

**ZAPYTANIE OFERTOWE  
DLA POSTĘPOWANIA NR. P-12-5-956-02  
„Wyposażenie Hali Warsztatu”**

## 1. INFORMACJE WPROWADZAJĄCE

1.1 DCT GDANSK S.A. z siedzibą ul. Kontenerowa 7, 80-601 Gdańsk zaprasza do składania ofert w postępowaniu dot. wykonania usług sprzedaży, dostawy i montażu wyposażenia hali nowo budowanego warsztatu znajdującego się na terenie siedziby DCT Gdańsk.

1.2 Użyte w Specyfikacji terminy mają następujące znaczenie:

- a) „DCT” lub „Zamawiający” – DCT GDANSK S.A. z siedzibą ul. Kontenerowa 7, 80-601 Gdańsk
- b) „Postępowanie” – postępowanie prowadzone przez Zamawiającego na podstawie reguł określonych w niniejszy Zapytaniu Ofertowym.
- c) „Zapytanie Ofertowe”; „SIWZ” – niniejszy dokument opisujący m.in. przedmiot Zamówienia, oraz reguły naboru i oceny ofert.
- d) „Oferent” – podmiot, który ubiega się o udzielenie zamówienia w niniejszym Postępowaniu.
- e) „Dostawca” – Oferent, któremu zostało udzielone zamówienie lub jego część.
- f) „Wykonawca” – podmiot, który na terenie Zamawiającego realizuje budowę nowego obiektu warsztatu, którego wyposażenie jest przedmiotem niniejsze zamówienia.
- g) „Wyposażenie” - urządzenia, maszyny, narzędzia, meble i inne obiekty wskazane w punkcie 2.2 niniejszego SIWZ.
- h) „Usługi” - sprzedaż, magazynowanie, transport, dostawa, wniesienie, ustawienie, montaż, instalacja, rozruch, testy, udzielenie gwarancji, dostarczenie instrukcji użytkowania i konserwacji, szkolenia oraz inne niezbędne świadczenia Dostawcy w odniesieniu do Wyposażenia, wymagane do osiągnięcia funkcjonalnego celu tego Wyposażenia. Usługi w odniesieniu do konkretnych elementów Wyposażenia zostały doprecyzowane w punkcie 2.2 SIWZ.

1.3 Dane Zamawiającego:

DCT GDANSK S.A.

NIP: 204 000 01 83

KRS: 0000031077

Dokładny adres do korespondencji: ul. Kontenerowa 7, 80-601 Gdańsk

Faks do korespondencji w sprawie Zamówienia: fax: +48 58 737 90 93

E-mail do korespondencji w sprawie Zamówienia: [tenders-infra@dctgdansk.com](mailto:tenders-infra@dctgdansk.com)

Znak Postępowania: P-12-5-956-02

Uwaga: zarówno w korespondencji tradycyjnej jak i elektronicznej w korespondencji kierowanej do Zamawiającego należy postugiwać się tym znakiem.

## 2. OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

Zamówienie polega na wykonaniu Usług w odniesieniu do Wyposażenia buowanej przez Wykonawcę nowej hali warsztatu na terenie Zamawiającego.

Przedmiotem zamówienia (Usługi) w odniesieniu do konkretnego Wyposażenia został określony w samej definicji Usługi, ogólnie - w punkcie 2.1 SIWZ i doprecyzowany w punkcie 2.2 SIWZ.

### 2.1 Wymagania ogólne

1. Wyposażenie musi spełniać wymagania prawa Unii Europejskiej i posiadać świadectwo CE oraz musi być wykonane zgodnie z wszystkimi obowiązującymi standardami i normami.
2. Wszystkie materiały i części zastosowane do wykonania Wyposażenia oraz same Wyposażenie, będą nowe, bez uszkodzeń i nieużywane.
3. Urządzenia zostaną wyprodukowane w całości w fabryce producenta i dostarczone do siedziby Zamawiającego we wskazane przez niego miejsce dostawy, gdzie dopuszcza się jedynie wykonanie podstawowego montażu i uruchomienia, które to czynności będą wykonane kompleksowo przez Dostawcę.
4. Dostarczone Wyposażenie musi być produktem rynku europejskiego lub amerykańskiego.
5. Aktualna dokumentacja techniczna urządzeń zostanie dostarczona Zamawiającemu przez Dostawcę wraz z dostawą danego elementu Wyposażenia:
  - Instrukcja Obsługi w języku polskim: co najmniej 1 kopia papierowa plus wersja elektroniczna w formacie PDF na CD/DVD lub nośniku danych (pendrive).
  - Instrukcja konserwacji i napraw urządzenia w języku polskim: co najmniej 1 kopia papierowa plus wersja elektroniczna w formacie PDF na CD/DVD lub nośniku danych (pendrive). Instrukcje konserwacji i napraw będą zawierać kompletne informacje na temat obsługi i okresowych przeglądów technicznych, w tym rysunek techniczny.
6. Dostawca dostarczy katalog części zamiennych ze szczegółową specyfikacją - co najmniej 1 kopia papierowa. Katalog będzie zawierał następujące informacje dotyczące części: opis, numer katalogowy, ilość występująca na urządzeniu (tj. danym elemencie Wyposażenia) oraz rysunek poglądowy miejsca montażu na urządzeniu.
7. Wraz z danym elementem Wyposażenia zostaną dostarczone wszystkie wymagane prawem polskim i europejskim certyfikaty, poświadczenia i atesty odpowiednie dla dostarczanego typu urządzenia oraz kopie protokołów z poszczególnych odbiorów i testów na etapie produkcji tego elementu Wyposażenia, a w szczególności kontroli połączeń spawanych konstrukcji nośnej, przeciążeń urządzenia etc.
8. Dostawca przedstawi dla każdego z elementów Wyposażenia warunki gwarancji.
9. Dostawca przedstawi warunki i ofertę na świadczenie usług w zakresie serwisu po okresie gwarancji.

## 2.2 Wyposażenie – doprecyzowanie Usług.

Wyposażenie jest podzielone na 18 zadań (elementy Wyposażenia). Dla każdego zadania doprecyzowano zakres zamawianych przez Zamawiającego Usług, tak aby odpowiadał on specyfice danego elementu Wyposażenia.

W przypadku różnicy dot. tego samego elementu Usług, między Wymaganiami ogólnymi (punkt 2.1 powyżej) a doprecyzowaniem Usług poniżej, pierwszeństwo mają poniższe wymagania.

