ROZWÓJ POLSKI WSCHODNIEJ
NARODOWA STRATEGIA SPÓJNOŚCI

UNIA EUROPEJSKA
EUROPEJSKI FUNDUSZ ROZWOJU REGIONALNEGO

# SPECYFIKACJA ISTOTNYCH WARUNKÓW ZAMÓWIENIA

Nazwa zadania:

## Zakup maszyn i urządzeń inkubatora. Narzędzia i oprzyrządowanie

**– stanowiące uzupełnienie głównego wyposażenia Inkubatora.**

**dla projektu pn. „Od COP-u do innowacji i rozwoju – Inkubator Technologiczny w Stalowej Woli jako narzędzie rozwoju gospodarczego i innowacji Polski Wschodniej" realizowanego w ramach Program Operacyjny Rozwój Polski Wschodniej, oś priorytetowa I: Nowoczesna gospodarka, działanie: I.3 Wsparcie Innowacji.**

Zamawiający:

**Gmina Stalowa Wola**
**ul. Wolności 7**
**37-450 Stalowa Wola**

| | |
|---|---|
| **Zawartość SIWZ:**<br>SIWZ – opis;<br>Specyfikacja techniczna dostawy narzędzi i oprzyrządowania – Załącznik nr 1;<br>Formularz ofertowy;<br>Wzór umowy -Załącznik nr 3;<br>Oświadczenie o spełnianiu warunków udziału w postępowaniu oraz o braku podstaw do wykluczenia – Załącznik nr 2;<br>Doświadczenie zawodowe - Załącznik nr 4.<br>Dane finansowe – załącznik nr 5 | Specyfikację zatwierdził:<br><br>.....<br>(podpis na oryginale) |

# Specyfikacja Istotnych Warunków Zamówienia

## 1. NAZWA I ADRES ZAMAWIAJĄCEGO:

**Zamawiający:**

**Gmina Stalowa Wola**
**ul. Wolności 7**
**37-450 Stalowa Wola**

Tel.(15) 643-35-65,
Fax (15) 634-34-12,
e-mail um@stalowawola.pl,
adres strony internetowej Zamawiającego - http://www.bip.stalowawola.pl/
rodzaj zamawiającego – administracja samorządowa

## 2. TRYB UDZIELENIA ZAMÓWIENIA:

Postępowanie prowadzone jest w trybie przetargu nieograniczonego o wartości szacunkowej powyżej progów ustalonych na podstawie art. 11 ust. 8 ustawy z dnia 29 stycznia 2004 r. - Prawo zamówień publicznych /Dz. U. z 2007 r., Nr 223, poz. 1655 z późn. zm./ tj. o wartości zamówienia przekraczającej wyrażoną w złotych równowartość kwoty 193 000 euro.

## 3. OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA:

Przedmiotem Zamówienia jest:

Przedmiotem dostawy są narzędzia i oprzyrządowanie – stanowiące uzupełnienie głównego wyposażenia Inkubatora przeznaczone dla Inkubatora Technologicznego w Stalowej Woli.

W celu potwierdzenia parametrów oferowanego przedmiotu zamówienia należy dołączyć do oferty opisy w formie papierowej, które w sposób jednoznaczny pozwolą stwierdzić, że parametry eksploatacyjno – techniczne oferowanego asortymentu będą zgodne z wymaganiami Zamawiającego, przedstawionymi w specyfikacji technicznej (załącznik nr 1).

Narzędzia i oprzyrządowanie musi spełniać wymagania dyrektywy "Nowego Podejścia UE" znak CE.

**3.1.** Przedmiot zadania określony jest kodami CPV:

Główny przedmiot:
38330000-7 – Ręczne przyrządy do mierzenia długości;
38553000-6 – Mierniki magnetyczne;
42122130-0 – Pompy wodne;
42652000-1 – Ręczne narzędzia elektromechaniczne;
42670000-3 – Części i akcesoria do obrabiarek;

**3.2.** Okresy gwarancji:

Okres gwarancji na wózki i szafy narzędziowe stanowiące uzupełnienie głównego wyposażenia OSN i laboratoriów oraz na demagnetyzer i gausomierz musi wynosić minimum **12 miesięcy.**

Okres gwarancji na sprzęt elektryczny (typu: szlifierki i wiertarkę) stanowiący uzupełnienie głównego wyposażenie laboratoriów musi wynosić minimum **36 miesięcy .**

Okres gwarancji na zestaw hydroforowo-pompowy do podwyższenia ciśnienia wody zasilającej przecinarkę wodną musi wynosić minimum **24 miesięcy**.

**3.3.** Dostawa i instalacja

Koszt transportu narzędzi i oprzyrządowania – stanowiących uzupełnienie głównego wyposażenia Inkubatora w przeznaczone dla Inkubatora Technologicznego w Stalowej Woli ponosi Dostawca.

**3.4. Zamawiający przewiduje możliwości składania ofert częściowych;**

a) cz. I - oprawki i narzędzia skrawające, wózki narzędziowe, narzędzia pomiarowe,
b) cz. II - narzędzia i oprzyrządowanie stanowiące uzupełnienie głównego wyposażenia laboratoriów,
c) cz. III – zakup i dostawa demagnetyzera oraz gausomierza,
d) cz. IV - zakup i dostawa zestawu hydroforowo-pompowego do podwyższenia ciśnienia wody zasilającej przecinarkę wodną.

**3.5** Zamawiający nie przewiduje składania ofert wariantowych;
**3.6** zamawiający nie przewiduje wyboru oferty za pomocą aukcji elektronicznej

## 4. TERMIN i MIEJSCE WYKONANIA ZAMÓWIENIA.

Dostawa wszystkich części zamówienia, przeznaczonych dla Inkubatora Technologicznego w Stalowej Woli przy ul. Kwiatkowskiego 1, winna nastąpić w nieprzekraczalnym terminie 14 dni, od dnia podpisania umowy.

## 5. WARUNKI UDZIAŁU W POSTĘPOWANIU ORAZ OPIS SPOSOBU DOKONYWANIA OCENY SPEŁNIANIA TYCH WARUNKÓW.

**5.1.** O udzielenie zamówienia mogą ubiegać się wykonawcy, którzy spełniają warunki, dotyczące:

1. Posiadania uprawnień do wykonywania określonej działalności lub czynności, jeżeli przepisy prawa nakładają obowiązek ich posiadania;
2. Posiadania wiedzy i doświadczenia;
3. Dysponowania odpowiednim potencjałem technicznym oraz osobami zdolnymi do wykonania zamówienia;
4. Sytuacji ekonomicznej i finansowej

**5.2. Wykonawcy winni spełnić następujące warunki:**

1. są uprawnieni do występowania w obrocie prawnym,
2. zrealizowali w okresie ostatnich trzech lat, a jeżeli okres prowadzenia działalności jest krótszy, w tym okresie, przed upływem terminu składania ofert co najmniej jedno zamówienie, (dostawa narzędzi i oprzyrządowania) – stanowiącego uzupełnienie głównego wyposażenia Inkubatora, na kwotę co najmniej 50 000 zł.
3. posiadają sytuację finansową zapewniającą realizację zamówienia, tj posiadają środki finansowe lub zdolność kredytową w wysokości co najmniej 50 000 zł,
4. winni być ubezpieczeni w zakresie prowadzonej działalności,
5. obrót firmy w ostatnim roku obrotowym wyniósł minimum 300 000 zł,
6. wszystkie urządzenia i narzędzia muszą spełniać wymagania dyrektywy "Nowego Podejścia UE" znak CE.

7. zaakceptują warunki udziału w postępowaniu i postanowienia umieszczone we wzorze umowy stanowiącym załącznik do niniejszej specyfikacji,
8. nie są wykluczeni z ubiegania się o udzielenie zamówienia publicznego na podstawie art. 24 ust.1 i 2 ustawy Prawo zamówień publicznych,
9. treść złożonej przez nich oferty będzie odpowiadać treści specyfikacji istotnych warunków zamówienia.

