



Dotacje na innowacje. Inwestujemy w waszą przyszłość.

Warszawa, 11 czerwca 2015 roku

ZAPYTANIE OFERTOWE nr 18/2015

na przebudowę instalacji elektrycznych i gazowych w związku z prowadzoną inwestycją rozbudowy fabryki wież wiatrowych w hali produkcyjnej nr 48 GSG Towers w Gdańsku

Dotyczy projektu współfinansowanego przez Unię Europejską ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego w ramach Programu Operacyjnego Innowacyjna Gospodarka na lata 2007 – 2013
Oś Priorytetowa 4 Inwestycje w innowacyjne przedsięwzięcia
Działanie 4.5. Wsparcie inwestycji o dużym znaczeniu dla gospodarki
Poddziałanie 4.5.1. Wsparcie inwestycji w sektorze produkcyjnym

Numer umowy o dofinansowanie: **POIG.04.05.01-00-003/10-00**

Tytuł projektu:

„Utworzenie nowego zakładu produkcyjnego wież wiatrowych typu „onshore” i „offshore”



Dotacje na innowacje. Inwestujemy w waszą przyszłość.

1. ZAMAWIAJĄCY

GSG Towers spółka z ograniczoną odpowiedzialnością z siedzibą w Warszawie
ul. Adama Naruszewicza 9, 02 – 627 Warszawa
NIP: 525 – 24 – 62 – 406
REGON: 141981247
KRS: 0000335646
www.gdanskshipyard.pl

2. TRYB UDZIELENIA ZAMÓWIENIA

- 2.1. Postępowanie w sprawie udzielenia zamówienia na przedmiot, o którym mowa w pkt. 3 poniżej, prowadzone jest zgodnie z zasadą konkurencyjności, jawności i przejrzystości, z wyłączeniem ustawy z dnia 29 stycznia 2004 roku – Prawo zamówień publicznych (Dz.U. 2004 r. nr 19 poz. 177 z późn. zm).
- 2.2. Udzielenie zamówienia nastąpi po przeprowadzeniu negocjacji z Oferentem, który złożył ofertę najkorzystniejszą, tj. ofertę, która uzyskała najwięcej punktów zgodnie z kryteriami ocen określonymi w niniejszym zapytaniu ofertowym.
- 2.3. Zamawiający zastrzega, iż wybór najkorzystniejszej spośród złożonych ofert nie stanowi zawarcia umowy zgodnie z przepisami ustawy z dnia 23 kwietnia 1964 roku - Kodeks cywilny odnośnie przyjęcia oferty, a jedynie zaproszenie Oferenta do udziału w negocjacjach dotyczących warunków przyszłej umowy (w zakresie ceny i warunków dostawy), na podstawie której zamówienie zostanie udzielone, przy czym negocjacje nie będą prowadziły do zmiany treści oferty na warunki mniej korzystne dla Zamawiającego niż określone w ofercie.

3. PRZEDMIOT ZAMÓWIENIA

- 3.1. Przedmiotem zamówienia jest wykonanie robót w zakresie instalacji gazów technicznych- tlenu, gazu ziemnego, acetylenu, mieszanki AR/CO₂, instalacji sprężonego powietrza, instalacji elektrycznych w hali nr 48 GSG Towers w Gdańsku- III i IV przelot do produkcji wież wiatrowych.

4. OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

4.1. Specyfikacja techniczna:

I. Zakres opracowania.
<ol style="list-style-type: none">1. Wewnętrzne instalacje gazowe tlenu, gazu ziemnego, sprężonego powietrza, acetylenu i AR/CO₂, instalacji elektrycznych.2. Dla hali nr 48 przelot III i IV, pracująca na parametrach:<ol style="list-style-type: none">a) tlen – 0,6 MPab) gaz ziemny – 0,05 MPac) sprężone powietrze – 0,7 MPad) acetylenu – 0,15 MPae) mieszanki AR/CO₂ – 0,4 MPaf) zespolone rozdzielacze gazów technicznych dla tlenu, gazu ziemnego i sprężonego powietrza, acetylenu i mieszanki AR/CO₂.g) energia elektryczna 24v,230v,400v



Dotacje na innowacje. Inwestujemy w waszą przyszłość.