<b>Zadanie 1</b>	
<b>Nazwa produktu</b>	<b>Ilość</b>
<b>Podnośnik przestawny, mobilny 4 kolumnowy do podnoszenia pojazdów za koła</b>	<b>1 zestaw</b>
<b>Wymagania dodatkowe</b>	
<ol style="list-style-type: none"><li>1. Dostawca zagwarantuje autoryzowany serwis producenta z nie dłuższym niż 48-godzinnym czasem reakcji.</li><li>2. Dostawca zapewni możliwość ekspresowej dostawy części zamiennych (wysyłka z magazynu w ciągu 48 h od chwili zamówienia).</li><li>3. Wraz z urządzeniem zostaną dostarczone wszystkie wymagane prawem dokumenty, które będą niezbędne do rejestracji wyżej opisanych podnośników w TDT.</li><li>4. Montaż i pierwsze uruchomienie na terenie Zamawiającego wykona Dostawca.</li><li>5. Dostawca zapewni szkolenie z zakresu obsługi i konserwacji dla techników obsługujących i konserwujących podnośnik, które przeprowadzi producent urządzenia. Szkolenie to będzie równoważnym ze szkoleniem stanowiskowym upoważniającym do prawidłowej obsługi urządzeń Przeszkolonych zostanie 50 osób w okresie trzech dni. Każda grupa w innym dniu. Terminy szkoleń zostaną ustalone wraz z terminem dostawy podnośników.</li></ol>	
<b>Specyfikacja techniczna</b>	
<ol style="list-style-type: none"><li>1. Napęd podnośników/kolumn: elektro-hydrauliczny.</li><li>2. Nośność jednej kolumny nie mniej niż: 7500 kg</li><li>3. Łapy nośne regulowane (elementy chwytające oponę urządzenia regulowane w zależności od rodzaju i rozmiaru opony). Podnośniki muszą umożliwiać podnoszenie pojazdów za koła o rozmiarach:<ul style="list-style-type: none"><li>- 11R22,5;</li><li>- 12R22,5;</li><li>- 12.00R20</li><li>- 12.00R24;</li><li>- oraz inne o podobnych rozmiarach.</li></ul>Regulacja w szerokości ramion chwytających za oponę.</li><li>4. Wysokość podnoszenia mierzona od posadzki do górnej krawędzi łapy nośnej nie mniejsza niż 1800 mm.</li><li>5. Kolumny zasilane akumulatorowo z zapewnieniem odzyskiwania energii w akumulatorach podczas opuszczania pojazdu - dodatkowe samoczynne ładowanie akumulatorów wykorzystujące energię opuszczania.</li><li>6. Funkcja bezpiecznego ładowania akumulatorów zrealizowana za pośrednictwem 230V z sieci o częstotliwości 50Hz, lub 400V o częstotliwości 50Hz.</li><li>7. Każda kolumna wyposażona w wyłącznik bezpieczeństwa.</li><li>8. Każda kolumna podnośnika wyposażona w zabezpieczenie mechaniczne w postaci</li></ol>	

zapadek: każda w odstępie nie większej niż 40 mm od siebie.

9. Kolumny sprzęgane ze sobą (kolumny powinny komunikować się bezprzewodowo), uruchomienie podnośnika następuje poprzez użycie elektronicznego klucza aktywacyjnego za pomocą którego kolumny są aktywowane do pracy.
10. Dostęp do pracy z podnośnikiem po zalogowaniu się i wprowadzeniu indywidualnego kodu ID na wyświetlaczu uzyskiwanego przez pracownika po przeszkoleniu. Ilość pracowników mogących korzystać z podnośników nie mniej niż 100 osób.
11. Bezpieczna procedura parowania kolumn niezależna od kolejności w jakiej są one ustawione względem pojazdu (eliminuje ryzyko przypadkowego sparowania kolumn po przekątnej).
12. Podnośnik posiadający system zabezpieczenia/blokady przed niekontrolowanym opuszczeniem pojazdu/urządzenia przez innego operatora.
13. Możliwość dowolnego ustawienia kolumn - brak konieczności przypisania kolumn w stosunku do miejsca względem pojazdu.
14. Każda kolumna wyposażona w kolorowy ekran dotykowy nie mniejszy niż 5 cali.
15. Możliwość odczytu dokumentacji technicznej bezpośrednio na ekranie skrzynki sterowniczej.
16. Bezprzewodowe działanie podnośników poprzez moduły antenowe w następującym protokole przesyła danych : typ Zigbee, częstotliwość 2,4GHz, który zapewni pewną komunikację i wymianę informacji pomiędzy kolumnami i ograniczy prawdopodobieństwo usterek, awarii spowodowanych przerwaniem komunikacji, łączności.
17. W przypadku przerwania łączności automatyczne zakończenie podnoszenia, opuszczania.
18. Akumulatory poddane recyklingowi.
19. Zastosowanie w układzie hydraulicznym oleju biodegradowalnego.
20. Zapewnienie pracy w zestawie 4 kolumnowym: wszystkich kolumn jednocześnie, tylko pary kolumn oraz jednej kolumny automatycznie z każdej skrzynki kontrolnej bez potrzeby przełączania trybu pracy na kolumnie głównej.
21. Aktualny podnoszony ciężar przypadający na każdy z podnośników, czas pracy oraz wysokość wyświetlane na wyświetlaczu skrzynki kontrolnej.
22. Podnośnik/kolumny oprócz jednego standardowego systemu opuszczania i podnoszenia winien być wyposażony w dodatkowy tryb spowolnionego opuszczania i podnoszenia, który jest płynnie regulowany w zakresie od min. 10% do 100% normalnej prędkości.
23. Każda kolumna wyposażona w zintegrowany wózek jezdny z hydraulicznym systemem unoszenia i opuszczania do szybkiego i łatwego przestawienia kolumn.
24. Możliwość korzystania z podnośnika wewnątrz oraz na zewnątrz budynku.
25. Warunki środowiskowe: Temperatura zewnętrzna -25° do +35°; Wilgotność względna do 100%.
26. Możliwość ustawiania kolumn na posadzce warsztatu wykonanej z betonu o odpowiedniej wytrzymałości oraz na nawierzchni asfaltowej.
27. Możliwość korzystania z podnośnika w konfiguracjach 4 kolumny zamocowane za koła pojazdu, lub 2 kolumny zamocowane za koła 2 kolumny połączone trawersom zamocowaną za konstrukcję urządzenia/pojazdu.
28. Zestaw podnośników wyposażony w trawers do podnoszenia za konstrukcję urządzeń. Trawers dostarczony wraz z podnośnikiem/kolumnami.
29. Możliwość dokupienia w późniejszym czasie tych samych modeli podnośników oraz połączenia z wyspecyfikowanymi.