**5.3. W przypadku wspólnego ubiegania się o zamówienie,** będące przedmiotem niniejszego postępowania, przez kilku wykonawców, działających w trybie art. 23 ustawy – Prawo zamówień publicznych, warunki udziału formalne, tj. aby nie być wykluczonym z ubiegania się o udzielenie zamówienia publicznego na podstawie art. 24 ust.1 i 2 ustawy - Prawo zamówień publicznych muszą być spełnione oddzielnie przez każdego z tych wykonawców, natomiast określone powyżej przez Zamawiającego warunki udziału merytoryczne, tj. posiadania uprawnień do wykonywania określonej działalności lub czynności, jeżeli przepisy prawa nakładają obowiązek ich posiadania, posiadania wiedzy i doświadczenia, dysponowania odpowiednim potencjałem technicznym oraz osobami zdolnymi do wykonania zamówienia, sytuacji ekonomicznej i finansowej mogą być spełnione łącznie przez wszystkich tych wykonawców.

**5.4. Ocena spełniania warunków udziału w postępowaniu:**
Dokonywana będzie w oparciu o dokumenty złożone przez wykonawcę w niniejszym postępowaniu metodą warunku granicznego – spełnia/nie spełnia.

## 6. WYKAZ OŚWIADCZEŃ LUB DOKUMENTÓW, JAKIE MAJĄ DOSTARCZYĆ WYKONAWCY W CELU POTWIERDZENIA SPEŁNIENIA WARUNKÓW UDZIAŁU W POSTĘPOWANIU.

**6.1.** Na ofertę składają się następujące dokumenty i załączniki:
1. Formularz ofertowy - wypełniony i podpisany przez wykonawcę;
2. Oświadczenie o spełnianiu warunków udziału w postępowaniu na podstawie art. 22 ust. 1 ustawy z dnia 29.01.2004 r – Prawo zamówień publicznych – załącznik nr 2
3. Parafowany wzór umowy.

**6.2.** W celu wykazania spełniania warunków, o których mowa w art. 22 ust. 1 ustawy z dnia 29.01.2004r. Prawo zamówień publicznych, zamawiający żąda następujących dokumentów:

1. Wykaz wykonanych, a w przypadku świadczeń okresowych lub ciągłych, również wykonywanych dostaw w zakresie niezbędnym do wykazania spełnienia warunku wiedzy i doświadczenia w okresie ostatnich trzech lat przed upływem terminu składania ofert , a jeżeli okres prowadzenia działalności jest krótszy – w tym okresie, z podaniem ich wartości, przedmiotu, dat wykonania i odbiorców, oraz załączeniem dokumentu potwierdzającego, że dostawy zostały wykonane lub są wykonywane należycie – załącznik nr 4;
2. Informacji banku lub spółdzielczej kasy oszczędnościowo-kredytowej, w których wykonawca posiada rachunek, potwierdzającej wysokość posiadanych środków finansowych lub zdolność kredytową wykonawcy, wystawionej nie wcześniej niż 3 miesiące przez upływem terminu składania wniosków o dopuszczenie do udziału w postępowaniu o udzielenie zamówienia albo składania ofert.
3. Opłaconej polisy, a w przypadku jej braku innego dokumentu potwierdzającego, że wykonawca jest ubezpieczony od odpowiedzialności cywilnej w zakresie prowadzonej działalności związanej z przedmiotem zamówienia.
4. Sprawozdania finansowego albo jego części, a jeżeli podlega ono badaniu przez biegłego rewidenta zgodnie z przepisami o rachunkowości również z opinią odpowiednio o badanym

sprawozdaniu albo ego części, a w przypadku wykonawców nie zobowiązanych do sporządzenia sprawozdania finansowego innych dokumentów określających obroty oraz zobowiązania i należności – za ostatni rok obrotowy, a jeżeli okres prowadzenia działalności jest krótszy – za ten okres – załącznik nr 5,

5. Wykonawca powołujący się przy wykazywaniu spełnienia warunków udziału w postępowaniu na zdolność finansową innych podmiotów, przedkłada informację banku lub spółdzielczej kasy oszczędnościowo-kredytowej, dotyczącą podmiotu, z którego zdolności finansowej korzysta na podstawie art. 26 ust. 2b ustawy, potwierdzającą wysokość posiadanych przez ten podmiot środków finansowych lub jego zdolność kredytową, wystawioną nie wcześniej niż 3 miesiące przed upływem terminu składania wniosków o dopuszczenie do udziału w postępowaniu o udzielenie zamówienia albo składania ofert.

**6.3.** W celu wykazania braku podstaw do wykluczenia z postępowania o udzielenie zamówienia wykonawcy w okolicznościach, o których mowa w art. 24 ust. 1, ustawy z dnia 29.01.2004r. Prawo zamówień publicznych zamawiający żąda następujących dokumentów:

1. Oświadczenia o braku podstaw do wykluczenia na podstawie art. 24 ust. 1 i 2 ustawy z dnia 29.01.2004 r – Prawo zamówień publicznych – załącznik nr 2
2. Aktualnego odpisu z właściwego rejestru, jeżeli odrębne przepisy wymagają wpisu do rejestru w celu wykazania braku podstaw do wykluczenia w oparciu o art. 24 ust. 1 pkt 2 ustawy, wystawionego nie wcześniej niż 6 miesięcy przed upływem terminu składania wniosków o dopuszczenie do udziału w postępowaniu o udzielenie zamówienia albo składania ofert, a w stosunku do osób fizycznych oświadczenia w zakresie art. 24 ust. 1 pkt 2 ustawy;
3. Aktualnego zaświadczenia właściwego naczelnika urzędu skarbowego potwierdzającego, że wykonawca nie zalega z opłacaniem podatków lub zaświadczenia, że uzyskał przewidziane prawem zwolnienie, odroczenie lub rozłożenie na raty zaległych płatności lub wstrzymanie w całości wykonania decyzji właściwego organu – wystawionego nie wcześniej niż 3 miesiące przed upływem terminu składania wniosków o dopuszczenie do udziału w postępowaniu o udzielenie zamówienia albo składani ofert;
4. Aktualnego zaświadczenia właściwego oddziału Zakładu Ubezpieczeń Społecznych lub Kasy Rolniczego Ubezpieczenia Społecznego potwierdzającego, że wykonawca nie zalega z opłacaniem składek na ubezpieczenie zdrowotne i społeczne, lub potwierdzenia, że uzyskał przewidziane prawem zwolnienie, odroczenie lub rozłożenie na raty zaległych płatności lub wstrzymanie w całości wykonania decyzji właściwego organu – wystawionego nie wcześniej niż 3 miesiące przed upływem terminu składani wniosków o dopuszczenie do udziału w postępowaniu o udzielenie zamówienia albo składani ofert;
5. Aktualnej informacji z Krajowego Rejestru Karnego w zakresie określonym w art. 24 ust. 1 pkt 4-8 ustawy, wystawionej nie wcześniej niż 6 miesięcy przed upływem terminu składania wniosków o dopuszczenie do udziału w postępowaniu o udzielenie zamówienia albo składania ofert;
6. Aktualnej informacji z Krajowego Rejestru Karnego w zakresie określonym w art. 24 ust. 1 pkt 9 ustawy, wystawionej nie wcześniej niż 6 miesięcy przed upływem terminu składania wniosków o dopuszczenie do udziału w postępowaniu o udzielenie zamówienia albo składania ofert.