II. Dane o obiekcie.
<ol style="list-style-type: none">1. Przelot III i IV są przelotami odrębnymi od pozostałej części hali 48 z uwagi na zmianę profilu produkcyjnego, zasilanie energetyczne tej części obiektu zrealizowane jest niezależnie od pozostałej części.2. Cały obiekt posiada następujące wymiary:<ol style="list-style-type: none">a) długość ok. 326 mb) szerokość ok. 177 mc) wysokość ok. 31 m oraz ok. 20 m3. Konstrukcja budynku stalowa, słupowo-zastrzałowa. Dach kratownicowy z wystającymi naświetleniami. Ściany zewnętrzne w dolnej części częściowo murowane z pustaków w górnej ramowe, pokryte arkuszami z blachy falistej przytwierdzonej do konstrukcji, powyżej z prześwietleniami.4. Hala nr 48, składa się z czterech tak zwanych przelotów suwnicowych o numeracji I-II-III-IV.5. Cały obiekt halowy przeznaczony jest do zorganizowanej obróbki i prefabrykacji dużych elementów stalowych i wież wiatrowych.6. W obrębie całego obiektu halowego znajdują się już między innymi wewnętrzne instalacje technologiczne:<ul style="list-style-type: none">- acetylenowego,- dwutlenku węgla,- tlenu,- sprężonego powietrza.- mieszanki AR/CO₂- gazu ziemnego- energii elektrycznej
III. Instalacje hydrauliczne
<ol style="list-style-type: none">1. Odbiorniki gazu.<ol style="list-style-type: none">a) Dla hali nr 48 III i IV przelot, projekt przewiduje wykonanie 37 szt. zespolonych rozdzielaczy gazów technicznych montowanych w przejściach pomiędzy wieżami, mocowanych do podłoża betonowego wg załączonych rysunków, oraz 26 szt. rozdzielaczy dla potrzeb AR/CO₂ montowanych na słupach (lub ścianach boksów) na wysokości 1,2 mb od podłoża.b) Wszystkie przyłącza należy dostosować do przewodów stosowanych dotychczas.2. Montaż i próba szczelności<ol style="list-style-type: none">a) Po zakończeniu prac montażowych, każdą instalację dokładnie przedmuchać a następnie poddać próbie szczelności i wytrzymałości pod ciśnieniem powietrza zgodnie z obowiązującą normą PN-92/ M-34503.b) Przy instalacji tlenu należy pamiętać o niestosowaniu materiałów z zawartością tłuszczu.c) Z każdej próby sporządzić odpowiedni protokół.3. Instalacja gazowa dla hali nr 48<ol style="list-style-type: none">a) Rozdział górny gazu umożliwi bezkolizyjne sprowadzenie gazowymi pionami przysłupowymi sprowadzającymi do całej dolnej strefy montażowej w wykonanych



Dotacje na innowacje. Inwestujemy w waszą przyszłość.

kanalikach, lub istniejących kanałach czyli do przestrzeni w której prowadzone są prace spawalnicze przy dużych elementach stalowych.

- b) Instalacja sprężonego powietrza, tlenu i gazu ziemnego zakończona zostanie stanowiskowymi rozdzielaczami gazu.
- c) Instalacja acetylenu zasilana ze stacji zgazowania w układzie 2x1 wiązka prowadzona będzie między III i IV przelotem na wys. ok. 20 mb zakończona 8 punktami poboru do stanowiskowych rozdzielaczy gazów.
- d) Instalacja mieszanki AR/CO₂ dla potrzeb zasilania półautomatów spawalniczych sprowadzona będzie pionami przystupowymi do wysokości ok. 1,5 mb od podłoża i zakończona 16 szt. Rozdzielaczami, każdy punkt poboru zakończony rotametrem
- e) Instalacja gazowa wykonana zostanie z rur stalowych, przewodowych, bez szwu, produkowanych zgodnie z normą państwową PN-EN 10208-2+AC/2000.
- f) Oprócz rur stalowych na wyposażeniu instalacji znajdować się będą kształtki stalowe, kolana, trójniki i zwężki, armatura gazowa.