<b>Zadanie 2</b>	
<b>Nazwa produktu</b>	<b>Ilość</b>
<b>Brama olejowa z wyposażeniem elementów monitoringu OriLink Basic</b>	<b>1 zestaw</b>
<b>Wymagania dodatkowe</b>	
<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Instalacja bramy olejowej – montaż, okablowanie, konfiguracja i uruchomienie bramy przeprowadzone musi zostać przez firmę z doświadczeniem (doświadczenie rozumiane jest jako wykonanie takich instalacji w ilości co najmniej 100 szt.) oraz uprawnieniami przewidzianymi do tego rodzaju prac.</li> <li>2. Sprawność instalacji rozumiana będzie jako działająca poprawnie jak obecnie użytkowana brama olejowa przez DCT. Poprawność działania instalacji potwierdzi przedstawiciel DCT w trakcie odbioru urządzenia co potwierdzone zostanie w protokole odbioru.</li> <li>3. W p. 7 specyfikacji technicznej w tabeli wyspecyfikowano wszystkie niezbędne wymagane elementy, których montaż na bramie jest obligatoryjnie wymagany.</li> <li>4. Brama olejowa powinna być taka jak obecnie zamontowana na hali Zamawiającego System OriLink lub w pełni kompatybilna z wymienionym systemem i możliwa do zaimplementowania w nowym warsztacie.</li> <li>5. Dopuszcza się składanie oferty na produkt innego producenta niż podany w specyfikacji pod warunkiem spełniania punktu nr 4.</li> <li>6. Do bramy olejowej muszą być zamontowane inne elementy, które nie zostały uwzględnione w niniejszym dokumencie a działanie instalacji oraz samej bramy olejowej będzie niemożliwe, niebezpieczne, lub jej działanie nie będzie zgodne z założoną oraz opisaną funkcjonalnością w instrukcji obsługi producenta danego (oferowanego) urządzenia.</li> <li>7. Brama olejowa musi być integralną częścią obecnie użytkowanego systemu.</li> <li>8. Środki smarne dystrybuowane z bramy olejowej będącej przedmiotem zadania będą takie same jakie dystrybuowane są w bramie olejowej, którą Zamawiający obecnie posiada.  Rodzaje olejów dystrybuowanych przez przedmiot zadania:  – Olej silnikowy (mineralny) 15W40  – Olej hydrauliczny B46  – Olej przekładniowy ATF 220</li> </ol>	

– Olej przekładniowy ATF 320

– Olej przekładniowy 75W90

– Olej przekładniowy HYP 90

9. Dostawca zagwarantuje autoryzowany serwis producenta z nie dłuższym niż 48-godzinnym czasem reakcji.

10. Dostawca zapewni możliwość ekspresowej dostawy części zamiennych (wysyłka z magazynu w ciągu 48 h od chwili zamówienia).

### Specyfikacja techniczna

1. Brama wykonana z profili konstrukcyjnych zamkniętych umożliwiającym zamocowanie na niej 3 lub 6 zamkniętych zwijadeł olejowych.

2. Na bramie umieszczone muszą być urządzenia umożliwiające z czytanie kodów kreskowych oraz wprowadzanie wszystkich danych potrzebnych do ewidencji pracownika, zlecenia oraz rodzaju i ilości pobieranego środka smarnego w szybko i łatwy sposób. Urządzenie te powinny być w odpowiedniej klasie IP dla warsztatu oraz odporne na uszkodzenia mechaniczne, intensywną eksploatację oraz zabrudzenia spowodowane specyfiką pracy.

3. Zwijadła olejowe umieszczone na bramie w ilości 6 szt. Każde zwijadło powinno być zamknięte (obudowane blachą). Zwijadła automatyczne zapewniające komfort pracy techników. Każde zwijadło zakończone elektronicznym przepływomierzem z pistoletem do dystrybucji środka smarnego. Pistolety powinny być wyposażone w system „nie kapiący” oraz powinny posiadać funkcję zablokowania spustu podczas dystrybucji. Węże olejowe powinny być przeznaczone do transportowania olejów oraz środków smarnych. Przepływomierz powinien posiadać funkcję kalibracji.

4. Brama wyposażona w wanny ociekowe pod pistolety, z których będzie można upuścić nagromadzone resztki oleju. Wanny zamocowanie na nogach konstrukcji bramy pod wszystkimi zwijadłami zapewniać mają zbieranie kapiących pozostałości oleju w końcówce węża, pistoletu.

5. Brama wyposażona w niezbędne zawory dla każdego zwijadła, które zapewnią będą pracę, dystrybucję środków smarnych.

6. Brama wyposażona w osprzęt elektryczny (styczniki, przekaźniki i inne potrzebne do poprawnego funkcjonowania elementy), który zapewni bezpieczeństwo oraz poprawną i bezawaryjną pracę urządzenia.

7. Wyposażenie:

Lp	Nr katalogowy	Nazwa Urządzenia	Ilość
----	---------------	------------------	-------

<b>Brama olejowa z wyposażeniem elementów monitoringu OriLink Basic</b>			
1	624922	Zwijacz bębnowy zamknięty z wężem 15m 1/2"	6
2	24785	Przepływomierz	6
3	92133	Brama olejowa na 3 zwijadła WxSxG=2400x1200x310)	2
4	23400	MPDM (4 zwijadła)	1
5	2030262	MPDM - rozszerzenie do 8 zwijadeł	1
6	23401	Klawiatura	1
7	23407	Czytnik kodów kreskowych	1
8	23415	Zestaw portu szeregowego	1
9	Spec2289	Nadajnik impulsów / elektrozawór do oleju i AF	6
10	23393	Okablowanie do monitoringu	kpl.

<b>Zadanie 3</b>																							
<b>Nazwa produktu</b>	<b>Ilość</b>																						
<b>Hydrauliczne podnośniki Mammut</b>	<b>4 sztuki + akcesoria</b>																						
<b>Wymagania dodatkowe</b>																							
<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Dostawca zagwarantuje autoryzowany serwis producenta z nie dłuższym niż 48-godzinnym czasem reakcji.</li> <li>2. Dostawca zapewni możliwość ekspresowej dostawy części zamiennych (wysyłka z magazynu w ciągu 48 h od chwili zamówienia).</li> <li>3. Wraz z urządzeniem zostaną dostarczone wszystkie wymagane prawem dokumenty, które będą niezbędne do rejestracji wyżej opisanych podnośników w TDT – jeśli wymagana.</li> <li>4. Montaż, pierwsze uruchomienie na terenie Zamawiającego wykona przez Dostawcę.</li> <li>5. Dostawca przeprowadzi szkolenie z zakresu obsługi i konserwacji dla techników obsługujących i konserwujących podnośnik. Szkolenie to będzie równoważnym ze szkoleniem stanowiskowym upoważniającym do prawidłowej obsługi urządzenia. Szkolenie ma zostać przeprowadzone dla grupy co najmniej 40 osób.</li> </ol>																							
<b>Specyfikacja techniczna</b>																							
<b>a) Numer podnośnika M_60/22 - 1 szt.</b>																							
Akcesoria:																							
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Numer akcesoriów do jednego podnośnika</th> <th>Ilość akcesoriów</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>4935</td> <td>2</td> </tr> <tr> <td>4936</td> <td>2</td> </tr> <tr> <td>115</td> <td>3</td> </tr> <tr> <td>116</td> <td>3</td> </tr> <tr> <td>117</td> <td>3</td> </tr> <tr> <td>4930</td> <td>2</td> </tr> <tr> <td>4931</td> <td>2</td> </tr> <tr> <td>4932</td> <td>2</td> </tr> <tr> <td>4911</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>4923</td> <td>1</td> </tr> </tbody> </table>		Numer akcesoriów do jednego podnośnika	Ilość akcesoriów	4935	2	4936	2	115	3	116	3	117	3	4930	2	4931	2	4932	2	4911	6	4923	1
Numer akcesoriów do jednego podnośnika	Ilość akcesoriów																						
4935	2																						
4936	2																						
115	3																						
116	3																						
117	3																						
4930	2																						
4931	2																						
4932	2																						
4911	6																						
4923	1																						
<b>b) Numer podnośnika M_80/31 - 2 szt.</b>																							
Akcesoria:																							



