ROZWÓJ POLSKI WSCHODNIEJ
NARODOWA STRATEGIA SPÓJNOŚCI

UNIA EUROPEJSKA
EUROPEJSKI FUNDUSZ
ROZWOJU REGIONALNEGO

OFERTA PRZETARGOWA

pieczęć wykonawcy

znak pisma

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

Nawiązując do ogłoszonego przetargu nieograniczonego na dostawę:

Narzędzi i oprzyrządowania - stanowiące uzupełnienie głównego wyposażenia Inkubatora

Oferujemy realizację zamówienia publicznego, zgodnie z warunkami dokumentacji przetargowej, za cenę ofertową:

Należy zaznaczyć jeśli dotyczy	Nazwa	Wartość oferty netto	VAT	Wartość oferty brutto
☐	Część I - oprawki i narzędzia skrawające, wózki narzędziowe, narzędzia pomiarowe,			
☐	Część II - narzędzia i oprzyrządowanie stanowiące uzupełnienie głównego wyposażenia laboratoriów,			
☐	Część III - zakup i dostawa demagnetyzera oraz gausomierza,			
☐	Część IV - zakup i dostawa zestawu hydroforowo-pompowego do podwyższenia ciśnienia wody zasilającej przecinarkę wodną.			

☐	Część V - zakup i dostawa 5 szt. żurawi słupowych			
☐	Część VI - zakup i dostawa 8 szt. kontenerów na metalowe odpady przemysłowe			
☐	Część VII - zawiesia i uchwyty			
☐	Część VIII – zakup, dostawa i montaż 1 szt. agregatu do chłodzenia wody powrotnej dla urządzenia do spawania wiązką elektronów			

- w terminie 14 dni od dnia podpisania umowy.

Nr telefonu do kontaktu ….....

Nr faksu ….....

Adres e-mail ….....

Na narzędzia i oprzyrządowanie – stanowiące uzupełnienie głównego wyposażenia Inkubatora udzielamy gwarancji na okres wskazany w Specyfikacji Technicznej.

Oferowana powyżej cena brutto zawiera koszty transportu do wskazanego miejsca przez Zamawiającego. Powyższa cena zwiera także koszty związane z dostarczeniem wszystkich pozostałych elementów wymienionych w punkcie 1.2.2. Specyfikacji Technicznej (WYMAGANIA DODATKOWE).

Oświadczamy, że oferowane narzędzia i oprzyrządowanie – stanowiące uzupełnienie głównego wyposażenia Inkubatora w części dotyczącej.....

.....
spełniają wszystkie minimalne wymagania zdefiniowane w Specyfikacji Technicznej.

Do dostawy oferujemy narzędzia i oprzyrządowanie posiadające poniższe parametry techniczne:

PODSTAWOWE WYMAGANIA TECHNICZNE

Lp.	Nazwa i oznaczenie	Ilość szt.	Wielkość parametru oferowana[1]
Narzędzia i oprzyrządowanie stanowiące uzupełnienie głównego wyposażenia OSN.			
cz. I zamówienia - Oprawki i narzędzia skrawające.			
1.	Imak narzędziowy C6-390.140-40085	8	

1 Dostawca ma obowiązek wypełnić wszystkie pola kolumny w części, na którą składana jest oferta w pozostałych polach należy wpisać – **Nie dotyczy**. Brak spełnienia któregokolwiek z wymaganych parametrów lub brak wpisu informującego o oferowanych parametrach powoduje odrzucenie oferty. Jeżeli w kolumnie wcześniejszej brak dodatkowego opisu wielkości parametru należy wpisać **spełnia** lub **posiada** odnosząc się do opisu znajdującego się w kolumnie wcześniejszej.

