COGNOR SPÓŁKA AKCYJNA
ODDZIAŁ HSJ W STALOWEJ WOLI
37-450 Stalowa Wola, ul. Kwiatkowskiego 1
NIP 1181234296, REGON 012859760

Member of CISQ Automotive
RINA
ISO/TS 16949
Certified Quality System

Stalowa Wola, 28.04.2017 r.

ZAPYTANIE OFERTOWE
Nr 1/2017 (skorygowane)

dotyczące wyboru podwykonawcy części prac merytorycznych projektu badawczo-rozwojowego, o którego dofinansowanie ubiega się Zamawiający w ramach Działania 1.1 Programu Operacyjnego Inteligentny Rozwój „Projekty B+R przedsiębiorstw", Poddziałanie 1.1.1 „Badania przemysłowe i prace rozwojowe realizowane przez przedsiębiorstwa"

1. INFORMACJE OGÓLNE

Tytuł zamówienia	Wykonanie części prac merytorycznych projektu badawczo-rozwojowego przewidywanego do realizacji w ramach Działania 1.1 Programu Operacyjnego Inteligentny Rozwój „Projekty B+R przedsiębiorstw", Poddziałanie 1.1.1 „Badania przemysłowe i prace rozwojowe realizowane przez przedsiębiorstwa"
Termin składania ofert	do 29 maja 2017 r.
Nazwa zamawiającego	**COGNOR SA Oddział HSJ w Stalowej Woli** ul. Kwiatkowskiego 1, 37-450 Stalowa Wola,
Miejsce i sposób składania ofert	Oferta wraz z załącznikami powinna być przesłana za pośrednictwem poczty elektronicznej na adres: jdabek@hsjsa.pl (skan oferty podpisanej przez osobę uprawnioną). Oferty złożone po terminie nie będą rozpatrywane. Decyduje data i godzina wpłynięcia oferty do Zamawiającego.
Adres e-mail, na który należy wysłać ofertę	jdabek@hsjsa.pl
Osoba do kontaktu w sprawie ogłoszenia	Stanisław Szczęch tel. 508 032 796 email: sszczech@hsjsa.pl

2. PRZEDMIOT ZAMÓWIENIA

Opis przedmiotu zamówienia	Przedmiotem zamówienia jest wykonanie usługi badawczej tj. części prac merytorycznych projektu badawczo-rozwojowego, o którego dofinansowanie ubiega się Zamawiający w ramach Działania 1.1 Programu Operacyjnego Inteligentny Rozwój „Projekty B+R przedsiębiorstw", Poddziałanie 1.1.1 „Badania przemysłowe i prace rozwojowe realizowane przez przedsiębiorstwa" Podstawowy zakres wymaganych prac badawczych to: I) Badania w celu określenia optymalnych warunków przygotowania wsadu do pieca łukowego pod kątem struktury złomu, w tym minimalizacji składników niepożądanych, doboru rodzajów klas złomowych i ich ułożenia w koszu załadowczym. II) Badania w celu określenia optymalnych warunków roztapiania wsadu w piecu łukowym, w tym doboru parametrów technologicznych spieniania żużla. III) Badania w celu określenia optymalnych parametrów technologicznych procesu rafinacji stali w pieco-kadzi, gwarantujących uzyskanie odpowiedniego stopnia odtlenienia, składu chemicznego, temperatury oraz czystości metalurgicznej. IV) Badania w celu określenia optymalnych parametrów technologicznych procesu rafinacji próżniowej w celu uzyskania minimalnego poziomu gazów w stali. V) Badania w celu określenia optymalnych parametrów technologicznych procesu ciągłego odlewania stali w celu uzyskania minimalnego poziomu wtrąceń niemetalicznych, właściwej makro i mikrostruktury wlewka oraz wyeliminowania ryzyka powstawania niedopuszczalnych wad powierzchniowych. VI) Badania w celu określenia kryteriów jakościowych oraz zdefiniowania koniecznych działań na poziomie wyposażenia pilotażowej linii produkcyjnej, asortymentu i materiałów w celu osiągnięcia wysokiego poziomu dokładności wykonania wyrobów walcowanych pod katem zwiększenia uzysku kuźniczego w procesie produkcji odkuwek precyzyjnych dla przemysłu motoryzacyjnego. VII) Badania w celu optymalizacji procesu nagrzewania wsadu do walcowania wybranych zróżnicowanych pod względem składu chemicznego gatunków stali według innowacyjnej technologii oraz optymalizacji pracy pieca wraz z rekuperatorem pod kątem minimalizacji zużycia energii. VIII) Badania zjawisk zachodzących w czasie nagrzewania wsadu i walcowania prętów okrągłych oraz kęsów w warunkach przemysłowych wraz z opracowaniem modelu rozwoju mikrostruktury i własności mechanicznych, IX) Badania w celu dokonania oceny oraz zdefiniowania zaleceń dla optymalizacji kalibrowania walców planowanego w ramach projektu asortymentu wyrobów gotowych. X) Badania nad doborem parametrów procesowych i materiałowych dla optymalizacji warunków powstawania i składu zgorzeliny w celu podwyższenia jakości powierzchni, tolerancji