**6.4.** Jeżeli wykonawca ma siedzibę lub miejsce zamieszkania poza terytorium Rzeczypospolitej Polskiej, przedkłada dokument wystawiony w kraju, w którym ma siedzibę lub miejsce zamieszkania potwierdzający, że :

1. Nie otwarto jego likwidacji ani nie ogłoszono upadłości - wystawiony nie wcześniej niż 6

miesięcy przed upływem terminu składania wniosków o dopuszczenie do udziału w postępowaniu o udzielenie zamówienia albo składania ofert,

2. Nie zalega z uiszczaniem podatków, opłat, składek na ubezpieczenie społeczne i zdrowotne albo że uzyskał przewidziane prawem zwolnienie, odroczenie lub rozłożenie na raty zaległych płatności lub wstrzymanie w całości wykonania decyzji właściwego organu - wystawiony nie wcześniej niż 3 miesiące przed upływem terminu składania wniosków o dopuszczenie do udziału w postępowaniu o udzielenie zamówienia albo składania ofert,
3. Nie orzeczono wobec niego zakazu ubiegania się o zamówienie - wystawiony nie wcześniej niż 6 miesięcy przed upływem terminu składania wniosków o dopuszczenie do udziału w postępowaniu o udzielenie zamówienia albo składania ofert,
4. Zaświadczenie właściwego organu sądowego lub administracyjnego miejsca zamieszkania albo zamieszkania osoby, której dokumenty dotyczą, w zakresie określonym w art. 24 ust. 1 pkt 4-8 ustawy - wystawione nie wcześniej niż 6 miesięcy przed upływem terminu składania wniosków o dopuszczenie do udziału w postępowaniu o udzielenie zamówienia albo składania ofert - albo oświadczenie złożone przed notariuszem, właściwym organem sądowym, administracyjnym albo organem samorządu zawodowego lub gospodarczego odpowiednio miejsca zamieszkania osoby lub kraju, w którym wykonawca ma siedzibę lub miejsce zamieszkania, jeżeli w miejscu zamieszkania osoby lub w kraju, w którym wykonawca ma siedzibę lub miejsce zamieszkania, nie wydaje się takiego zaświadczenia.

**6.5.** W celu potwierdzenia,że oferowane dostawy odpowiadają wymaganiom określonym przez zamawiającego, zamawiający żąda następujących dokumentów:

1. Zaświadczenia podmiotu uprawnionego do kontroli jakości potwierdzającego, że dostarczone produkty odpowiadają wymaganiom dyrektywy "Nowego Podejścia UE" znak CE.
2. Opisu narzędzi i urządzeń technicznych wskazanych w ofercie.

## 7. POSTANOWIENIA DOTYCZĄCE SKŁADANYCH DOKUMENTÓW:

1. Wyżej wymienione dokumenty mogą być złożone w formie oryginałów lub kserokopii poświadczonych za zgodność z oryginałem przez Wykonawcę lub osobę / osoby uprawnione do podpisania oferty.
2. Dokumenty sporządzone w języku obcym są składane wraz z tłumaczeniem na język polski.

## 8. INFORMACJA O SPOSOBIE POROZUMIEWANIA SIĘ ZAMAWIAJĄCEGO Z WYKONAWCAMI ORAZ PRZEKAZYWANIA OŚWIADCZEŃ LUB DOKUMENTÓW, A TAKŻE WSKAZANIE OSÓB UPRAWNIONYCH DO POROZUMIEWANIA SIĘ Z WYKONAWCAMI.

**8.1**. Informacja o sposobie porozumiewania się Zamawiającego z Wykonawcami:

1. Zamawiający będzie porozumiewał się z Wykonawcami pisemnie za pomocą faksu lub drogą elektroniczną. Wszelkie oświadczenia, wnioski, zawiadomienia oraz informacje przesyłane faksem lub drogą elektroniczną, winny być również niezwłocznie przekazywane pisemnie. Każda ze stron na żądanie drugiej niezwłocznie potwierdza fakt otrzymania oświadczeń, wniosków, zawiadomień oraz innych informacji przekazanych za pomocą faksu lub drogą elektroniczną.
2. Odwołania do Krajowej Izby Odwoławczej mogą być składane wyłącznie w formie pisemnej.

3. Adres do korespondencji:
**Gmina Stalowa Wola**
**37-450 Stalowa Wola**
**ul. Wolności 7**

4. Wykonawca może zwrócić się do Zamawiającego o wyjaśnienie treści specyfikacji istotnych warunków zamówienia, nie później niż do końca dnia, w którym upływa połowa wyznaczonego terminu składania ofert. Zamawiający udziela wyjaśnień niezwłocznie, jednak nie później niż na 6 dni przed upływem składania ofert.
5. Zamawiający nie udziela się żadnych ustnych i telefonicznych informacji, wyjaśnień czy odpowiedzi na kierowane do Zamawiającego pytania w sprawach wymagających zachowania pisemności postępowania.
6. Wszelkie modyfikacje, uzupełnienia i ustalenia oraz zmiany, w tym zmiany terminów, jak również pytania Wykonawców wraz z wyjaśnieniami stają się integralną częścią specyfikacji istotnych warunków zamówienia i będą wiążące przy składaniu ofert. O przedłużeniu terminu składania ofert, jeżeli będzie to niezbędne dla wprowadzenia w ofertach zmian wynikających z modyfikacji, zawiadomieni zostaną wszyscy Wykonawcy, którym przekazano specyfikację istotnych warunków zamówienia. Przedłużenie terminu składania ofert nie wpływa na bieg terminu, w którym Wykonawca może zwracać się do Zamawiającego o wyjaśnienia treści Specyfikacji Istotnych Warunków Zamówienia.

**8.2** Wskazanie osób uprawnionych do porozumiewania się z wykonawcami:
Osobami uprawnionymi do bezpośredniego kontaktu z Wykonawcami są:

1. Marcin Maziarz, inspektor ds. Zamówień publicznych pok. nr 9, tel. 15 643 35 62, fax. 15 643 34 32, e-mail: mmaziarz@stalowawola.pl

2. dr Ryszard Sęczyk, Kierownik Zespołu Projektowego ds. Funduszy Europejskich, pok. nr 31, tel. 15 643 35 81, fax. 15 643 35 80, e-mail: rseczyk@stalowawola.pl

## 9. WYMAGANIA DOTYCZĄCE WADIUM.

**9.1.** Wadium w wysokości: 3000 zł - dla cz. I zamówienia, 300 zł – dla cz. II zamówienia, 400 zł – dla cz. III zamówienia, 500 zł - dla cz. IV zamówienia, należy wnieść przed terminem składania ofert tj. do: 13.08.2010 r. do godz. 12$^{00}$, Oryginał dokumentu wadialnego należy załączyć do oferty. Z treści dokumentu wadialnego musi jednoznacznie wynikać, iż gwarant wypłaci kwotę wadium zamawiającemu bezwarunkowo i nieodwołalnie na każde żądanie, w okolicznościach podanych w art. 46 ust. 4a, 5 ustawy Prawo zamówień publicznych.

**9.2.** Wadium może być wnoszone w jednej lub kilku następujących formach:
a) pieniądzu,
b) poręczeniach bankowych lub poręczeniach spółdzielczej kasy oszczędnościowo - kredytowej, z tym że poręczenie kasy jest zawsze poręczeniem pieniężnym;
c) gwarancjach bankowych;
d) gwarancjach ubezpieczeniowych;
e) poręczeniach udzielanych przez podmioty, o których mowa w art. 6b ust. 5 pkt 2 ustawy z 9 listopada 2000 r. o utworzeniu Polskiej Agencji Rozwoju Przedsiębiorczości (Dz. U. Nr 109, póz. 1158 oraz z 2002 r. Nr 25, póz. 253, Nr 66, póz. 596 i Nr 216, póz. 1824 oraz z 2004 r. Nr 145, póz. 1537).

**9.3.** Wadium wnoszone w pieniądzu wpłaca się przelewem na rachunek bankowy:

**Bank Spółdzielczy w Stalowej Woli**
**Nr 47 9430 0006 0000 1111 2000 0007**
Z dopiskiem: **„Wadium – Gmina Stalowa Wola" i nr postępowania Or. VI. 3410 - 74/10**

**9.4** Wadium wniesione w pieniądzu zamawiający przechowuje na rachunku bankowym.

**9.5.** Zamawiający dokonuje zwrotu wniesionego przez wykonawców wadium w trybach i na zasadach określonych w art.46 ustawy – Prawo zamówień publicznych.