4. Przełożenie instalacji nad planowanymi bramami wjazdowymi

- a) Planowane jest wykonanie dodatkowych trzech bram wjazdowych:
 - III przelot od strony północnej i południowej 2 bramy o wym. szer. 11 mb i wys. 11,5 mb
 - IV przelot od strony północnej jedna brama o wym. szer. 7 mb i wys. 9,5 mb
- b) Wiąże się to z koniecznością wykonania przełożenia instalacji wody, sprężonego powietrza AR/CO₂ i tlenu nad planowanymi bramami wjazdowymi oraz wykonaniem odpowiednich rusztowań.

WYKONANIE INSTALACJI

5. Rury połączenia

- a) Do budowy wszystkich instalacji gazowych zaprojektowano rury stalowe, przewodowe, gazowe, bez szwu o charakterystyce szczegółowo określonej normą krajową PN-EN 10308— 1/ 2000 oraz fabrycznie produkowane kształtki stalowe (kolana, zwężki i trójniki), produkowane wg DIN 2605, DIN 26 15 oraz DIN 2616. Poszczególne odcinki rur z kształtkami łączyć wyłącznie techniką spawania. Spoiny łączące rury i kształtki powinny być typu >V< z przetopem. Połączenia gwintowane ograniczyć do minimum czyli do połączeń z gwintowanymi kurkami kulowymi .
- b) Króćce przyłączeniowe do stanowiskowych rozdzielaczy gazu wykonać również jako spawane z typowych trójników redakcyjnych.
- c) Montaż wszystkich modułów typowych stanowiskowych rozdzielaczy gazu, należy zrealizować w warunkach warsztatowych wymagany ilość odgałęzień uzgodnić z Inwestorem.
- d) Po zespawaniu i zamocowaniu oraz po przeprowadzonych próbach szczelności wszystkie gazociągi instalacji dokładnie pokryć zestawem antykorozyjnym. Kolor ostatniej warstwy odpowiedni dla poszczególnego gazu, który zgodnie z przepisami wyróżni wszystkie instalacje gazowe w hali.

6. Pomiar mediów

- a) Dla wykonanych instalacji gazowych należy zamontować liczniki pomiaru gazów:
 1. Montaż liczników pomiaru tlenu.
 2. Montaż liczników pomiaru dwutlenku węgla.
 3. Montaż liczników pomiaru sprężonego powietrza.
 4. Montaż liczników pomiaru argonu.



Dotacje na innowacje. Inwestujemy w waszą przyszłość.