2/do 1

	wymiarowych walcowanych wyrobów oraz ich własności mechanicznych i technologicznych, w tym wytrzymałości zmęczeniowej, ze szczególnym uwzględnieniem zminimalizowania zjawiska powstawania nieciągłości na powierzchni wyrobów walcowanych. XI) Opracowanie wytycznych do budowy pilotażowej linii produkcyjnej wytwarzania wyrobów walcowanych przeznaczonych dla kucia precyzyjnego wyrobów dla motoryzacji o wysokiej jakości wynikającej z ukształtowanej procesowo mikrostruktury, odpowiedniej jakości powierzchni oraz tolerancji wymiarowych wraz z wytycznymi technologicznymi procesu produkcji. Szczegółowy zakres wymaganych prac badawczych do wykonania w ramach **Badań przemysłowych** powinien obejmować: – Wykonanie badań w celu opracowania analizy aktualnej jakości i struktury złomu w oparciu o klasy, gęstość nasypową oraz zawartość pierwiastków niepożądanych, – Wykonanie badań parametrów procesu roztapiania wsadu w piecu łukowym w celu zoptymalizowania proporcji zużycia energii elektrycznej, tlenu i gazu oraz uzyskania właściwego poziomu spienienia żużla i zawartości tlenu aktywnego w metalu, w tym analiza składu chemicznego i lepkości żużla, – Wykonanie badań parametrów rafinacji i odgazowania stali w kadzi na stanowisku LF i VD, w tym analiza wpływu sposobu i zakresu odtleniania wstępnego i końcowego, składu chemicznego żużla, parametrów technologicznych rafinacji próżniowej na czystość metalurgiczną stali, z uwzględnieniem warunków mieszania kąpieli metalowej, – Wykonanie badań parametrów ciągłego odlewania stali, w tym analiza wpływu mieszania kąpieli i kontroli poziomu metalu w kadzi pośredniej oraz krystalizatorze, rodzaju osłony strumienia ciekłego metalu podczas wypływu z kadzi do krystalizatora, rodzaju zasypki krystalizatorowej, szybkości odlewania na jakość wlewków ciągłych (mikrostruktura i jakość powierzchni), – Opracowanie modeli symulacyjnych tworzenia i flotacji wtrąceń niemetalicznych w kolejnych etapach procesu rafinacyjnego, – Opracowanie modeli zachowania się ciekłego metalu w kadzi pośredniej układzie kadź główna-kadź pośrednia - krystalizator, – Badania składu chemicznego i fazowego wtrąceń niemetalicznych wraz z identyfikacją typów wtrąceń występujących w stali. (Ilość próbek do badań: 80_szt.) – Badanie charakterystyk żużli piecowych, kadziowych i do COS, w tym określenie zasadowości, lepkości i napięcia powierzchniowego (ilość próbek do badań 20 szt.) – Wykonanie badań w celu zidentyfikowania newralgicznych miejsc w obecnym procesie produkcyjnym, ograniczających możliwość osiągnięcia planowanego poziomu jakości, własności mechanicznych