Numer akcesoriów do jednego podnośnika	Ilość akcesoriów
4905	3
4906	3
4908	1
4096	1
4097	1
115	2
116	2
117	2
4930	4
4931	4
4932	4
4924	1

**c) Numer podnośnika M\_80/42 - 1 szt.**

Akcesoria:

Numer akcesoriów do jednego podnośnika	Ilość akcesoriów
4905	3
4906	1
4908	1
4907	2
4096	1
4097	1
4924	1
4912	1
4910	1
4911	1
4905	3
4906	1

<b>Zadanie 4</b>	
Nazwa produktu	Ilość
<b>Narzędzia do demontażu opon ponadgabarytowych</b>	<b>1 zestaw</b>
<b>Wymagania dodatkowe</b>	
<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Dostawca zagwarantuje autoryzowany serwis producenta z nie dłuższym niż 48-godzinny czas reakcji.</li> <li>2. Dostawca zapewni możliwość ekspresowej dostawy części zamiennych (wysyłka z magazynu w ciągu 48 h od chwili zamówienia).</li> <li>3. Montaż i pierwsze uruchomienie na terenie Zamawiającego wykonane przez Dostawcę.</li> <li>4. Dostawca przeprowadzi szkolenie z zakresu obsługi i konserwacji urządzeń/narzędzi dla techników obsługujących i konserwujących urządzenia/narzędzia. Szkolenie to będzie równoważne ze szkoleniem stanowiskowym upoważniającym do prawidłowej obsługi urządzenia. Szkolenie ma zostać przeprowadzone dla grupy co najmniej 40 osób dla każdego urządzenia/narzędzia oddzielnie.</li> </ol>	
<b>Specyfikacja techniczna</b>	

**a) Maxi Lem Super – 1szt.**

Odbijak stopy opony od felgi stosowany do demontażu opon przemysłowych w rozmiarach do 29" osadzonych na felgi 3 częściowe

- dostosowany do felg z wysokością krawędzi od 2"
- urządzenie wyposażone w rapier regulowany od 16 do 20 cm
- wysoka jakość wykonania z zastosowaniem aluminiowych osłon stopu typu awional - zwiększona siła zbijania do 7230 kg

**b) Wózek do opon przemysłowych Compac WD 1500 – 1 szt.**

Urządzenie pomocnicze do montażu i demontażu opon do maszyn rolniczych, budowlanych i górniczych, zapewniające łatwe operowanie dużymi oponami o średnicy 1150 mm do 2150 mm o szerokości koła do 1050 mm.

**c) PMM Voyager - rozpierak – 1 szt.**

Urządzenie do montażu pierścieni na felgach 3 lub 5-cio pierścieniowych na kołach od 25" do 35"

- Waga narzędzia: 24 kg+15kg= 39 kg
- Wymiary: 130x60x14 cm
- Odbicie stopy opony: 24 cm
- Siła zbijania: 5000 kg
- Długość stopy: 3.5 cm
- Blokada mocy: ręczna
- Max rozmiar koła: od 25 " do 35"
- Max ciśnienie robocze: 700 bar

**Zadanie 5**

Nazwa produktu	Ilość
<b>Stanowisko do naprawy opon</b>	<b>1 szt.</b>
<b>Specyfikacja techniczna</b>	
1. Szafka narzędziowa Facoma, pusta bez wyposażenia, z 8 lub 6 szufladami w tym co najmniej dwie głębokie (duże)	
2. Wyposażona w imadło zamocowane na szafce	

**Zadanie 6**

Nazwa produktu	Ilość
<b>Narzędzia do demontażu opony, dętki z felgi</b>	<b>1 zestaw</b>
<b>Specyfikacja techniczna</b>	

a) łyżki do demontażu opon – 20 szt.

b) Młotki o wadze:

- 0,25kg – 4 szt.
- 0,5kg – 4 szt.
- 1kg – 4 szt.
- 2 kg – 4 szt.

### Zadanie 7

Nazwa produktu	Ilość
<b>Automat do pompowania opon pojazdów przemysłowych</b>	<b>1 szt.</b>
<b>Wymagania dodatkowe</b>	
<ol style="list-style-type: none"><li>1. Dostawca zagwarantuje autoryzowany serwis producenta z nie dłuższym niż 48-godzinnym czasem reakcji.</li><li>2. Dostawca przeprowadzi szkolenie z zakresu obsługi i konserwacji urządzeń/narzędzi dla techników obsługujących i konserwujących urządzenia/narzędzia. Szkolenie to będzie równoważnym ze szkoleniem stanowiskowym upoważniającym do prawidłowej obsługi urządzenia. Szkolenie ma zostać przeprowadzone dla grupy co najmniej 40 osób dla każdego urządzenia/narzędzia oddzielnie.</li><li>3. Automat rekomendowanego producenta posiadający co najmniej 24msc. gwarancji.</li></ol>	
<b>Specyfikacja techniczna</b>	
<ol style="list-style-type: none"><li>1. Możliwość jednoczesnego pompowania czterech kół</li><li>2. Wyposażony w wyświetlacz LCD z możliwością kontroli stanu ciśnienia na każdym wyjściu</li><li>3. Automat ma za zadania samoczynnie pilnować odpowiedniej granicy ciśnienia do jakiego należy napompować koło</li><li>4. Zakres pompowania do 12Bar</li><li>5. Każde wyjście automatu wyposażone w co najmniej 2,5m wąż do pompowania zakończony końcówką do pompowania opon przemysłowych (typ fadroma)</li></ol>	