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.	<u>Szlifierka tnąca do metalu</u> Dane techniczne: Prędkość obrotowa bez obciążenia min. 3900 obr./min. Średnica tarczy min. 355 mm Średnica otworu wewnętrznego tarczy min. 25,40 mm Ciężar do 18,00 kg Głębokość x długość x wysokość - 53 x 36 x 73 cm Wydajność cięcia: - (prostokąt) min. 175 x 105 mm - (czworokąt) min. 185 x 118 mm - (profil L) min. 135 x 135 mm	1 + komplet tarcz (min. 5 szt.)	
6.	<u>Szlifierka trzpieniowa</u> Dane techniczne: Narzędzia -ściernice trzpieniowe DIN 69 170 maks. średnica 25 mm Uchwyt narzędziowy - zaciski o średnicy maks. 8 Wydajność nominalna min. 600 W Moc wyjściowa min. 360 W Prędkość obrotowa bez obciążenia min.12.000 / 27.000 obr./min Średnica wrzeciona min. 35 mm Ciężar do 1,60 kg	1	
7.	<u>Tarcze trzpieniowe</u> 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.	<u>Szlifierka kątowa Professional + tarcze ścierne (25 szt.)</u> Dane techniczne: Prędkość obrotowa bez obciążenia min. 8500 obr./min. Średnica tarcz maks. 180 Ciężar do 5,3 kg	1+ 1 komplet tarcz (25 szt.)	
9.	<u>Wiertarka z udarem 2-biegowa + 3 zestawy wierteł</u>	1+ 3 zestawy wierteł	

	Dane techniczne: Wydajność nominalna min. 750 W Moc wyjściowa min. 380 W Ciężar do 2,20 kg Nominalny moment obrotowy min. 15,0 / 5,2 Nm Prędkość obrotowa bez obciążenia min. 1.000 / 3.000 obr/min Liczba udarów przy nominalnej prędkości obrotowej min. 12.000 / 35.200 obr./min Gwint przyłączeniowy wrzeciona 1/2" - 20 UNF Zakres mocowania, maks.: 13 mm <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> 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> 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: - o szerokim polu widzenia; - z poliwęglanową szybką w klasie optycznej 1; - z 4 stopniowym systemem regulacji długości zauszników; - 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:** - przepływ 1,3m^3/h; - wysokość podnoszenia 5÷30 m H_2O; - medium: woda czysta; - temp. medium: 5÷10°C; - ilość pomp: **2** (w tym 1 rezerwowa); - zamknięcie przepływu wody w przecinarce regulowane elektrozaworem.		
2.	**Wymagania konstrukcyjno- materiałowe zestawu:** • 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. • 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). • Gotowe do podłączenia, z orurowaniem ze stali nierdzewnej, zmontowane na ramie podstawowej wykonanej ze stali nierdzewnej, z regulowanymi w pionie tłumikami		

	drgań. • 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. • Wyłącznik główny, przełączniki dla ręcznej pracy każdej pompy z nastawianiem prędkości obrotowej za pomocą potencjometru. • 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 -znamionowa prędkość obrotowa: min. 2970 obr/min; -uzwojenie: 3~400V/50Hz; -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: - pojemność znamionowa min. 300 l; - maks. dop. ciśnienie robocze 1000 kPa; - podłączenie Rp 1¼.		
cz. V zamówienia – zakup, dostawa i montaż 5 szt. żurawi słupowych			
Żuraw słupowy o udźwigu Q = 0,5 T. - 4 szt.			
1.	Wysokość podnoszenia	3,5 m	
2.	Maksymalna wysokość żurawia	4,5 m	
3.	Maksymalny promień pracy żurawia	4,0 m	
Urządzenia powinny być wyposażone we wciągniki elektryczne łańcuchowe o parametrach zgodnych charakterystyką żurawi.			
Żuraw słupowy o udźwigu Q =1,0 T. - 1 szt.			
1.	Wysokość podnoszenia	3,5 m	
2.	Maksymalna wysokość żurawia	4,5 m	
3.	Maksymalny promień pracy żurawia	4,0 m	
Urządzenie powinno być wyposażone we wciągnik elektryczny łańcuchowy o parametrach zgodnych charakterystyką żurawia.			
cz. VI zamówienia– zakup i dostawa 8 szt. kontenerów na metalowe odpady przemysłowe			
Kontenery samoprzechylne, wykonane z blachy stalowej, przeznaczone do składowania i transportu odpadów metalowych. Wykonane standardowo, przystosowane do transportu wózkami widłowymi. Kontenery w dwóch rożnych kolorach (po 4 w każdym kolorze).			
1.	Pojemność	min. 0,9 m^3	
2.	Nośność	około 800 kg	
3.	Wymiary zewnętrzne (w mm)	około 1500 x 1050 x 1250	
cz. VII zamówienia – zawiesia i uchwyty			
1.	Zawiesia taśmowe o obwodzie zamkniętym, DOR 1,0 t, obwód min. 60 cm - 3 szt.		
2.	Zawiesia taśmowe o obwodzie zamkniętym, DOR 1,0 t, obwód min. 90 cm - 3 szt.		
3.	Zawiesia taśmowe o obwodzie zamkniętym, DOR 2,0 t, obwód min. 90 cm - 2 szt.		
4.	Zawiesia taśmowe o obwodzie zamkniętym, DOR 2,0 t, obwód min. 150 cm - 2 szt.		
5.	Zawiesia taśmowe z dwiema pętlami, DOR 1,0 t, długość min. 100 cm - 3 szt.		
6.	Zawiesia taśmowe z dwiema pętlami, DOR 1,0 t, długość min. 200 cm - 3 szt.		
7.	Zawiesia taśmowe z dwiema pętlami, DOR 2,0 t, długość min. 200 cm - 2 szt.		
8.	Zawiesia taśmowe z dwiema pętlami, DOR 3,0 t, długość min. 300 cm - 2 szt.		
9.	Zawiesie łańcuchowe, trzycięgnowe, z ogniwem zbiorczym i hakami z zabezpieczeniem, klasa T8, DOR (kąt pracy ≤ 90°) min 5,0 t, długość min. 2 m - 1 szt.		
10.	Zawiesie łańcuchowe, czterocięgnowe, z ogniwem zbiorczym i hakami z zabezpieczeniem, klasa T8, DOR (kąt pracy ≤ 90°) min 12,5 t, długość min. 2,5 m - 1 szt.		
11.	Uchwyty do przenoszenia blach w poziomie z odwrotnym układem szczęk, do współpracy z hakami zawiesia łańcuchowego, DOR na parę 5,0 t, grubość podnoszonych blach min.		