	i tolerancji wymiarowych w planowanej innowacyjnej technologii wytwarzania wyrobów długich dla motoryzacji, – Wykonanie badań dotyczących stwierdzenia stanu aktualnego pracy pieca (rozkład temperatury w komorze i nagrzewanym wsadzie oraz wykonanie bilansu cieplnego), – Badania wpływu parametrów procesu walcowania oraz stosowanego kalibrowania walców na jakość powierzchni, rozkład naprężeń i odkształceń oraz dokładność wykonania wyrobów długich dla wybranych gatunków stali (w tym jednorodność na przekroju poprzecznym) oraz powtarzalność uzyskiwanych wyników. – Wykonanie analizy możliwości optymalizacji kalibrowania układów walcowniczych dla produkcji wyrobów długich o podwyższonych wymaganiach jakościowych, tolerancjach wymiarowych i własnościach wytrzymałościowych, – Wykonanie symulacji numerycznych z wykorzystaniem modelowania wieloskalowego oraz weryfikacji doświadczalnej (badania plastometryczne, system DIC) procesu walcowania wyrobów długich w celu zapewnienia pełnej korelacji warunków procesowych z rozwojem mikrostruktury tj. jej składem, morfologią, stopniem rozdrobnienia oraz optymalizacji składu zgorzeliny, – Badania ukierunkowane na uzyskanie jednorodności strukturalnej na przekroju poprzecznym produkowanych wyrobów i gatunków stali, z uwzględnieniem wymaganych wielkości pierwotnego ziarna austenitu oraz zapewnienie wymaganych własności mechanicznych poprzez odpowiednie sterowanie (wskazanie) parametrów procesowych nagrzewania, walcowania oraz końcowego chłodzenia i prostowania z uwzględnieniem związków pomiędzy mikrostrukturą, zgorzeliną a jakością powierzchni zwłaszcza ograniczeniem pęknięć powierzchniowych, – Wykonanie symulacji procesów chłodzenia po walcowaniu wyrobów długich o różnych wymiarach, zbadanych gatunków stali, z wykorzystaniem badań dylatometrycznych. – Wykonanie symulacji komputerowych pracy pieca grzewczego (rozkład temperatury w przestrzeni roboczej, analiza rozkładu temperatury we wsadzie, naprężeń cieplnych, zgorzeliny) w odniesieniu do wybranych gatunków stali, z uwzględnieniem optymalizacji stopnia bezwładności pracy pieca w zależności od częstotliwości zmiany gatunków stali dla proponowanych technologii walcowania wyrobów długich, – Wykonanie badań mikrostrukturalnych m.in. z wykorzystaniem mikroskopii elektronowej i optycznej oraz badania własności mechanicznych w skali mikro w celu wyznaczenia niejednorodności rozwoju mikrostruktury i umocnienia na przekrojach poprzecznych badanych wyrobów długich, – Opracowanie modelu nagrzewania wsadu do walcowania, walcowania oraz kontrolowanego chłodzenia wyrobów długich w warunkach Cognor SA Oddział HSJ w Stalowej Woli.

	Szczegółowy zakres wymaganych prac badawczych do wykonania w ramach **Prac rozwojowych** powinien obejmować: – Opracowanie wytycznych do optymalnego zestawiania wsadu do wytopu w piecu łukowym pod katem wymagań jakościowych oraz technologicznych, dla poszczególnych gatunków stali, – Opracowanie wytycznych do_nowej technologii roztapiania wsadu w piecu łukowym, rafinacji w LF i VD oraz ciągłego odlewania, dla poszczególnych gatunków stali_z uwzględnieniem wykonania badań na mikroskopie skaningowym (20 próbek), – Opracowanie wytycznych do budowy pilotażowej linii_produkcyjnej do wytwarzania wyrobów walcowanych ze stali ultraczystych do najbardziej odpowiedzialnych zastosowań w przemyśle motoryzacyjnym z uwzględnieniem ukształtowanej procesowo mikrostruktury, odpowiedniej jakości powierzchni (ograniczenie wad powierzchniowych) oraz zawężonej tolerancji wykonania, – Opracowanie rekomendacji w zakresie doboru wsadu, warunków jego nagrzewania, parametrów procesowych i materiałowych pod kątem zastosowania przeróbki cieplno-plastycznej i układu kalibrowania zespołu walcowniczego przeznaczonego do wytwarzania wyrobów długich o wymaganych własnościach mechanicznych, – Opracowanie krzywych nagrzewania dla badanych gatunków stali łącznie z optymalizacją powstającej zgorzeliny w czasie nagrzewania, – Opracowanie kompleksowych wytycznych technologicznych procesu produkcji wyrobów długich o podwyższonej jakości, czystości, tolerancjach wymiarowych przeznaczonych do kucia precyzyjnego dla przemysłu motoryzacyjnego z wykorzystaniem opracowanych modeli rozwoju mikrostruktury i własności mechanicznych, uwzględniających: przepływ materiału, warunki prowadzenia procesu nagrzewania i walcowania (temperatury początkowej pasma, rozdział gniotów w poszczególnych wykrojach klatek walcowniczych itd.), kontrolowanego chłodzenia, – Zdefiniowanie podstawowych założeń dla technologii spełniającej oczekiwania i wymagania założone do osiągnięcia w projekcie jako cele podstawowe (innowacyjny produkt, jakość metalurgiczna, własności mechaniczne, tolerancje wymiarowe, działania energooszczędne). Powyższe zadania obejmują wykonanie prac dla 6 gatunków stali.
Kod CPV	73000000-2 - Usługi badawcze i eksperymentalno-rozwojowe oraz pokrewne usługi doradcze
Harmonogram realizacji zamówienia	Realizacja usług w terminie do 22 miesięcy od daty rozpoczęcia projektu, przy czym okres realizacji badań przemysłowych nie może trwać dłużej niż 8 miesięcy od daty rozpoczęcia projektu. Data rozpoczęcia projektu zostanie ustalona w porozumieniu z Wykonawcą na etapie przygotowania wniosku o dofinansowanie projektu.