## 10. TERMIN ZWIĄZANIA OFERTĄ.

Bieg terminu związania ofertą rozpoczyna się wraz z upływem terminu składania ofert. Wykonawca pozostaje związany ofertą przez okres 60 dni od upływu terminu składania ofert.

## 11. OPIS SPOSOBU PRZYGOTOWANIA OFERTY.

1. Wykonawca może złożyć tylko jedną ofertę, w formie pisemnej, w języku polskim, pismem czytelnym.
2. Zaleca się aby oferta była złożona na formularzu ofertowym stanowiącym załącznik do niniejszej specyfikacji.
3. Koszty związane z przygotowaniem oferty ponosi składający ofertę.
4. Oferta oraz wymagane formularze, zestawienia i wykazy składane wraz z ofertą wymagają podpisu osób uprawnionych do reprezentowania firmy w obrocie gospodarczym, zgodnie z aktem rejestracyjnym oraz przepisami prawa.
5. Oferta podpisana przez upoważnionego przedstawiciela Wykonawcy wymaga załączenia właściwego pełnomocnictwa lub umocowania prawnego.
6. Oferta powinna zawierać wszystkie wymagane dokumenty, oświadczenia, załączniki i inne dokumenty, o których mowa w treści niniejszej specyfikacji.
7. Poprawki w ofercie muszą być naniesione czytelnie oraz opatrzone podpisem osoby/osób podpisującej Ofertę.
8. Zaleca się aby wszystkie strony oferty były spięte (zszyte) w sposób trwały, zapobiegając możliwości dekompletacji oferty oraz ponumerowane.
9. Koperta powinna być oznaczona napisem o treści:

**„Zakup maszyn i urządzeń inkubatora.**
**Narzędzia i oprzyrządowanie**
**– stanowiące uzupełnienie głównego wyposażenia Inkubatora."**
**Nie otwierać do dnia 13.08.2010 r. do godz. 12:15**

10. Oferent może wprowadzić zmiany lub wycofać złożoną przez siebie ofertę pod warunkiem że Zamawiający otrzyma pisemne powiadomienie o wprowadzeniu zmian lub wycofaniu przed terminem składania ofert.
11. Powiadomienie o wprowadzeniu zmian lub wycofaniu należy przygotować i oznaczyć jak powyżej, a zewnętrzna koperta dodatkowo powinna być oznaczona napisem „zmiana" lub „wycofanie". Oferent nie może wycofać oferty lub wprowadzić zmian po upływie terminu składania oferty.

## 12. MIEJSCE I TERMIN SKŁADANIA I OTWARCIA OFERT.

Oferty należy składać do dnia: 13.08.2010 do godz. 12:00

w siedzibie Zamawiającego -
Gmina Stalowa Wola
ul. Wolności 7
37-450 Stalowa Wola
pokój nr 9

Oferty zostaną otwarte dnia: 13.08.2010 r., o godz. 12:15

w siedzibie Zamawiającego -
Gminy Stalowa Wola
ul. Wolności 7
37-450 Stalowa Wola
sala nr 17

## 13. OPIS SPOSOBU OBLICZANIA CENY:

1. Cenę oferty należy określić w formularzu ofertowym stanowiącym załącznik do niniejszej specyfikacji.
2. Cena oferty uwzględnia wszystkie zobowiązania, musi być podana w PLN cyfrowo i słownie, z wyodrębnieniem należnego podatku VAT – jeżeli występuje.
3. Cena podana w ofercie winna obejmować wszystkie koszty i składniki związane z wykonaniem zamówienia oraz warunkami stawianymi przez Zamawiającego.
4. Cena może być tylko jedna za oferowany przedmiot zamówienia, nie dopuszcza się wariantowości cen.

## 14. OPIS KRYTERIÓW, KTÓRYMI ZAMAWIAJĄCY BĘDZIE SIĘ KIEROWAŁ PRZY WYBORZE OFERTY, WRAZ Z PODANIEM ZNACZENIA TYCH KRYTERIÓW I SPOSOBU OCENY OFERT.

Przy wyborze oferty Zamawiający będzie się kierował następującym kryterium:

**C** Oferowana cena brutto 100%

**Kryterium C – oferowana cena.**
Każda ze złożonych ofert dostanie liczbę punktów obliczoną wg wzoru:

$$C = \frac{Cn}{Co} \times 100$$

gdzie:
Cn – najniższa cena złożona w postępowaniu przetargowym
Co – cena złożona w ofercie

## 15. INFORMACJA O FORMALNOŚCIACH, JAKIE POWINNY ZOSTAĆ DOPEŁNIONE PO WYBORZE OFERTY W CELU ZAWARCIA UMOWY W SPRAWIE ZAMÓWIENIA PUBLICZNEGO

1. Umowa w sprawie realizacji zamówienia publicznego zawarta zostanie z uwzględnieniem postanowień wynikających z treści niniejszej SIWZ oraz danych zawartych w ofercie.
2. Zamawiający podpisze umowę z Wykonawcą, który przedłoży najkorzystniejszą ofertę.

3. Umowa zostanie zawarta w formie pisemnej w terminie nie krótszym niż 10 dni od dnia przekazania zawiadomienia o wyborze oferty, jeżeli zawiadomienie to zostało przesłane w sposób określony przez art. 27 ust. 2 (faksem lub drogą elektroniczną) albo 15 dni – jeżeli zostało przesłane w inny sposób. O miejscu i terminie podpisania umowy Zamawiający powiadomi wybranego wykonawcę.

## 16. WYMAGANIA DOTYCZĄCE ZABEZPIECZENIA NALEŻYTEGO WYKONANIA UMOWY

1. Przed zawarciem umowy Wykonawca winien wnieść zabezpieczenie należytego wykonania umowy w wysokości 5% ceny całkowitej podanej w złożonej przez niego ofercie.
2. Zabezpieczenie to może być wniesione w jednej z następujących form:
   2.1. pieniądzu,
   2.2. poręczeniach bankowych lub poręczeniach spółdzielczej kasy oszczędnościowo-kredytowej, z tym że zobowiązanie kasy jest zawsze zobowiązaniem pieniężnym,
   2.3. gwarancjach bankowych,
   2.4. gwarancjach ubezpieczeniowych,
   2.5. poręczeniach udzielanych przez podmioty, o których mowa w art. 6b ust. 5 pkt 2 ustawy z dnia 9 listopada 2000 r. o utworzeniu Polskiej Agencji Rozwoju Przedsiębiorczości,
3. Zabezpieczenie wnoszone w pieniądzu Wykonawca wpłaca przelewem na rachunek bankowy wskazany przez Zamawiającego.
4. W przypadku wniesienia wadium w pieniądzu wykonawca może wyrazić zgodę na zaliczenie kwoty wadium na poczet zabezpieczenia.

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

Postanowienia umowy zawarto we wzorze umowy, który stanowi załącznik do specyfikacji.

## 18. POUCZENIE O ŚRODKACH OCHRONY PRAWNEJ.

Uczestnikom niniejszego postępowania przysługują środki ochrony prawnej wymienione w dziale VI (art. 179 - 198) ustawy z dnia 29 stycznia 2004 r. - Prawo zamówień publicznych (Dz. U. z 29.11.2007 r. nr 223, poz. 1655 z późn. zm.).

## 19. INFORMACJE O PRZEWIDZIANYCH ZAMÓWIENIACH UZUPEŁNIAJĄCYCH.

Zamawiający przewiduje udzielenie zamówień uzupełniających, o których mowa w art. 67 ust. 1 pkt 7.

## 20. INFORMACJE O PODWYKONAWCACH.

Zamawiający nie przewiduje realizacji części zadania przez podwykonawców.