5. Montaż liczników pomiaru wody.
- 7. Demontaż nieeksploatowanych rozdzielaczy gazów technicznych wraz z likwidacją punktów poboru:**
- a) Demontaż nieeksploatowanych rozdzielaczy tlenu,
 - b) Demontaż nieeksploatowanych rozdzielaczy sprężonego powietrza,
 - c) Demontaż nieeksploatowanych rozdzielaczy gazu ziemnego,
 - d) Demontaż nieeksploatowanych rozdzielaczy dwutlenku węgla.
- 8. Zamocowania:**
- a) Wszystkie rurociągi gazowe dokładnie mocować w uchwytach oraz na konstrukcjach wsporczych. Odległości pomiędzy uchwytami powinny spełniać następujące wymagania:
 - dla rur poziomych ...do DN 40 mm – 1,5 m
powyżej DN 40 mm – 2,0 m
 - dla rur pionowych ... do DN 40 mm – 2,5 m
powyżej DN 40 mm – 3,0 m
 - b) Gazociągi i armaturę mocować do konstrukcji nośnej hali za pomocą sprawdzonych podwiesz n.p. systemów ERICO, HILTI, NICZUK-METAL Olsztyn.
- 9. Wyposażenie**
- a) Podstawowym wyposażeniem instalacji hali nr 48 będą na końcach instalacji gazowych zespolone stanowiskowe rozdzielacze gazów technicznych nad posadzkę hali umożliwiające podłączenie w zależności od potrzeb 1 – 4 stanowisk pracy. Łącznie zainstalowanych będzie 37 szt. rozdzielaczy.
 - b) Montaż każdej instalacji poprzedzony będzie kurkiem na pionie przystupowym na wysokości 1,5 mb. umożliwiające szybkie odcięcie dopływu gazu do całego rozdzielacza także do jego wykorzystania po demontażu rozdzielacza dla umożliwienia skutecznego przeprowadzania następujących czynności:
 - przedmuchu instalacji po montażu, względnie.
 - ewentualnego procesu odpowietrzania instalacji.
 - c) Wszystkie rozdzielacze gazowe wymagają wykonania uziemienia.
 - d) Końcówki króćców wylotowych przy wykonywaniu tych czynności, zlokalizować na najdalej oddalonych gazowych pionach sprowadzających z obowiązkowym wykorzystaniem do tego celu przedłużaczy, które każdorazowo wyprowadzić trzeba poza obręb hali.
- 10. Rozruch instalacji obejmuje:**
- a) Sprawdzenie wszystkich dokumentów z przeprowadzonych prób ciśnieniowych, przedstawienie protokołów odfuszczenia instalacji tlenu.
 - b) Sprawdzenie zamknięć wszystkich gazowych kurków kulowych na poszczególnych instalacjach.
 - c) Konserwację i regulację wszystkich odbiorników gazu w halach.
 - d) Sprawdzenie wszystkich blokad, sygnalizacji ręcznego sterowania, pomiarów i zabezpieczeń.
 - e) Oddanie instalacji do eksploatacji użytkownikowi wraz z pełną dokumentacją powykonawczą, rozruchową i atestami.
- 11. Zagadnienia BHP i P.POŻ.**
- a) Czynnikiem wybuchowym w obrębie istniejącej hali 48 w trakcie budowy instalacji może być ewentualna mieszanina gazów znajdujących się w aktualnie w obrębie hali. Ich ewentualna mieszanina z powietrzem może spowodować wystąpienie strefy 2



Dotacje na innowacje. Inwestujemy w waszą przyszłość.

- zagrożenia wybuchem.
- b) W związku z powyższym całość robót montażowych związanych z projektowanymi instalacjami powinna być realizowana przez dobrze przeszkolonych i uprawnionych pracowników. W trakcie budowy instalacji należy przestrzegać i spełniać wszystkie wymagania przedstawione w obowiązujących instrukcjach branżowych, zakładowych i stanowiskowych. Wydzielone w halach tereny budowy instalacji należy w uzgodnieniu z szefostwem produkcji stoczni ogrodzić i oznakować odpowiednimi taśmami, tablicami i znakami ostrzegawczo- informacyjnymi.
 - c) Wprowadzenie do pracy hali nowych instalacji powoduje konieczność ponownego przeanalizowania przez Inwestora istniejącego systemu wentylacyjnego i dostosowanie go do nowej technologii.
 - d) Przed rozpoczęciem robót montażowych należy wyposażyć każdego pracownika w odpowiednie ubranie ochronne, obuwie robocze oraz środki ochrony indywidualnej (maski), odpowiednie dla wykonywanej pracy. W zasięgu miejsc wykonywania prac ustawić podręczny sprzęt gaśniczy w postaci:
 - koc gaśniczy- 2 sztuki,
 - gaśnica proszkowa- 2 sztuki,
 - e) Odnośnie obsługi eksploatacyjnej wszystkich instalacji a w szczególności również poszczególnych stanowisk pracy zabezpieczenie w tym zakresie winien stanowić będący na wyposażeniu hal aktualny sprzęt przeciwpożarowy, uzupełniony o wszystkie brakujące elementy.
 - f) Dla czasu montażu instalacji zorganizować intensywniejszą wentylację.
 - g) Wszystkie instalacje gazowe należy uziemić.
 - h) Stanowiska pracy spawaczy zlokalizowane we wnętrzach fragmentów konstrukcji kadłubowych wymagają szczególnej i specjalnej uwagi oraz zabezpieczeń przeciw wybuchowych ze względu na możliwość ewentualnego gromadzenia się w nich gazu i oparów po spawalniczych.