	0÷50 mm - 2 pary		
12.	Uchwyt magnetyczny do podnoszenia elementów stalowych płaskich o dopuszczalnym obciążeniu roboczym 2,0 tony - 1 szt.		
cz. VIII zamówienia – zakup, dostawa i montaż 1 szt. agregatu do chłodzenia wody powrotnej dla urządzenia do spawania wiązką elektronów			
1.	Agregat chłodzący wody powrotnej wraz układem typu by-pass zamontowany w agregacie.		
2.	Sterowanie	mikroprocesorowe	
3.	Moc chłodzenia	min. 3600 W	
4.	Pojemność zbiornika	min. 10 l	
5.	Masa	do 77 kg	
6.	Zasilanie	230 V/ 50 Hz	
7.	Przepływ wody	0 – 40 l/min	
8.	Wymiary A x B x H	575 x 445 x 640 mm	
9.	Przyłącza IN/OUT dla wody chłodzącej	1/2"	

Oprócz powyższych parametrów, oferowane urządzenie spełnia poniższe wymagania dodatkowe:

Lp.	Nazwa	Opis	Opis wymagania oferowanego[2]
1.	Okres gwarancji na wózki i szafy narzędziowe stanowiące uzupełnienie głównego wyposażenia OSN i laboratoriów, na demagnetyzer i gausomierz oraz na żurawie słupowe i kontenery na metalowe odpady przemysłowe 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 zestawu hydroforowo-pompowego do podwyższenia ciśnienia wody zasilającej przecinarkę wodną musi wynosić minimum **24 miesięcy**.	Tak	
4.	Okres gwarancji na agregat chłodzący wody powrotnej dla urządzenia do spawania wiązką elektronów musi wynosić minimum **25 miesięcy**.	Tak	

Oświadczamy, że zapoznaliśmy się ze Specyfikacją Istotnych Warunków Zamówienia, nie wnosimy żadnych zastrzeżeń oraz uzyskaliśmy informacje niezbędne do przygotowania oferty.

Oświadczamy, że załączone do SIWZ wymagania stawiane Dostawcy oraz postanowienia umowy zostały przez nas zaakceptowane bez zastrzeżeń i zobowiązujemy się, w przypadku wyboru naszej oferty, do zawarcia umowy w miejscu i terminie wyznaczonym przez Zamawiającego.

Załączniki:

– …….....

2 Dostawca ma obowiązek wypełnić wszystkie pola kolumny w części, na którą składana jest oferta w pozostałych polach należy wpisać – **Nie dotyczy**. Brak spełnienia któregokolwiek z wymaganych parametrów lub brak wpisu informującego o oferowanych parametrach powoduje odrzucenie oferty.

– …….....

– …….....

– …….....

– …….....

– …….....

.....……., dnia …….....