## 21. POSTANOWIENIA KOŃCOWE.

1. Uczestnicy postępowania mają prawo wglądu do treści protokołu postępowania, ofert od chwili ich otwarcia w trakcie prowadzonego postępowania z wyjątkiem dokumentów stanowiących załączniki do protokołu (jawne po zakończeniu postępowania) oraz stanowiących tajemnicę przedsiębiorstwa w rozumieniu przepisów o zwalczaniu nieuczciwej konkurencji zastrzeżonych przez uczestników postępowania.
2. Udostępnienie zainteresowanym odbywać się będzie wg poniższych zasad:
- Zamawiający udostępnia wskazane dokumenty po złożeniu pisemnego wniosku
- Zamawiający wyznacza termin, miejsce oraz zakres udostępnianych dokumentów
- Zamawiający wyznaczy członka komisji, w którego obecności udostępnione zostaną

dokumenty udostępnienie może mieć miejsce w siedzibie Zamawiającego oraz w czasie godzin jego urzędowania.
3. Zamawiający nie przewiduje zwrotu kosztów udziału w postępowaniu.
4. W sprawach nieuregulowanych zastosowanie mają przepisy ustawy Prawo zamówień publicznych oraz Kodeks cywilny.

## 21. ZAŁĄCZNIKI.

Załączniki składające się na integralną cześć specyfikacji:

1. Specyfikacja techniczna dostawy narzędzi i oprzyrządowania – stanowiące uzupełnienie głównego wyposażenia Inkubatora – Załącznik nr 1
2. Formularz ofertowy;
3. Wzór umowy – Załącznik nr 3
4. Oświadczenie o spełnianiu warunków udziału w postępowaniu oraz o braku podstaw do wykluczenia - Załącznik nr 2.
5. Doświadczenie zawodowe – Załącznik nr 4.
6. Dane finansowe – Załącznik nr 5.

*Załącznik Nr 1*

# SPECYFIKACJA TECHNICZNA

## Zakup maszyn i urządzeń inkubatora. Narzędzia i oprzyrządowanie - stanowiące uzupełnienie głównego wyposażenia Inkubatora.

### 1. WYMAGANIA TECHNICZNE

### 1.1. Założenia ogólne

Przedmiotem dostawy są narzędzia i oprzyrządowanie – stanowiące uzupełnienie głównego wyposażenia Inkubatora przeznaczone dla Inkubatora Technologicznego w Stalowej Woli.

W celu potwierdzenia parametrów oferowanego przedmiotu zamówienia należy dołączyć do oferty opisy w formie papierowej, które w sposób jednoznaczny pozwolą stwierdzić, że parametry eksploatacyjno – techniczne oferowanego asortymentu będą zgodne z wymaganiami Zamawiającego, przedstawionymi w specyfikacji technicznej (załącznik nr 1).

Narzędzia i oprzyrządowanie musi spełniać wymagania dyrektywy "Nowego Podejścia UE" znak CE.

### 1.2. Parametry techniczne

1.2.1. PODSTAWOWE WYMAGANIA TECHNICZNE

| Lp. | Nazwa i oznaczenie | Ilość szt. |
|---|---|---|
| Narzędzia i oprzyrządowanie stanowiące uzupełnienie głównego wyposażenia OSN. | | |
| cz.I zamówienia - Oprawki i narzędzia skrawające. | | |

| | | |
|---|---|---|
| **1.** | Imak narzędziowy C6-390.140-40085 | 8 |
| **2.** | Oprawka nożowa C6-DTFNL-45065-22 | 4 |
| **3.** | Oprawka nożowa C6-MVJNR-45065-16 | 4 |
| **4.** | Oprawka nożowa C6-MVJNL-45065-16 | 6 |
| **5.** | Oprawka nożowa do PCBN C6-CCLNR-45065-12 | 4 |
| **6.** | Oprawka nożowa do PCBN C6-CCLNL-45065-12 | 4 |
| **7.** | Oprawka nożowa C6-PCLNL-17100-12 | 4 |
| **8.** | Oprawka nożowa C6-PCLNL-22110-12 | 4 |
| **9.** | Oprawka nożowa C6-PCLNL-27140-16 | 6 |
| **10.** | Oprawka nożowa C6-PDUNL-22110-15 | 6 |
| **11.** | Oprawka nożowa C6-MWUNL-22120-16 | 4 |
| **12.** | Oprawka nożowa C6-PWLNL-27140-08 | 4 |
| **13.** | Oprawka nożowa C6-SVQBL-22120-16 | 4 |
| **14.** | Oprawka nożowa do gw.zewn. C6-CER-45065-16HD | 6 |
| **15.** | Oprawka nożowa do gw.wewn. C6-CNR-20090-16 | 6 |
| **16.** | Frez do rowków R335.15 -25034.3-03-2 | 6 |
| **17.** | Frez do rowków R335.15 -063-05.22-5 | 6 |
| **18.** | Płytka skraw. R335.15-13160FG-E08;F40M | 40 |
| **19.** | Płytka skraw. R335.15-13265FG-E08;F40M | 40 |
| **20.** | Płytka skraw. R335.15-18315FG-M12;F40M | 40 |
| **21.** | Płytka skraw. R335.15-18415FG-M12;F40M | 40 |
| **22.** | Płytka skraw. TNMG 160408-VM;NC3120 | 80 |
| **23.** | Płytka skraw. TNMG 220412-VM;NC3120 | 80 |
| **24.** | Płytka skraw. VNMG 160408-VM;NC3120 | 60 |
| **25.** | Płytka skraw. CNMG 120408-VM;NC3120 | 80 |
| **26.** | Płytka skraw. CNMG 160612-VM;NC3120 | 60 |
| **27.** | Płytka skraw. CNMG 190612-VM;NC3120 | 100 |
| **28.** | Płytka skraw. DNMG 150608-VM;NC3120 | 100 |
| **29.** | Płytka skraw. DNMG 150612-VM;NC3120 | 60 |
| **30.** | Płytka skraw. WNMG 080408-VM;NC3120 | 80 |
| **31.** | Płytka skraw. VCMT 160408-HMP;NC3120 | 40 |
| **32.** | Płytka skraw. CBN -4NU-CNGA 120408 ;DNC200 | 20 |
| **33.** | Frez AMS 3025HS | 6 |
| **34.** | Frez AMS 3040HS | 8 |
| **35.** | Frez AMCM 3050HS | 8 |
| **36.** | Frez AMCM 3063HS | 10 |
| **37.** | Frez AMCM 3080HS | 6 |
| **38.** | Płytka skraw. APMT 1604PDSR-MM;PC3525 | 200 |