### Zadanie 8

Nazwa produktu	Ilość
<b>Zestaw do spawania</b>	<b>1 zestaw</b>
<b>Wymagania dodatkowe</b>	
<ol style="list-style-type: none"><li>1. Zestawy spawalnicze/spawarki powinny składać się z kompletu elementów potrzebnych do eksploatacji tych urządzeń.</li><li>2. Dostawca zagwarantuje autoryzowany serwis producenta z nie dłuższym niż 48-godzinnym czasem reakcji.</li><li>3. Dostawca zapewni możliwość ekspresowej dostawy części zamiennych (wysyłka z magazynu w ciągu 48 h od chwili zamówienia).</li><li>4. Montaż, pierwsze uruchomienie na terenie Zamawiającego wykonane przez Dostawcę.</li><li>5. Dostawca przeprowadzi szkolenie z zakresu obsługi i konserwacji urządzeń/narzędzi dla techników obsługujących i konserwujących urządzenia/narzędzia. Szkolenie to będzie równoważne ze szkoleniem stanowiskowym upoważniającym do prawidłowej obsługi urządzenia. Szkolenie ma zostać przeprowadzone dla grupy co najmniej 10 osób dla każdego urządzenia/narzędzia oddzielnie.</li></ol>	

### Specyfikacja techniczna

#### a) Spawarka zestaw Lincoln SPEEDTEC 505SP – 1 kpl.

1. SPEEDTEC 505 SP -źródło
2. Podajnik drutu PF-46,
3. Chłodnica Coolarc-46,
4. Podwozie do Speedtec,
5. Zespół przewodów zespolonych, 10 mb
6. Uchwyt spawalniczy MIG/MAG, Lincoln LGS -505 W, 5 mb
7. Przewód masowy 70 mm 5 mb :

#### b) Kemppi MINARC 150 – 1 kpl.

1. przewody zasilające
2. uchwyt spawalniczy wraz z przewodem
3. przewód masowy

### Zadanie 9

Nazwa produktu	Ilość
<b>Wiertarko frezarka stołowa</b>	<b>1 szt</b>
<b>Wymagania dodatkowe</b>	
<ol style="list-style-type: none"><li>1. Dostawca zagwarantuje autoryzowany serwis producenta z nie dłuższym niż 48-godzinnym czasem reakcji.</li><li>2. Dostawca zapewni możliwość ekspresowej dostawy części zamiennych (wysyłka z magazynu w ciągu 48 h od chwili zamówienia).</li><li>3. Montaż, pierwsze uruchomienie na terenie Zamawiającego wykonane przez Dostawcę.</li><li>4. Dostawca przeprowadzi szkolenie z zakresu obsługi i konserwacji urządzenia/wiertarko-frezarki dla techników obsługujących i konserwujących urządzenie/wiertarko-frezarkę. Szkolenie to będzie równoważne ze szkoleniem stanowiskowym upoważniającym do prawidłowej obsługi urządzenia. Szkolenie ma zostać przeprowadzone dla grupy co najmniej 20 osób dla każdego urządzenia/narzędzie oddzielnie.</li></ol>	
<b>Specyfikacja techniczna</b>	
Wiertarko frezarka stołowa MK4 7045B	

### Zadanie 10

Nazwa produktu	Ilość
<b>Sprężarka powietrza pow. 12Bar z zasilaniem elektrycznym</b>	<b>1 szt</b>
<b>Wymagania dodatkowe</b>	
<ol style="list-style-type: none"><li>1. Dostawca zagwarantuje autoryzowany serwis producenta z nie dłuższym niż 48-godzinnym czasem reakcji.</li><li>2. Dostawca zapewni możliwość ekspresowej dostawy części zamiennych (wysyłka z magazynu w ciągu 48 h od chwili zamówienia).</li><li>3. Montaż, pierwsze uruchomienie na terenie Zamawiającego wykonane przez Dostawcę.</li><li>4. Dostawca przeprowadzi szkolenie z zakresu obsługi i konserwacji sprężarki dla techników obsługujących i konserwujących sprężarkę. Szkolenie to będzie równoważne ze szkoleniem stanowiskowym upoważniającym do prawidłowej obsługi sprężarki.. Szkolenie ma zostać przeprowadzone dla grupy co najmniej 10 osób.</li></ol>	

### Specyfikacja techniczna

#### Sprężarka KAESER M13 E

1. wyposażona w system osuszania powietrza z wody oraz dwa wyjścia sprężonego powietrza
2. jedno wyjście bezpośrednio do pompowania kół
3. drugie wyjście ograniczone do odpowiednich parametrów zapewniających korzystanie z narzędzi pneumatycznych.

LUB

#### Sprężarka KAESER AIRCENTER SM15

1. wyposażona w system osuszania powietrza oraz w zbiornik ciśnieniowy
2. dodatkowo sprężarka powinna być wyposażona w co najmniej trzy wyjścia sprężonego powietrza, dwa do pompowania kół pojazdów i jedno przygotowane do optymalnego i prawidłowego zasilania narzędzi pneumatycznych

LUB

Równoważna sprężarka/sprężarki marki AtlasCopco

### Zadanie 11

Nazwa produktu	Ilość
<b>Węże pneumatyczne</b>	<b>16 sztuk</b>
<b>Wymagania dodatkowe</b>	
<ol style="list-style-type: none"><li>1. Dostawca zamontuje bębny na słupach konstrukcji hali oraz podłączy do centralnej instalacji sprężonego powietrza.</li><li>2. Poprawność działania węży podłączonych do centralnej instalacji sprężonego powietrza potwierdzi przedstawiciel DCT w trakcie odbioru urządzenia co potwierdzone zostanie w protokole odbioru</li></ol>	
<b>Specyfikacja techniczna</b>	
<b>a) Węże pneumatyczne zawieszane na ścianach konstrukcji hali warsztatowej - 12 szt.</b>	
<ol style="list-style-type: none"><li>1. Produkt firmy REELCRAFT, model DP7850 OLP 118</li><li>2. Bęben przymocowany na konstrukcji warsztatu za pośrednictwem ramienia/mocowania na przegubie „Swing Bracket o numerze katalogowym 600626”.</li><li>3. Bęben wykonany z metalu wraz z podstawą</li><li>4. Konstrukcja bębna oraz mocowania pomalowana farbą</li><li>5. Bębny automatyczne (samoczynnie blokujące się i zwijające)</li><li>6. Bęben umożliwiający ruch prawo – lewo, umożliwiający poddawanie się osi wywijania węża w zależności od potrzeb na szerokim zakresie hali warsztatowej</li><li>7. Długość węża rozwijalnego nie mniej jak 13m oraz średnicy nie mniej jak ½ cala.</li><li>8. Wąż odporny na ciśnienie i przystosowany do klasy czystości powietrza, która będzie na warsztacie.</li><li>9. Każdy bęben powinien być połączony z centralną instalacją sprężonego powietrza.</li><li>10. Każda końcówka powinna być rozmiaru DN10</li><li>11. Bęben solidny do użytku przemysłowego</li><li>12. Końce węży zabezpieczone stoperami przez nadmiernym wciągnięciem węża na bęben</li></ol>	
<b>b) Węże pneumatyczne na mobilnych wózkach dwu kołowych z dużym bębniem do nawijania – 4 szt.</b>	
<ol style="list-style-type: none"><li>1. Produkt firmy REELCRAFT</li></ol>	

