkach określonych przez zamawiającego.

## **IX. ISTOTNE DLA STRON POSTANOWIENIA, KTÓRE ZOSTANĄ WPROWADZONE DO TREŚCI ZAWIERANEJ UMOWY**

1. Zamawiający podpisze umowę z Oferentem, który przedłoży najkorzystniejszą ofertę.
2. Umowa zostanie zawarta z uwzględnieniem postanowień wynikających z treści niniejszej Specyfikacji.

Pszczyna, 28.11.2012

J. Duda  
Prezes Zarządu  
PATENTUS S.A.