12. Protokół kwalifikacji obszarów i stref zagrożenia wybuchem.

- a) Czynnikiem zagrożenia wybuchem jest mieszanina gazów palnych z powietrzem zaliczana wg PN-84/E-08 119 do klasy temperaturowej T.1/G1, grupy wybuchowości II A oraz strefy zagrożenia wybuchem 2. Dla zaprojektowanych instalacji gazowych w halach nr 48, przyjęto następujące założenia.
- b) Zagrożenie może powstać w przypadku wydzielania się gazu z instalacji w ilości mogącej wytworzyć mieszaninę wybuchową z powietrzem lub tlenem. Zakres zagrożenia wybuchem zależeć będzie od:
 - ilości wydzielanego gazu oraz od ciśnienia w instalacji,
 - średnicy rurociągu,
 - kubatury pomieszczenia,
 - rodzaju wentylacji i jej skuteczności.

IV. Instalacja elektromagnetyczna.

1. PRZELOT NR. III STRONA PÓŁNOCNA HALI 48

- 1.1. Na stronie północnej zaplanowano wykonanie nowej linii do produkcji wież wiatrowych linia będzie się składała z dwóch słupowysięgników spawalniczych o mocy 122 KVA każdy, czterech stanowisk do łączenia poszczególnych zwijek w sekcje wież. Stanowiska te będą wyposażone w zestaw obrotników FIR, FIT o mocy 18 KVA każdy oraz przyłącza energii elektrycznej



Dotacje na innowacje. Inwestujemy w waszą przyszłość.

wyposażone w 1gniazdo 400V 63A, 4 gniazda 230V, 2 gniazda 24V (pięć rozdzielni). Oprócz wyżej wymienionych stanowisk planuje się zamontowanie pięć stanowisk wyposażonych w obrotniki typu CD100 oraz przyłącza energii elektrycznej wyposażone w: jedno gniazdo 400V 63A, jedno gniazdo 500V 32A służące do zasilania obrotnika CD100, dwa gniazda 230V 16A, dwa gniazda 24V 16A, na których będą prowadzone dalsze prace przy sekcjach wież. Pod istniejącymi podestami energetycznymi planuje się wykonanie czterech stanowisk na półautomaty spawalnicze (dwa stanowiska na cztery półautomaty każde i dwa stanowiska na dwa półautomaty każde), oraz w okolicy montażu słupów spawalniczych stanowiska na cztery piece do topika o mocy 1 KW każdy . Na pomostach ustawione będą trzy kontenery biurowe o mocy zainstalowanej 5KW każdy. W północnej ścianie przelotu planowane jest wstawienie nowej bramy wjazdowej do której należy wykonać nowe przyłącze.