#### Wymagania dodatkowe



#### Specyfikacja techniczna

##### a) Węże pneumatyczne zawieszane na ścianach konstrukcji hali warsztatowej - 12 szt.



##### b) Węże pneumatyczne na mobilnych wózkach dwu kołowych z dużym bębniem do nawijania – 4 szt.

2. Bęben „Serie 30000” wykonany z metalu trwale umocowany na wózku metalowym z solidnymi kołami (wózek o numerze katalogowym 600
3. Konstrukcja bębna oraz mocowania pomalowana farbą
4. Dwa bębny zwijane ręcznie za pośrednictwem korby, dwa bębny zwijane za pośrednictwem silników pneumatycznych.
5. Długość węża rozwijalnego nie mniej jak 30m oraz średnicy wewnętrznej ¼ cala.
6. Wąż odporny na ciśnienie i przystosowany do klasy czystości powietrza, która będzie na warsztacie
7. Odporny na działanie niskich temperatur (zewnątrzna powierzchnia węża odporna na działanie środków smarnych)
8. Każdy bęben powinien mieć możliwość podłączania do wszystkich punktów poboru powietrza na warsztacie
9. Każda końcówka powinna być rozmiaru DN10
10. Bęben solidny do użytku przemysłowego

Zadanie 12	
Nazwa produktu	Ilość
<b>Zestaw do dystrybucji oleju OE 37100-S</b>	<b>4 zestawy</b>
Specyfikacja techniczna	
Zestaw ECODORA (RAASM) do beczki 180/220 kg na wózku:	
<ol style="list-style-type: none"> <li>1. pompa 5:1</li> <li>2. pistolet z elektronicznym pomiarem</li> <li>3. zwijadło 10 m</li> <li>4. waga 50 kg</li> <li>5. numer katalogowy: 361-37100</li> </ol>	

Zadanie 13	
Nazwa produktu	Ilość
<b>Zlewarko - wysysarka z pantografem do oleju OE 46215</b>	<b>2 szt.</b>
Specyfikacja techniczna	
Zlewarko - wysysarka oleju ECODORA (RAASM) z pojemnikiem 115 l z pantografem (do samochodów ciężarowych):	
<ol style="list-style-type: none"> <li>1. pojemność miski zlewowej: 50 l</li> <li>2. waga: 68 kg</li> <li>3. numer katalogowy: 362-46215</li> </ol>	

Zadanie 14	
Nazwa produktu	Ilość
<b>Stoły warsztatowe</b>	<b>2 szt.</b>
Specyfikacja techniczna	
<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Warunki środowiskowe: Temperatura zewnętrzna -25° do +35°; Wilgotność względna do 100%;</li> <li>2. Stół warsztatowy powinien posiadać wymiary blatu nie mniej niż 3000mm długości i 1500mm szerokości. Wysokość robocza (górna krawędź blatu) powinna być na wysokości</li> </ol>	

między 900mm-950mm od podstawy. Procentowe zwiększenie powierzchni blatu nie może przekroczyć 20%.

3. Stół powinien posiadać regulację wysokości w zakresie nie mniejszym niż 100mm.
4. Stół powinien posiadać półkę na całej powierzchni stołu na wysokości pomiędzy 250mm - 350mm od podłogi.
5. Stół powinien posiadać górny blat o grubości nie mniejszej niż 30mm, wykonany z płyty (sklejki) drewnopochodnej odporną na oddziaływanie wody. Sklejka powinna być pokryta blachą nierdzewną (trwale przymocowana) o grubości (w zakresie 1,5mm - 2mm) która będzie zapobiegała uszkodzenia sklejki drewnianej i umożliwi utrzymanie czystości na stole.
6. Stół warsztatowy powinien posiadać krawędzie wygięte z blachy nierdzewnej na 4 bokach (stronach stołu). Dwie krawędzie dłuższe i dwie krótsze - Na dłuższych krawędziach (3000m), wysokość w zakresie 100-200[mm], jedna wygięta w górę i jedna wygięta w dół. Krawędzie boczne wygięte jedna w górę i jedna w dół. Wysokość krawędzi bocznych jednakowa.
7. Do stołu powinno być zamontowane przemysłowe imadło. Wymiary szczęk imadła nie mniejsze niż 300mm x 30mm. Długość imadła złożonego co najmniej 600mm. Mocowanie imadła do stołu powinno być za pośrednictwem co najmniej 3 szt. Połączeń śrubowych o wymiarach nie mniej niż M16.
8. Grubość półki w dolnej części stołu powinna wynosić nie mniej niż 25mm, wykonana powinna być z odpornej na oddziaływania wody sklejki drewnopochodnej.
9. Konstrukcja stołu nie powinna wykraczać poza obrys blatu. Stół powinien być stabilny. Przerwy pomiędzy nogami stołu nie mogą być mniejsze niż 1500mm.
10. Obciążenie stołu warsztatowego na blacie powinno być co najmniej 2 Tony. Obciążenie półki co najmniej 1T.
11. Konstrukcja stołu wykonany z metalowych profili zamkniętych o przekroju co najmniej 50x50, nie większej niż 80x80.
12. Konstrukcja stołu pomalowana farbą odporną na uderzenia mechaniczne, grubość powłoki malarskiej nie mniej jak 100mikro metrów.

#### Zadanie 15

Nazwa produktu	Ilość
<b>Stół warsztatowy z blatem 2100mm producent Prymat (nr katalogowy 20-25-10)</b>	<b>1 szt.</b>
<b>Specyfikacja techniczna</b>	

Doposażenie oryginalne:

1. nadbudowa perforowana wysoka z oświetleniem– nr katalogowy 20-13-11
2. blat ze sklejki pokryty gumą gładą – nr katalogowy +20-03-42/G
3. krzesło obrotowe – nr katalogowy 21-910-00

Doposażenie nieoryginalne:

4. pochłaniacz oparów lutowniczych – SLD-493ESDA
5. imadło skrętne ślusarskie – bison biał typ 1271

#### Zadanie 16

Nazwa produktu	Ilość
<b>Wózek – regał mobilny</b>	<b>8 szt.</b>
<b>Specyfikacja techniczna</b>	
1. Wymiary ok 1500x850x1800	
2. 4 półki	
3. 2 kółka skrętne z hamulcem,	
4. Siatka z 3 stron	