Załączniki	Załącznik nr1.: „Oświadczenie o braku powiązań osobowych i kapitałowych”

3. WARUNKI UDZIAŁU W POSTĘPOWANIU

Uprawnienia do wykonania określonej działalności lub czynności	Zapytanie niniejsze jest kierowane do wszelkich podmiotów, które na mocy dokumentacji konkursowej dotyczącej Zapytania Ofertowego Nr 1/2017 oraz powszechnie obowiązujących przepisów prawa są uprawnione do złożenia oferty.
Wiedza i doświadczenie	O udzielenie zamówienia może ubiegać się Wykonawca, który posiada wiedzę merytoryczną oraz doświadczenie niezbędne do realizacji przedmiotu zamówienia. W związku z powyższym Wykonawca powinien spełniać łącznie następujące warunki: 1. Wykonawca zrealizował prawidłowo w okresie ostatnich 10 lat przed upływem terminu składania ofert jako członek lub lider konsorcjum projekty badawczo-rozwojowe dotyczące produkcji stali jakościowych o dużej czystości metalurgicznej. Przez projekty badawczo – rozwojowe rozumie się projekty realizowane w konsorcjach naukowo – przemysłowych z dofinansowaniem z funduszy krajowych lub europejskich. Warunek uznaje się za spełniony, jeżeli Wykonawca przedstawi wykaz zawierający minimum 2 projekty spełniające wyżej wymienione wymagania ze wskazaniem numeru projektu, tytułu projektu oraz wartość kosztów kwalifikowanych. 2. Członkowie zespołu badawczego Wykonawcy opublikowali w okresie ostatnich 5 lat minimum 20 publikacjiw obszarze tematycznym i specjalności naukowej opisanych w przedmiocie zamówienia w czasopismach z części A wykazu czasopism naukowych opublikowanego w Komunikacie Ministra Nauki i Szkolnictwa Wyższego z dnia 18 grudnia 2015.Warunek zostanie uznany za spełniony, jeżeli Wykonawca przedstawi wykaz publikacji zawierający minimum 20 pozycji zgodnie z wyżej wymienionymi kryteriami ze wskazaniem nazwy czasopisma, autorów oraz numeru i roku wydania. 3. Wykonawca posiada dorobek w zakresie współpracy z przemysłem w zakresie dyscypliny i specjalności naukowej obejmującej tematykę opisaną w przedmiocie zamówienia. Doświadczenie w realizacji prac naukowo-badawczych o charakterze aplikacyjnym oraz o wysokim udziale badań podstawowych z zakresu nowoczesnych materiałów i technologii udokumentowane udziałem w realizacji projektów krajowych i międzynarodowych. (min. 25 projektów).

