

Piątkowiec, 14.07.2017r.

**KOREKTA NR 2 DO ZAPYTANIA OFERTOWEGO NR 2/STALMAX/BGK/2017
z dnia 16.06.2017r.**

dotyczącego projektu pt. „Technologia produkcji elementów złącznych z wykorzystaniem metody kucia” nr POIR.03.02.02-00-0627/16, Poddziałanie 3.2.2 „Kredyt na innowacje technologiczne” Programu Operacyjnego Inteligentny Rozwój 2014-2020.

Zmianie ulegają następujące punkty:

I. Zmiana zapisów Zapytania ofertowego:

a) W punkcie V KRYTERIA UDZIELENIA ZAMÓWIENIA (dotyczy kryterium nr 2):

– **Dotychczasowe brzmienie:**

Kryterium nr 2: Wydajność maszyny z wykorzystaniem kamery górnej i bocznej – waga kryterium 10 pkt.

Wyznacznikiem będzie szybkość sprawdzania wymiarów z wykorzystaniem kamery górnej i bocznej (podwójny pomiar) w ilościach sztuk na minutę.

Sposób przyznawania punktacji: Ofertom będą przyznawane punkty wg w skali od 0 do 10, wg następującego wzoru:

Liczba punktów = (ilość sprawdzanych sztuk na minutę najlepsza ze złożonych ofert / ilość sprawdzanych sztuk na minutę w ofercie będącej przedmiotem oferty) x 10.

– **Obecne brzmienie:**

Kryterium nr 2: Wydajność maszyny z wykorzystaniem kamery górnej i bocznej – waga kryterium 10 pkt.

Wyznacznikiem będzie szybkość sprawdzania wymiarów z wykorzystaniem kamery górnej i bocznej (podwójny pomiar) w ilościach sztuk na minutę.

Sposób przyznawania punktacji: Ofertom będą przyznawane punkty wg w skali od 0 do 10, wg następującego wzoru:

Liczba punktów = (ilość sprawdzanych sztuk na minutę badanej oferty / ilość sprawdzanych sztuk na minutę najlepsza ze złożonych ofert) x 10.

b) W punkcie V KRYTERIA UDZIELENIA ZAMÓWIENIA (dotyczy kryterium nr 3):

– **Dotychczasowe brzmienie:**

Kryterium nr 3: Wydajność maszyny z wykorzystaniem stacji 360 stopni i stacji do sprawdzania pęknięć za pomocą prądów wirowych – waga kryterium 10 pkt.

Wyznacznikiem będzie szybkość sprawdzania wymiarów z wykorzystaniem stacji 360 stopni i stacji do sprawdzania pęknięć za pomocą prądów wirowych w ilościach sztuk na minutę.

Sposób przyznawania punktacji: Ofertom będą przyznawane punkty wg w skali od 0 do 10, wg następującego wzoru:

Liczba punktów = (ilość sprawdzanych sztuk na minutę najlepsza ze złożonych ofert / ilość sprawdzanych sztuk na minutę w ofercie będącej przedmiotem oferty) x 10.

– **Obecne brzmienie:**

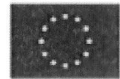




Fundusze
Europejskie
Inteligentny Rozwój



Unia Europejska
Europejski Fundusz
Rozwoju Regionalnego



Kryterium nr 3: Wydajność maszyny z wykorzystaniem stacji 360 stopni i stacji do sprawdzania pęknięć za pomocą prądów wirowych – waga kryterium 10 pkt.

Wyznacznikiem będzie szybkość sprawdzania wymiarów z wykorzystaniem stacji 360 stopni i stacji do sprawdzania pęknięć za pomocą prądów wirowych w ilościach sztuk na minutę.

Sposób przyznawania punktacji: Ofertom będą przyznawane punkty wg w skali od 0 do 10, wg następującego wzoru:

Liczba punktów = (ilość sprawdzanych sztuk na minutę badanej oferty/ ilość sprawdzanych sztuk na minutę najlepsza ze złożonych ofert) x 10.

Pozostałe zapisy pozostają bez zmian.


STALMAX

WICEPREZES

spółka z ograniczoną odpowiedzialnością
39-308 Wadowice Górne, Piątkowiec 55 B
tel. 14 666-11-11, fax 14 692 67 71
REGON 851639921 NIP 871-15-17-351
e-mail: stalmax@stalmax.eu

Robert Jeż