#### Zadanie 17

Nazwa produktu	Ilość
<b>Szafy warsztatowe</b>	<b>7 szt.</b>
<b>Specyfikacja techniczna</b>	
<b>a) Szafa Pojemnikowa SNP3P (Melmet) - 4 szt.</b>	
1. Wymiary: wys.: 1950mm szer.: 700mm głęb.: 300mm	
2. 12 półek przestawnych co 35mm oraz podłoga	
3. Szafa mieści: - 42 pojemniki małe (wys. x szer. x gł.): 75x115x160mm - 24 pojemniki duże (wys. x szer. x gł.): 125x160x240mm	
4. Stabilna konstrukcja z blachy stalowej	
5. Dwudrzwiowa	
6. Drzwi zamykane zamkiem uchwytnym z trzema kluczami	
7. Drzwi z profilem wzmacniającym, osadzone na ukrytych zawiasach	
8. Malowanie proszkowe	
<b>b) Szafa narzędziowa SN100-5 WW (Melmet) – 3 szt.</b>	
1. Wymiary: wys.: 1950mm	



szer.: 1000mm

głęb.: 500mm

2. 4 przestawne co 35mm półki oraz podłoga
3. 2 szuflady W: 255x850x460(mm)
4. Stabilna konstrukcja z blachy stalowej
5. Dwudrzwiowa
6. Szuflady osadzone w prowadnicach teleskopowych
7. Wzmocnione prowadnice teleskopowe o obciążeniu 45kg
8. Prowadnice teleskopowe z pełnym wysuwem 90%
9. Drzwi zamykane zamkiem uchwytnym z dwoma kluczykami
10. Drzwi z profilem wzmacniającym, osadzone na ukrytych zawiasach
11. Malowanie proszkowe

#### Zadanie 18

Nazwa produktu	Ilość
Lampy przestawne	2 szt.

#### Specyfikacja techniczna

**a) Lampa przeznaczona do oświetlania miejsc trudno-dostępnych w warsztacie DCT – 1 szt.**

1. Łatwa i bezpieczna w użyciu.
2. Temperatury pracy min. (-5/+25)
3. Min. IP44
4. Źródło światła 3 x 36W
5. Łatwa wymiana źródła światła bez dodatkowych narzędzi
6. Mobilna podstawa na gumowych kołach zapewniająca bezpieczne przemieszczanie
7. Duże możliwości regulacji naświetlacza dzięki wysuwanej lub teleskopowej konstrukcji zamocowania
8. Możliwość ustawienia światła w różnych kierunkach
9. Podstawa zapewniająca stabilność konstrukcji
10. Dodatkowy kontakt w celu podłączenia innego urządzenia, gniazdo w standardzie europejskim
11. Przewód H07RN (min 3x1,5<sup>2</sup>) o długości min. 20m zakończony wtyczką o standardzie europejskim
12. Lampa odporna na działanie oleju smarów i benzyny
13. Lampa sprawdzona wg normy EN 60598-2-8 oraz EN 55015 jak i EN 60598-2-1.
14. Zasilanie AC 220-240v 50/60Hz

**b) Lampa przeznaczona do oświetlania miejsc trudno-dostępnych w warsztacie DCT – 1 szt.**

1. Łatwa i bezpieczna w użyciu

2. Temperatury pracy (-5/+25)
3. Min. IP44
4. Źródło światła 1 x 36W lub 2x21W
5. Łatwa wymiana źródła światła bez dodatkowych narzędzi
6. Mobilna podstawa na gumowych kołach zapewniająca bezpieczne przemieszczanie
7. Duże możliwości regulacji naświetlacza dzięki wysuwanej lub teleskopowej konstrukcji zamocowania
8. Możliwość ustawienia światła w różnych kierunkach
9. Podstawa zapewniająca stabilność konstrukcji
10. Dodatkowy kontakt w celu podłączenia innego urządzenia, gniazdo w standardzie europejskim
11. Przewód H07RN (min 3x1,5<sup>2</sup>) o długości min. 20m zakończony wtyczką o standardzie europejskim
12. Lampa odporna na działanie oleju smarów i benzyny
13. Lampa sprawdzona wg normy EN 60598-2-8 oraz EN 55015 jak i EN 60598-2-1
14. Zasilanie AC 220-240v 50/60Hz

### **3. HARMONOGRAM REALIZACJI PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA**

- 3.1 Ostateczne terminy realizacji Usług zostaną uzgodnione z Dostawcą na etapie negocjowania szczegółów umowy. DCT zastrzega jednak, że planowane obecnie terminy dostaw to 12-18 października 2015 r. Dostawy są jednak zależne od postępu robót budowlanych prowadzonych przez Wykonawcę, wznoszącego halę warsztatu, dla której przeznaczone jest Wyposażenie. Tym samym Zamawiający zastrzega, że może zmienić planowany termin dostaw z rozsądnym wyprzedzeniem (co najmniej 2 tygodnie) informując o tym Dostawcę.
- 3.2 Zamawiający zastrzega iż termin realizacji Usług może przypaść również na dni weekendowe, a Dostawca akceptuje ten fakt.
- 3.3 Zamawiający oczekuje, że Dostawca zapewni we własnym zakresie i na własny koszt oraz ryzyko magazynowanie elementów Wyposażenia aż do ich ostatecznie ustalonego terminu dostawy do Zamawiającego.
- 3.4 Część Usług (tj. dostawa, montaż, rozruch, testy oraz odbiór elementów Wyposażenia) odbywać się będą na terenie budowy obiektu przed jego przekazaniem do użytkowania. W związku z tym przedstawiciele Dostawcy koordynowani będą przez przedstawicieli DCT oraz będą zobowiązani do przestrzegania zasad pracy obowiązujących na terenie budowy (w tym zasad Wykonawcy) i terminalu kontenerowym (zwłaszcza zasad bezpieczeństwa).
- 3.5 Przedstawiciele Dostawcy przed realizacją dostaw będą musieli odbyć dwa obowiązkowe, bezpłatne szkolenia BHP wskazane przez Zamawiającego.

#### 4. ZARYS TRYBU UDZIELENIA ZAMÓWIENIA

4.1 Zamawiający planuje następujące etapy Postępowania:

- a) Nabór ofert
- b) Weryfikacja Oferentów
- c) Ocena Ofert
- d) Negocjacje z wybranymi Oferentami
- e) Podpisanie umów lub jednej umowy na realizację Usług

4.2 Zamawiający zastrzega, że będzie kontaktował się tylko z wybranymi Oferentami.

4.3 Zamawiający zastrzega, że może anulować lub zmienić zasady Postępowania w dowolnym momencie, a Oferenci nie będą z tego tytułu uprawnieni do zwrotu jakichkolwiek kosztów związanych z Postępowaniem.

4.4 Postępowanie będzie prowadzone głównie elektronicznie (przez wiadomości e-mail), chyba że Zamawiający zastrzegł inaczej.