	4. Wykonawca posiada dorobek w zakresie oryginalnych rozwiązań technologicznych i ich wsparcia np. własnymi narzędziami numerycznymi symulacji komputerowej w obszarze tematycznym i specjalności naukowej opisanych w przedmiocie zamówienia oraz ochrony własności intelektualnej w ciągu ostatnich 10 lat w zakresie dyscypliny i specjalności naukowej obejmującej tematykę opisaną w przedmiocie zamówienia. Warunek zostanie uznany za spełniony, jeżeli Wykonawca przedstawi wykaz zawierający minimum 4 patenty spełniające wyżej wymienione kryteria. 5. Wykonawca posiada doświadczenie w zakresie współpracy międzynarodowej (np. wspólne projekty, staże długoterminowe) w obszarze tematyki opisanej w przedmiocie zamówienia. Warunek zostanie uznany za spełniony, jeżeli Wykonawca wykaże minimum 10 przykładów współpracy w wyżej wymienionym zakresie z podaniem nazwy ośrodka zagranicznego i okresu współpracy.
Potencjał techniczny	Wykonawca powinien posiadać w dyspozycji niezbędny potencjał techniczny umożliwiający realizację zakresu usługi badawczej opisanej w przedmiocie zamówienia. Podstawowy zakres wymagań odnośnie potencjału technicznego Wykonawcy usługi badawczej: 1. Swobodny dostęp do źródeł literaturowych oraz baz danych obejmujących tematykę zakresu usługi badawczej. 2. Urządzenia oraz oprogramowanie wymagane do wykonania badań, obliczeń i analiz niezbędnych do realizacji pełnego zakresu usługi badawczej. Weryfikacja spełnienia warunku odbywa się na podstawie oświadczenia Wykonawcy z wykazem urządzeń, oprogramowania oraz baz danych będących w dyspozycji Wykonawcy, które planuje wykorzystać przy realizacji badań w ramach niniejszego projektu.
Osoby zdolne do wykonania zamówienia	Wymagane posiadanie zespołu badawczego z doświadczeniem w zakresie procesów stalowniczych, walcowania wyrobów długich oraz badań materiałowych, w tym minimum sześć osób z tytułem profesora lub stopniem naukowym doktora habilitowanego. Weryfikacja spełnienia warunku odbywa się na podstawie oświadczenia Wykonawcy z wykazem członków zespołu badawczego (imię, nazwisko, tytuł naukowy)

4. OPIS SPOSOBU PRZYGOTOWANIA OFERT

- Oferta musi zostać sporządzona w języku polskim.
- Oferta musi zawierać następujące elementy:
  - Pełne dane identyfikujące wykonawcę (nazwa, adres, numer NIP),
  - Numer zapytania ofertowego,
  - Datę przygotowania i termin ważności oferty.
  - Odniesienie do każdego z zamieszczonych w zapytaniu ofertowym warunku udziału w postępowaniu (oświadczenie).

- Odniesienie do każdego z zamieszczonych w zapytaniu ofertowym kryteriów wyboru oferty.
- Cenę całkowitą netto i brutto.
- Całkowity termin realizacji usługi licząc od daty rozpoczęcia projektu oraz terminy realizacji badań przemysłowych i prac rozwojowych,
- Dane osoby do kontaktu (imię, nazwisko, numer telefonu, adres e-mail).
- Pieczęć firmowa i podpis osoby upoważnionej do wystawiania oferty.

- Obowiązkowymi załącznikami do oferty są wypełnione „Oświadczenie o braku powiązań osobowych i kapitałowych "według wzoru z załącznika oraz „Oświadczenie dotyczące spełnienia warunków udziału w postępowaniu w zakresie kryteriów: Uprawnienia do wykonania określonej działalności lub czynności, Wiedza i doświadczenie, Potencjał techniczny, Osoby zdolne do wykonania zamówienia".

Brak jakiegokolwiek z wyżej wymienionych elementów może skutkować odrzuceniem oferty.

5. OCENA OFERTY

Kryteria oceny i opis sposobu przyznawania punktacji

1. Przy wyborze najkorzystniejszej oferty Zamawiający będzie kierował się następującymi kryteriami:
Kryterium 1: „Cena netto" (waga 95%)
Kryterium 2: „Termin realizacji" (waga 5%)

W kryterium 1. „Cena netto" najwyższą liczbę punktów (95) otrzyma oferta zawierająca najniższą cenę netto, a każda następna odpowiednio zgodnie ze wzorem:

Liczba punktów oferty = (cena netto oferty najniżej skalkulowanej x 95)/cena netto oferty ocenianej,

W kryterium 2 „Termin realizacji" oferta uzyska następujące liczby punktów, w zależności od zaproponowanego terminu realizacji przedmiotu zamówienia:
a) Termin realizacji zamówienia do 18 miesięcy włącznie od daty rozpoczęcia projektu = 5 punktów;
b) Termin realizacji zamówienia powyżej 18 miesięcy do 20 miesięcy włącznie od daty rozpoczęcia projektu = 2 punkty;
c) Termin realizacji zamówienia powyżej 20 miesięcy od daty rozpoczęcia projektu = 0 punktów.

