1. Przedmiotem zamówienia jest dostawa **4 zestawów** elementów oprzyrządowania pomiarowego zgodnie z rysunkiem zestawieniowym. Oprzyrządowanie wykonane jest z czterech gatunków stali wymienionych w zestawieniu w pkt. 4.
2. Zastosowane technologie produkcyjne:
	1. frezowanie CNC
	2. toczenie
	3. spawanie
	4. malowanie antykorozyjne
	5. malowanie na kolor RAL9005
3. Zastosowane normy produkcyjne:
	1. PN-EN 22768-mK
	2. PN-EN 10029
	3. ISO 13715
	4. PN-EN ISO 12944
	5. PN-EN ISO 8501
4. W ramach **jednego zestawu** oprzyrządowania należy dostarczyć m.in. następujące elementy:
	1. 2 x podzespół o wymiarach gabarytowych 55x55x260 mm z materiału S890QL
	2. 4 x podzespół o wymiarach gabarytowych 30x55x110 mm z materiału S690QL
	3. 2 x podzespół o wymiarach gabarytowych 20x70x310 mm z materiału 1.0037 (S235JR)
	4. 2 x podzespół o wymiarach gabarytowych 95x100x460 mm z materiału 1.0545 (S355N)
	5. 4 x podzespół o wymiarach gabarytowych 6x30x70 mm z materiału 1.0545 (S355N)
	6. 12 x podzespół o wymiarach gabarytowych 1x26x75 mm z materiału S690QL
	7. 4 x podzespół o wymiarach gabarytowych 3x26x75 mm z materiału S690QL
	8. 8 x podzespół o wymiarach gabarytowych 6x26x75 mm z materiału S690QL
	9. 8 x podzespół o wymiarach gabarytowych 10x26x75 mm z materiału S690QL
	10. 4 x podzespół o wymiarach gabarytowych 16x26x75 mm z materiału S690QL
	11. 4 x podzespół o wymiarach gabarytowych 46x75x125 mm z materiału S690QL
	12. 4 x podzespół o wymiarach gabarytowych 46x75x95 mm z materiału S690QL
	13. 4 x podzespół o wymiarach gabarytowych fi 50, h=31 mm z materiału 1.0545 (S355N)
	14. 2 x rura stalowa bez szwu 67,0 x 11,0 wg PN-EN 10220 o długości 400 mm z materiału 1.0545 (S355N)
	15. 2 x rura stalowa bez szwu 73,0 x 14,2 wg PN-EN 10220 o długości 220 mm z materiału 1.0545 (S355N)
	16. 2 x rura stalowa bez szwu 57,0 x 5,6 wg PN-EN 10220 o długości 30 mm z materiału 1.0545 (S355N)
	17. 2 x rura stalowa bez szwu 82,5 x 11 wg PN-EN 10220 o długości 1100 mm z materiału 1.0545 (S355N)
5. **Dopuszcza się po konsultacjach zastosowanie materiału o wyższej wytrzymałości niż ten podany w dokumentacji technicznej.**
6. Ponadto w **każdym z zestawów** oprzyrządowania występują:
	1. 2 x nakrętka ślepa M56x4 (DIN 917)
	2. 2 x nakrętka M64 (PN-EN ISO 4035)
	3. 2 x nakrętka M64 (PN-EN ISO 4032)
	4. 4 x podkładka 8-200 HV-St-A2A (PN-EN ISO 7090)
	5. 4 x podkładka 5-200 HV-St-A2A (PN-EN ISO 7090)
	6. 8 x podkładka 3-200 HV-A3A (PN-EN ISO 7089)
	7. 4 x śruba M8x50-8.8-A3A (PN-EN ISO 4762)
	8. 4 x śruba M8x30-8.8-A3P (PN-EN ISO 4762)
	9. 4 x śruba M8x16-8.8-A3P (PN-EN ISO 4762)
	10. 12 x śruba M6x35-8.8-A3P (PN-EN ISO 4762)
	11. 16 x śruba M6x16-8.8-A3P (PN-EN ISO 4762)
	12. 4 x śruba M5x20-8.8-A3A (PN-EN ISO 4762)
	13. 8 x śruba M3x10-8.8-A3P (PN-EN ISO 4762)
7. Oprzyrządowanie należy dostarczyć w formie pospawanej, zabezpieczonej antykorozyjnie i pomalowanej zgodnie z dokumentacją techniczną, którą Zamawiający udostępni zainteresowanym Wykonawcom.
8. Wgląd do dokumentacji jest możliwy w siedzibie: Sieć Badawcza Łukasiewicz - Poznański Instytut Technologiczny, Centrum Pojazdów Szynowych, ul. Warszawska 181, 61-055 Poznań. Proszę o wcześniejszy kontakt z Radosławem Wilde, e-mail: radoslaw.wilde@pit.lukasiewicz.gov.pl

**Aby uzyskać wgląd w dokumentację, należy podpisać umowę NDA której treść znajduje się w Załączniku nr 4 do Zaproszenia.**

**Wymagania:**

Maksymalny termin dostawy 10 tygodni.

Minimum 12 miesięcy okresu gwarancji.

Atest materiału hutniczego wraz z dostawą

Świadectwo odbioru 3.1 wg EN 10204

Dostawa: Łukasiewicz – PIT, Centrum Pojazdów Szynowych, ul. Warszawska 181; 61-055 Poznań