#### 5. Nabór Ofert – przygotowanie ofert oraz wymagania minimalne.

5.1 Wymagania minimalne stawiane Oferentom

Zamawiający zastrzega, że Ocenie Ofert będą podlegały wybrane przez niego oferty, zwłaszcza te dostarczone przez Oferentów, którzy spełnią następujące wymagania:

lp	Wymaganie w stosunku do Oferenta	Dokument potwierdzający spełnienie Wymagania
1	Prowadzi działalność gospodarczą i posiada uprawnienia do wykonywania określonej działalności lub czynności, jeżeli przepisy prawa nakładają obowiązek posiadania takich uprawnień.	a) aktualny odpis z właściwego rejestru KRS albo aktualne zaświadczenie o wpisie do ewidencji działalności gospodarczej, b) uprawnienia do wykonywania określonej działalności lub czynności, jeżeli przepisy prawa nakładają obowiązek posiadania takich uprawnień
2	Złoży w terminie ofertę w odpowiedzi na opublikowane zaproszenie do składania ofert, zgodnie z treścią SIWZ.	Data wpływu do Zamawiającego
3	Ubezpieczenie OC w zakresie prowadzonej działalności gospodarczej.	Kopia polisy OC

5.2 Sporządzenie Oferty

5.2.1. Oferenci zobowiązani są zapoznać się dokładnie z informacjami zawartymi w Zapytaniu Ofertowym i przygotować ofertę zgodnie z wymaganiami określonymi w tym dokumencie.

5.2.2. Oferenci przygotowują ofertę na własny koszt i ryzyko, a Zamawiający nie będzie w żaden sposób obciążany kosztami lub ryzykiem z tym związanym.

5.2.3. Oferent zobowiązany jest do przedstawienia oferty cenowej dla wykonania Usług w odniesieniu do każdego zadania osobno. Oferta cenowa będzie obejmowała wszystkie Usługi w odniesieniu do danego elementu Wyposażenia, tj. będzie ceną ryczałtową.

5.2.4. Oferent może złożyć ofertę tylko na wybrane zadania wymienione w punkcie 2 SIWZ (tj. nie musi przedstawiać ofert na wszystkie elementy Wyposażenia).

5.2.5. Oferent w ofercie zobowiązany jest zawrzeć wszelkie wymagania względem przedmiotu zamówienia opisane w punkcie 2 SIWZ, tj. nie dopuszcza się przedstawiania ofert na elementy Wyposażenia nie spełniające wymagań Zamawiającego. Dopuszcza się jednak składanie oferty na produkt innego producenta niż podany w specyfikacji (o ile jest podany) pod warunkiem zachowania co najmniej tych samych (lub wyższych) parametrów technicznych oraz funkcjonalności.

5.2.6. Dostawca w ofercie zobowiązany jest podać czas oczekiwania na realizację każdego zadania od momentu podpisania umowy do terminu dostawy na teren Zamawiającego i uruchomienia, a także poinformować Zamawiającego w ofercie jeśli proponowany termin realizacji danego zadania przekracza planowany termin realizacji wskazany w punkcie 3.1.

5.2.7. Ponadto oferta powinna zawierać:

- pełne dane rejestrowe firmy, zwłaszcza: nazwę (firmę), adres, dane kontaktowe, numer KRS lub kopię z ewidencji działalności gospodarczej, numer NIP (wypełnione w Formularzu Cenowym)
- stosowne dokumenty potwierdzające spełnienie warunków przedstawionych w pkt. 5.1

5.2.8. Oferenci będą związani ofertą przez okres 60 dni. Bieg terminu związania ofertą rozpoczyna się wraz z upływem terminu składania ofert.

5.2.9. Nie dopuszcza się składania ofert z ceną indeksowaną – tj. Zamawiający oczekuje, że oferowana cena za Usługi będzie niezmienna (nominalnie) w okresie związania ofertą.

### 5.3 Złożenie oferty

Oferenci złożą oferty (oraz wszystkie towarzyszące dokumenty zgodnie z SIWZ) w postaci wiadomości elektronicznej wysłanej na adres wskazany w punkcie 1.3. SIWZ do dnia **31 lipca 2015 r. do godz. 13:00**, oraz pocztą tradycyjną do dnia 6 sierpnia 2015 r. (liczy się data wpływu do DCT), przy czym wiadomość elektroniczna powinna zawierać *skan* podpisanej oferty i innych żądanych dokumentów, identyczny z dokumentami przesyłanymi pocztą tradycyjną.

#### 5.4 Ocena Ofert i Wyniki Postępowania

Zamawiający zweryfikują oferty pod kątem ich zgodności z wymaganiami określonymi w SIWZ. Oceniając oferty będzie przede wszystkim brał pod uwagę - w odniesieniu do danego elementu Wyposażenia – cenę, warunki gwarancji, warunki dostawy, serwis, wiarygodność Oferenta, jakość proponowanego Wyposażenia, a także inne elementy, które uzna za ważne w odniesieniu do danego elementu Wyposażenia. Każde zadanie (element Wyposażenia) zostanie ocenione osobno.

O wynikach postępowania Zamawiający planuje poinformować wybranych Oferentów najpóźniej przed upływem terminu związania ofertą (zgodnego z punktem 5.2.8 SIWZ).

#### 5.5 Dodatkowe informacje

Zamawiający zastrzega sobie prawo do wyboru dowolnej oferty jak i możliwości negocjowania zawartych w niej warunków.

Zamawiający zastrzega sobie prawo do wyboru oferty jedynie na realizację niektórych zadań (elementów Wyposażenia) z zachowaniem ceny uwzględniającej rabat dla wybranych pozycji z oferty Oferenta – tj. różne elementy Wyposażenia mogą zostać zamówione u różnych Oferentów, w zależności od korzystności ich ofert w danym zakresie.

Zamawiający zastrzega sobie prawo zamknięcia postępowania bez wyboru jakiegokolwiek oferty i podania przyczyn.

Zamawiający zastrzega sobie prawo do wezwania Dostawcy do odbycia wizyty w obiekcie referencyjnym w celu weryfikacji zaoferowanych elementów Wyposażenia.

### **6. UMOWA NA WYKONANIE ZAMÓWIENIA**

6.1 Po zakończeniu oceny ofert, Zamawiający proponuje wzór umowy dla realizacji Usług w odniesieniu do zamawianej u danego Oferenta części Wyposażenia.

6.2 Wzór umowy będzie zasadniczo zgodny z wymaganiami określonymi w niniejszym SIWZ.

6.3 W przypadku braku porozumienia z Oferentem ws. wzoru umowy, Zamawiający może zrezygnować z zawarcia umowy z danym Oferentem, a dany zakres Usług zlecić innemu Oferentowi lub zrezygnować z jego realizacji. Oferenci nie będą uprawnieni do jakiegokolwiek roszczenia z tego tytułu.