2. Punkty przyznane w poszczególnych kryteriach danej ofercie zostaną do siebie dodane.

3. Zamawiający po dokonaniu oceny nadesłanych ofert zaproponuje Oferentowi, który uzyskał największa liczbę punktów, zawarcie umowy warunkowej na realizację przedmiotu zamówienia.

4. W przypadku uzyskania takiej samej liczby punktów, przez co najmniej dwóch Oferentów, Wykonawcy zostaną wezwani do ponownego przedstawienia ofert.

6. WYKLUCZENIA

Do oceny ofert dopuszczone będą tylko oferty i Wykonawcy spełniający w całości wymagania określone w punkcie „Przedmiot zamówienia" i „Warunki udziału w postępowaniu". Zamawiający posiada prawo do odrzucenia oferty jeśli jest niekompletna lub niezgodna z zapytaniem.

Z udziału w postępowaniu wykluczone są podmioty powiązane osobowo i/lub kapitałowo z Zamawiającym. Przez powiązania kapitałowe lub osobowe rozumie się wzajemne powiązania

W/do.1

między Zamawiającym lub osobami upoważnionymi do zaciągania zobowiązań w imieniu Zamawiającego lub osobami wykonującymi w imieniu Zamawiającego czynności związane z przygotowaniem i przeprowadzeniem procedury wyboru Wykonawcy a Wykonawcą, polegające w szczególności na:
a) uczestniczeniu w spółce jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej,
b) posiadaniu co najmniej 10 % udziałów lub akcji,
c) pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika,
d) pozostawaniu w związku małżeńskim, w stosunku pokrewieństwa lub powinowactwa w linii prostej, pokrewieństwa drugiego stopnia lub powinowactwa drugiego stopnia w linii bocznej lub w stosunku przysposobienia, opieki lub kurateli.

7. WARUNKI ZMIANY UMOWY

Dopuszcza się możliwość zmiany ceny umownej i terminów zakończenia pracy (etapu), w przypadku, gdy strony stwierdzą, że termin zakończenia lub koszt wykonania znacznie odbiega od danych określonych w umowie, a odchylenia te są wynikiem przyczyn wynikających z siły wyższej, niezależnych od Wykonawcy. Zmiany te winne być uzgodnione pomiędzy stronami i potwierdzone aneksem do umowy.

8. POSTANOWIENIA OGÓLNE

- Każdy z Oferentów może złożyć tylko jedną ofertę.
- W przypadku ofert złożonych w walucie obcej przyjęty zostanie średni kurs NBP obowiązujący w dniu poprzedzającym ocenę ofert przez Komisję konkursową
- Wykonawca ponosi wszystkie koszty związane z przygotowaniem i złożeniem oferty.
- Zamawiający nie dopuszcza składania ofert częściowych.
- Oferty złożone po terminie nie będą brane pod uwagę.
- Zamówienie wejdzie w życie jedynie w przypadku otrzymania przez Zamawiającego dofinansowania w ramach Działania 1.1 Programu Operacyjnego Inteligentny Rozwój „Projekty B+R przedsiębiorstw", Poddziałanie 1.1.1 „Badania przemysłowe i prace rozwojowe realizowane przez przedsiębiorstwa".
- Zamawiający zastrzega sobie prawo do anulowania postępowania na każdym jego etapie bez podania przyczyn. Oferentom biorącym udział w postępowaniu nie przysługują z tego tytułu prawa do jakichkolwiek roszczeń w stosunku do Zamawiającego.
- W przypadku, gdy Wykonawca odstąpi od podpisania umowy z Zamawiającym, Zamawiający dopuszcza możliwość podpisania umowy z kolejnym Wykonawcą, który w postępowaniu o udzielenie zamówienia publicznego uzyskał kolejną najwyższą liczbę punktów.

9. ZAMAWIAJĄCY

COGNOR SPÓŁKA AKCYJNA
ODDZIAŁ HSJ W STALOWEJ WOLI
DYREKTOR
ds. Handlowych
mgr inż. Wojciech Maj
PROKURENT

COGNOR SA Oddział HSJ w Stalowej Woli
ul. Kwiatkowskiego 1, 37-450 Stalowa Wola,
telefon: 015 813 51 84, fax: 015 844 23 06,
e-mail: hsj@hsjsa.pl
KRS: 0000211496, REGON: 012859760, NIP: 1181234296

COGNOR SPÓŁKA AKCYJNA
ODDZIAŁ HSJ W STALOWEJ WOLI
DYREKTOR
ds. Finansowych
mgr inż. Andrzej Jędruch
PROKURENT