| | | |
|---|---|---|
| **39.** | Frez PAXS 5025AR-A | 6 |
| **40.** | Frez PAXCM 5040HR-A | 8 |
| **41.** | Frez PAXCM 5063HR-A | 6 |
| **42.** | Płytka skraw. XEKT 19M508FR-MA;H01 | 60 |
| **43.** | Płytka skraw. XEKT 19M512FR-MA;H01 | 80 |
| **44.** | Fazownik CE30-1125R-S20 | 6 |
| **45.** | Fazownik CE45-1125R-S20 | 8 |
| **46.** | Fazownik CE60-1125R-S32 | 6 |
| **47.** | Płytka SPMT 110408-KC-PC230 | 40 |
| **48.** | Fazownik CE45-3105R-S32 | 6 |
| **49.** | Płytka XCET 310404ER-KC-PC230 | 12 |
| **50.** | Frez VHM-DIN 6527-A08 L-N-Z2+ALCRONA | 10 |
| **51.** | Frez VHM-DIN 6527-A10 L-N-Z2+ALCRONA | 10 |
| **52.** | Frez VHM-DIN 6527-A12 L-N-Z2+ALCRONA | 10 |
| **53.** | Frez VHM-DIN 6527-A14 L-N-Z2+ALCRONA | 10 |
| **54.** | Frez VHM-DIN 6527-A16 L-N-Z2+ALCRONA | 10 |
| **55.** | Frez VHM-DIN 6527-A20 L-N-Z2+ALCRONA | 10 |
| **56.** | Frez VHM-DIN 6527-A08 L-N-Z4+ALCRONA | 10 |
| **57.** | Frez VHM-DIN 6527-A10 L-N-Z4+ALCRONA | 10 |
| **58.** | Frez VHM-DIN 6527-A12 L-N-Z4+ALCRONA | 10 |
| **59.** | Frez VHM-DIN 6527-A14 L-N-Z4+ALCRONA | 10 |
| **60.** | Frez VHM-DIN 6527-A16 L-N-Z4+ALCRONA | 10 |
| **61.** | Nawiertak VHM-A10/90 | 6 |
| **62.** | Nawiertak VHM-A16/90 | 10 |
| **63.** | Nawiertak VHM-A10/120 | 6 |
| **64.** | Wiertło VHM-5x3D - B966 A 05000;KC7315 | 6 |
| **65.** | Wiertło VHM-6.8x5D - B977 A 06800;KC7315 | 14 |
| **66.** | Wiertło VHM-8x5D - B977 A 08000;KC7315 | 10 |
| **67.** | Wiertło VHM-8.5x5D - B977 A 08500;KC7315 | 14 |
| **68.** | Wiertło VHM-10x5D - B977 A 10000;KC7315 | 10 |
| **69.** | Wiertło VHM-10.2x5D - B977 A 10200;KC7315 | 10 |
| **70.** | Wiertło VHM-10.5x5D - B977 A 10500;KC7315 | 14 |
| **71.** | Wiertło VHM-12x5D - B977 A 12000;KC7315 | 10 |
| **72.** | Wiertło VHM-12.5x5D - B977 A 12500;KC7315 | 10 |
| **73.** | Wiertło VHM-13.5x5D - B977 A 13500;KC7315 | 10 |
| **74.** | Wiertło VHM-14x5D - B977 A 14000;KC7315 | 10 |
| **75.** | Wiertło VHM-14.5x5D - B977 A 14500;KC7315 | 10 |
| **76.** | Wiertło VHM-16x5D - B977 A 16000;KC7315 | 6 |

| | | |
|---|---|---|
| **77.** | Gwintownik masz. DIN 371 C M5 ISO2 R40-HSSE 1000 | 10 |
| **78.** | Gwintownik masz. DIN 371 C M6 ISO2 R40-HSSE 1000 | 20 |
| **79.** | Gwintownik masz. DIN 371 C M8 ISO2 R40-HSSE 1000 | 20 |
| **80.** | Gwintownik masz. DIN 371 C M10 ISO2 R40-HSSE 1000 | 20 |
| **81.** | Gwintownik masz. DIN 376 C M12 ISO2 R40-HSSE 1000 | 20 |
| **82.** | Gwintownik masz. DIN 376 C M14 ISO2 R40-HSSE 1000 | 10 |
| **83.** | Gwintownik masz. DIN 376 C M16 ISO2 R40-HSSE 1000 | 20 |
| **84.** | Oprawka do frez. gwint. SR 0029 J30 | 6 |
| **85.** | Oprawka do frez. gwint. SR 0031 M30 | 6 |
| **86.** | Płytka do frez. gwint. 30 I 1.5 ISO | 10 |
| **87.** | Płytka do frez. gwint. 30 I 2.0 ISO | 10 |
| **88.** | Płytka do frez. gwint. 30 I 3.0 ISO | 10 |
| **89.** | Płytka do frez. gwint. 30 E 1.5 ISO | 4 |
| **90.** | Płytka do frez. gwint. 30 E 2.0 ISO | 4 |
| **91.** | Płytka do frez. gwint. 30 E 3.0 ISO | 4 |
| **92.** | Płytka do tocz. gwint. 16 ER B 1.0 ISO-P25C | 20 |
| **93.** | Płytka do tocz. gwint. 16 ER B 1.25 ISO-P25C | 20 |
| **94.** | Płytka do tocz. gwint. 16 ER B 1.5 ISO-P25C | 40 |
| **95.** | Płytka do tocz. gwint. 16 ER B 1.75 ISO-P25C | 40 |
| **96.** | Płytka do tocz. gwint. 16 ER B 2.0 ISO-P25C | 40 |
| **97.** | Płytka do tocz. gwint. 16 IR B 1.0 ISO-P25C | 20 |
| **98.** | Płytka do tocz. gwint. 16 IR B 1.25 ISO-P25C | 20 |
| **99.** | Płytka do tocz. gwint. 16 IR B 1.5 ISO-P25C | 40 |
| **100.** | Płytka do tocz. gwint. 16 IR B 1.75 ISO-P25C | 40 |
| **101.** | Płytka do tocz. gwint. 16 IR B 2.0 ISO-P25C | 40 |
| | **Wózki narzędziowe.** | |
| **1.** | Wózek narzędziowy z szafką WN 10 - RAL 5017 | 2 |
| **2.** | Wózek narzędziowy WN 6 - RAL 5017 | 1 |
| **3.** | Wózek warsztatowo-narzędziowy WWN+Z44 - RAL 5017 | 2 |
| **4.** | Koszyk narzędziowy W1 do WN10 | 24 |
| **5.** | Półka N21 do WN6 | 1 |
| **6.** | Półka N22A do WN6 | 1 |
| **7.** | Półka WN15 do WN10 | 3 |
| **8.** | Wkładka narzędziowa ISO 40 | 60 |
| **9.** | Wkładka narzędziowa ISO 50 | 114 |
| **10.** | Szafa narzędziowa SNJ 1/2000/450 | 4 |
| **11.** | Szuflada S450-60 | 8 |
| **12.** | Szuflada S450-100 | 4 |

| | | |
|---|---|---|
| **13.** | Szuflada S450-200 | 4 |
| | **Narzędzia pomiarowe.** | |
| **1.** | Suwmiarka z odczytem cyfrowym, dwustronna (ze szczękami do pomiarów zewnętrznych i wewnętrznych), z głębokościomierzem: zakres pomiarowy min. 0÷150 mm, długość szczęk min. 40 mm. | 6 |
| **2.** | Suwmiarka dwustronna: zakres pomiarowy min. 0÷300 mm. | 2 |
| **3.** | Suwmiarka jednostronna: zakres pomiarowy min. 0÷1000 mm. | 1 |
| **4.** | Głębokościomierz z odczytem cyfrowym: zakres pomiarowy min. 0÷150 mm. | 1 |
| **5.** | Komplet mikrometrów zewnętrznych, w kasecie, ze wzorcami: całkowity zakres pomiarowy min. 0÷100 mm. | 1 komplet |
| **6.** | Mikrometry zewnętrzne, ze wzorcami: całkowity zakres pomiarowy min. 100÷300 mm. | 1 zestaw |
| **7.** | Średnicówki dwustykowe, czujnikowe, z czujnikiem: całkowity zakres pomiarowy min. 18÷250 mm | 1 zestaw |
| **8.** | Przymiar zwijany (taśma stalowa): min. 5 m | 2 |
| | **cz. II zamówienia - Narzędzia i oprzyrządowanie stanowiące uzupełnienie głównego wyposażenia laboratoriów.** | |
| **1.** | Przyłbica spawalnicza automatyczna | 2 |
| **2.** | Przyłbica spawalnicza z podglądem | 5 |
| **3.** | Fartuch skórzany spawalniczy o wymiarach 100x70 | 3 |
| **4.** | Rękawice spawalnicze | 15 |
| **5.** | Szlifierka tnąca do metalu<br><br>Dane techniczne:<br>Prędkość obrotowa bez obciążenia min. 3900 obr./min.<br>Średnica tarczy min. 355 mm<br>Średnica otworu wewnętrznego tarczy min. 25,40 mm<br>Ciężar do 18,00 kg<br>Głębokość x długość x wysokość - 53 x 36 x 73 cm<br>Wydajność cięcia:<br>- (prostokąt) min. 175 x 105 mm<br>- (czworokąt) min. 185 x 118 mm<br>- (profil L) min. 135 x 135 mm | 1 + komplet tarcz (min. 5 szt.) |
| **6.** | Szlifierka trzpieniowa<br><br>Dane techniczne:<br>Narzędzia -ściernice trzpieniowe DIN 69 170 maks. średnica 25 mm<br>Uchwyt narzędziowy - zaciski o średnicy maks. 8<br>Wydajność nominalna min. 600 W<br>Moc wyjściowa min. 360 W<br>Prędkość obrotowa bez obciążenia min.12.000 / 27.000 obr./min<br>Średnica wrzeciona min. 35 mm<br>Ciężar do 1,60 kg | 1 |
| **7.** | Tarcze trzpieniowe<br><br>100 szt. ściernic trzpieniowych, trzpień 6 mm, twardość M, grube ziarno. **po 10 szt.** ZY 1620, ZY 2025, ZY 2506, ZY 2532, ZY 3216, ZY 3232, ZY 4020, SP 2032, KE 2032, KE 2570 | 1 komplet |
| **8.** | Szlifierka kątowa Professional + tarcze ścierne (25 szt.)<br><br>Dane techniczne:<br>Prędkość obrotowa bez obciążenia min. 8500 obr./min.<br>Średnica tarcz maks. 180<br>Ciężar do 5,3 kg | 1+ 1 komplet tarcz (25 szt.) |
| **9.** | Wiertarka z udarem 2-biegowa + 3 zestawy wierteł<br><br>Dane techniczne: | 1+ 3 zestawy wierteł |

| | | |
|---|---|---|
| | Wydajność nominalna min. 750 W<br>Moc wyjściowa min. 380 W<br>Ciężar do 2,20 kg<br>Nominalny moment obrotowy min. 15,0 / 5,2 Nm<br>Prędkość obrotowa bez obciążenia min. 1.000 / 3.000 obr/min<br>Liczba udarów przy nominalnej prędkości obrotowej min. 12.000 / 35.200 obr./min<br>Gwint przyłączeniowy wrzeciona 1/2" - 20 UNF<br>Zakres mocowania, maks.: 13 mm<br><br><u>Zestawy wierteł</u>: 10 – częściowy zestaw wierteł do metalu HSS-R o średnicach (mm): 1-2-3-4-5-6-7-8-9-10 | |
| **10.** | <u>Zestaw 75 sztukowy w profesjonalnym wózku narzędziowym nie gorszy niż TCC075</u><br><br>Zawartość: kompletne zestawy narzędziowe w dopasowanych wkładkach do wózków narzędziowych. Wózki wykonane z grubej tłoczonej blachy, zewnętrzne ścianki o podwójnej konstrukcji, łącza spawane. Malowane trudno ścieralną farbą epoksydową. Szuflady wysuwane w całości. Szuflady łatwo wysuwane na łożyskowanych szynach. Dolna szuflada wózka na podwójnych szynach. Mata gumowa na wierzchu wózka i wykładziny w szufladach. Centralny zamek. Wzmocnione kółka 125x50mm z 2 hamulcami. Dopuszczalne obciążenie 1 kółka 100kg. Wymiary wózków: 890x690x460. Szuflady (szer.xgłęb.xwys.): 4 szt. - 590x410x50mm, 2szt. - 590x410x100mm, 1 szt. - 590x410x200mm.Profesjonalne szczypce: 1x160mm szczypce płaskie, długie ostrza, 1x160mm szczypce boczne, 1x160mm kombinerki. Wkrętaki: krzyżakowe : No.2xstubby, No.2x100mm, No.3x150mm; rozwarte : 6,3x150, 8x200mm; płaskie : 5x150mm; Nasadki : 6,7,8,9,10,11,12,13,14,15,16,17,18,19,20,21,22mm; Nasadki długie : 10,11,12,13,14,15,17,19,22mm; Bity do wkrętaków : płaskie : 5; 5,5; 6,5; krzyżakowe : No. 1,2,3,4; Bity 6-kątne : 3,4,5,6,8,10; akcesoria : grzechotka, przetyczka, wkrętak nasadowy, pokrętło z przegubem, złączka przegubowa, przedłużacze 125 i 250mm, giętki przedłużacz 250mm, nasadki redukcyjne z zewnętrznym chwytem 1/4" i 1/2" złączka z bitem sześciokątnym 1/4". | 2 |
| **11.** | <u>115 sztukowy zestaw serwisowy narzędzi nie gorszy niż DeLuxe</u><br><br>Zawartość: walizka aluminiowa, zestaw iglaków 160/2, klucz nastawny 150mm, multimetr cyfrowy, próbnik napięcia 125/250V, taśma izolacyjna, lutownica elektryczna 25W, nóż do ściągania izolacji kabli, odsysacz lutu, miedziana plecionka do odsysacza, lut cynowy 60/40, lampa lutownicza na butan, punktak 2,4x3,2mm, 2x wybijaki zawleczek, giętki przymiar prosty 150mm, rysik, pinceta z ostrzami, pinceta płaska, lupa, lusterko teleskopowe, chwytak magnetyczny (do 550mm), młotek z noskiem kulistym 225g, nożyczki, przymiar zwijany 5m, nóż odłamywane ostrza, nóż chowany ostrza, ramka i brzeszczot piłka Junior, 10 szt brzeszczotów do ramki Junior, szczypce ostrza płaskie 150mm, szczypce do ściągania izolacji 150mm, szczypce zaciskające i ściągające izolacje, szczypce długie ostrza 160mm, szczypce boczne 160mm, kombinerki 160mm, 4 szt zestaw szczypiec elektronicznych, szczypce zaciskowe 177mm, szczypce precyzyjne płaskie ostrza 115mm, szczypce precyzyjne długie ostrza 115mm, szczypce precyzyjne boczne 115mm, szczypce precyzyjne czołowe 115mm, szczypce miękki chwyt 165mm, 9 sztukowy zestaw wkrętaków, wkrętaki kątowe 5mmxNo.1 i 6mmxNo.2, wkrętaki izolowane płaskie 1000V VDU: 4X100mm 5,5x125mm, wkrętaki torx : T6,T8,T10, latarka aluminiowa, 11 sztukowy zestaw wkrętaków precyzyjnych (łącznie z pincetą i szydłem), 7 sztukowy zestaw wkrętaków precyzyjnych elektronicznych, 6 szt zestaw kluczy płaskich otwartych CV 0-11BA, 7 szt zestaw wkrętaków precyzyjnych elektronicznych, 6 szt zestaw kluczy płaskich otwartych CV 0-11BA, 9szt zestaw kluczy płasko-oczkowych od 5,5-13mm, nożyce do blachy, 7 szt zestaw kluczy 6-kątnych metryczne, pojemnik z olejem, 20mm pędzel do czyszczenia brudu, zaciski do kabli 100szt. | 1 |
| **12.** | Fartuch laboratoryjny | 5 |
| **13.** | Okulary ochronne:<br>- o szerokim polu widzenia;<br>- z poliwęglanową szybką w klasie optycznej 1;<br>- z 4 stopniowym systemem regulacji długości zauszników;<br>- zgodne z wymogami europejskiej normy EN-166 dla klasy 1S. | 10 |
| **cz. III zamówienia - Zakup i dostawa:** | | |
| **Demagnetyzera** | | |

| | |
|---|---|
| **1.** | Typ: demagnetyzer tunelowy. |
| **2.** | Wymiary okna: min. 450x450 mm |
| **3.** | Kształt okna: okrągłe, kwadratowe lub kształt pośredni. |
| **4.** | Zasilanie: 230 V |
| **5.** | Skuteczność odmagnesowywania: max ± 2 Gauss |
| | **Gausomierza** |
| **1.** | Typ: gausomierz cyfrowy. |
| **2.** | Zakres pomiarowy : nie mniejszy niż 0÷1000 Gauss |
| **3.** | Dokładność pomiaru: ≤ ±1 Gauss |
| | **cz. IV zamówienia - Zakup i dostawa zestawu hydroforowo-pompowego do podwyższenia ciśnienia wody zasilającej przecinarkę wodną.** |
| **1.** | **Dane wyjściowe zestawu:**<br>- przepływ 1,3m$^3$/h;<br>- wysokość podnoszenia 5÷30 m $H_2O$;<br>- medium: woda czysta;<br>- temp. medium: 5÷10°C;<br>- ilość pomp: **2** (w tym 1 rezerwowa);<br>- zamknięcie przepływu wody w przecinarce regulowane elektrozaworem. |
| **2.** | **Wymagania konstrukcyjno- materiałowe zestawu:**<br>• Kompaktowe urządzenie do podwyższania ciśnienia według DIN 1988 część 5+6, dla podłączenia bezpośredniego i pośredniego, zawierające:2 normalnie zasysające /pracujące w układzie 1 pompa praca + 1 pompa rezerwa/, pionowe, wysokociśnieniowe pompy wirowe ze stali nierdzewnej wyposażone w zintegrowana przetwornicę częstotliwości, wirniki i kierownice oraz wszystkie części stykające się z przetłaczaną cieczą ze stali nierdzewnej, niezależne od kierunku obrotów uszczelnienie mechaniczne i silnik trójfazowy ze zintegrowaną przetwornicą częstotliwości dla bezstopniowej regulacji prędkości obrotowej między 26 i max. 65 Hz.<br>• Każda pompa z kurkiem kulowym z przekładnią po stronie ssawnej i ciśnieniowej i zabezpieczeniem przed przepływem zwrotnym po stronie ciśnieniowej. Membranowy zbiornik ciśnieniowy 8 l z armaturą przepływową według DIN 4807, manometry po stronie ssawnej i ciśnieniowej oraz czujnik ciśnienia (4 do 20 mA).<br>• Gotowe do podłączenia, z orurowaniem ze stali nierdzewnej, zmontowane na ramie podstawowej wykonanej ze stali nierdzewnej, z regulowanymi w pionie tłumikami drgań.<br>• Elektroniczne urządzenie regulacyjne dla regulacji i realizacji współpracy wszystkich zamontowanych pomp z regulacją prędkości obrotowej za pomocą przetwornicy częstotliwości umożliwiające utrzymanie zadanego ciśnienia, po stronie tłocznej, z dokładnością do +- 0,1 bar /do 2% wartości zadanej/, sterownik winien wykonywać "test zerowego przepływu" w celu uniknięcia cyklicznej pracy pompy a co za tym idzie wahań ciśnienia. Sterownik wyposażony w wyświetlacz LCD dla wskazywania statusu i aktualnej wartości ciśnienia oraz obsługą jednym pokrętłem dla parametryzacji poziomów ciśnienia i wprowadzania wszystkich wartości zadanych; z pamięcią historii dla komunikatów o pracy i awariach, interfejsem dla podłączenia do nadrzędnego sterowania w budynkach GLT według VDI 3814 i szeregowymi interfejsami RS 232 i RS 485.<br>• Wyłącznik główny, przełączniki dla ręcznej pracy każdej pompy z nastawianiem prędkości obrotowej za pomocą potencjometru.<br>• LED-y sygnalizujące następujące stany pracy: gotowość do pracy systemu, pracą pomp, awarie, brak wody i nadciśnienie. Wskazywanie statusu i aktualnej wartości ciśnienia na wyświetlaczu LCD z podświetlonym tłem. Bezpotencjałowe styki dla zbiorczej sygnalizacji pracy i awarii oraz dla zewnętrznego przełączania ZAŁ /WYŁ instalacji. Zabezpieczenie silnika i przekaźnik wyzwalający zabezpieczenia przed brakiem wody. Liczniki godzin pracy całego urządzenia i poszczególnych pomp. Automatyczna zamiana pomp z optymalizacją czasu pracy, przełączanie awaryjne. |

| | |
|---|---|
| | Wyłączanie i włączanie pomp obciążenia podstawowego i szczytowego bez uderzeń ciśnienia za pomocą adaptacyjnego regulatora PID. Wyłączanie pompy obciążenia podstawowego następuje przy Q = 0. |
| **3.** | **Typ pomp:** pionowe, wysokociśnieniowe pompy ze stali nierdzewnej ze zintegrowaną przetwornicą dla bezstopniowej regulacji prędkości obrotowej między 26 i max. 65 Hz. |
| **4.** | Korpus ssawny/ ciśnieniowy: stal nierdzewna 1.4301. |
| **5.** | Wirniki/ komory stopni: stal nierdzewna 1.4301. |
| **6.** | Płaszcz ciśnieniowy: stal nierdzewna 1.4301. |
| **7.** | Wał: stal nierdzewna 1.4122. |
| **8.** | Przetłaczana ciecz : woda, czysta |
| **9.** | Temperatura przetłaczanej cieczy: max. 60 °C |
| **10.** | Przepływ pompy max przy h=5m : min. 7 m3/h |
| **11.** | Wysokość podnoszenia przy Q=0 (bez regulacji): min. 62,79 m |
| **12.** | Ciśnienie na dopływie: max. 10 bar |
| **13.** | Wartość zadana: max. 16 bar |
| **14.** | Silnik - moc (P2): min. 1,1 kW<br>-znamionowa prędkość obrotowa: min. 2970 obr/min;<br>-uzwojenie: 3~400V/50Hz;<br>-prąd znamionowy: 4,2 A. |
| **15.** | Stopień ochrony urządzenia: IP 54 |
| **16.** | EMV (odpowiedniość elektromagnetyczna) : zgodnie z EN 50081 T 1 i EN 50082 T 2 |
| **17.** | Orurowanie : stal nierdzewna 1.4301 / AISI 304 |
| **18.** | Podłączenie ssawne/ ciśnieniowe: R 2 "/ R 2 " |
| **19.** | Membranowy zbiornik ciśnieniowy (do wyeliminowania uderzeń ciśnienia w systemie i zmniejszenia częstości przełączeń pomp) o nast. parametrach:<br>- pojemność znamionowa min. 300 l;<br>- maks. dop. ciśnienie robocze 1000 kPa;<br>- podłączenie Rp 1¼. |

### 1.2.2.WYMAGANIA DODATKOWE

| Lp. | Nazwa | Opis | |
|---|---|---|---|
| **1.** | Okres gwarancji na wózki i szafy narzędziowe stanowiące uzupełnienie głównego wyposażenia OSN i laboratoriów oraz na demagnetyzer i gausomierz musi wynosić minimum **12 miesięcy**. | Tak | |
| **2.** | Okres gwarancji na sprzęt elektryczny (typu: szlifierki i wiertarkę,) stanowiące uzupełnienia głównego wyposażenia laboratoriów musi wynosić minimum **36 miesięcy**. | Tak | |
| **3.** | Okres gwarancji na zestaw hydroforowo-pompowego do podwyższenia ciśnienia wody zasilającej przecinarkę wodną musi wynosić minimum **24 miesięcy**. | Tak | |

## 2. PARAMETRY TRANSPORTOWO – INSTALACYJNE

Koszt transportu narzędzi i oprzyrządowania – stanowiących uzupełnienie głównego wyposażenia

Inkubatora przeznaczonych dla Inkubatora Technologicznego w Stalowej Woli ponosi Dostawca.

**3. TERMIN WYKONANIA**

Dostawa wszystkich części zamówienia, przeznaczonych dla Inkubatora Technologicznego w Stalowej Woli przy ul. Kwiatkowskiego 1, winna nastąpić w nieprzekraczalnym terminie 14 dni, od dnia podpisania umowy.