1.2. Zakres prac do wykonania przy instalacjach elektrycznych:

- 1.2.1. Wykonania linii kablowej z istniejącej oddziałowej stacji transformatorowej do rozdzielni R09. Kabel ma być układany w istniejącym kanale kablowym oraz drabinach kablowych szacunkowa długość linii kablowej około 90mb.
- 1.2.2. Wykonanie nowych kanałów kablowych w betonowej posadzce służących do doprowadzenia kabli do poszczególnych stanowisk.
- 1.2.3. Wykonanie oraz montaż rozdzielni R09 służącej do zasilania :
 - dwóch słupowysięgników spawalniczych o łącznej mocy ...244..KVA
 - czterech zestawów obrotników FIR, FIT o łącznej mocy 72 ..KVA
 - pięciu rozdzielni stanowiskowych każda wyposażona w gniazdo 400V 63A, cztery gniazda 230V 16ARozdzielnia powinna być wykonana w układzie TNS wyposażona w rozłącznik izolacyjny na zasilaniu, obwody odpiływowe wyposażone w rozłączniki bezpiecznikowe, obwody zasilające FIR, FIT zabezpieczone wyłącznikami nadmiarowo-prądowymi typu C zabezpieczenie przepięciowe. Wymagany minimalny stopień ochrony IP44, musi istnieć możliwość zamknięcia rozdzielni przed dostępem osób postronnych. Rozdzielnia zamocowana do fundamentu.
- 1.2.4. Wykonanie ośmiu linii kablowych (kabel YKY5x6 około 86mb) zasilających z rozdz. R09 cztery zestawy obrotników FIR, FIT.
- 1.2.5. Wykonanie pięciu linii kablowych (kabel YKY5x16 około 136mb) z rozdz. R09 do rozdzielni stanowiskowych
- 1.2.6. Wykonanie dziesięciu przyłączy z rozdzielni obwodowych 24V znajdujących się pod pomostami energetycznymi do gniazd 24V w rozdzielniach stanowiskowych.
- 1.2.7. Wykonanie oraz montaż pięciu rozdzielni stanowiskowych wyposażonych w jedno gniazdo 400V 63A, cztery gniazda 230V 16A, dwa gniazda 24V 16A. Gniazda zabezpieczone wyłącznikami nadmiarowo-prądowymi typ B oraz wyłącznikami różnicowoprądowymi Rozdzielnie powinny być zabezpieczone przed uszkodzeniami zewnętrznymi. Zalecana obudowa z tworzywa sztucznego. Minimalny wymagany stopień ochrony wynosi IP44.
- 1.2.8. Wykonanie oraz montaż pięciu rozdzielni stanowiskowych wyposażonych w jedno gniazdo 400V 63A, jedno gniazdo 400V 32A (do zasilania obrotnika CD100) cztery gniazda 230V 16A, dwa gniazda 24V 16A. Gniazda zabezpieczone wyłącznikami nadmiarowo-prądowymi typ B oraz wyłącznikami różnicowoprądowymi Rozdzielnie powinny być zabezpieczone przed uszkodzeniami zewnętrznymi. Zalecana obudowa z tworzywa sztucznego. Zalecana obudowa z tworzywa sztucznego. Minimalny wymagany stopień ochrony wynosi IP44.
- 1.2.9. Wykonanie oraz montaż rozdzielni R09A służącej do zasilania pięciu rozdzielni stanowiskowych wymagany minimalny stopień ochrony IP44, układ sieci rozdz. TNS. Rozdzielnia wyposażona na zasilaniu w rozłącznik izolacyjny 250A obwody odpiływowe zabezpieczone w rozłączniki bezpiecznikowe.



Dotacje na innowacje. Inwestujemy w waszą przyszłość.

- 1.2.10. Wykonanie przyłącza kablowego z istniejącej na pomoście rozdzielni NN nr R551 do rozdzielni R09A. Kabel ułożyć na istniejącej drabinie kablowej. Podejście do rozdzielni wykonać w rurze stalowej.
- 1.2.11. Wykonanie pięciu linii kablowych (kabel YKY5x16 około 80mb) z rozdz. R09A do rozdzielni stanowiskowych. Kable należy prowadzić w wykonanym kanale kablowym.
- 1.2.12. Wyposażenie rozdz. R55 oraz R551 w obwody do zasilania czterech stanowisk do półautomatów spawalniczych (po dwa półautomaty z każde stanowisko). Obwody zabezpieczone wyłącznikami nadmiarowo-prądowymi typ C oraz wyłącznikami różnicowoprądowymi. Montaż w wyznaczonym miejscu czterech gniazd 5P 400V 63A, oraz ułożenie kabli pomiędzy w/w rozdzielniami a zamontowanymi gniazdami.
- 1.2.13. Wykonanie i zamontowanie rozdzielni RPS służącej do zasilenia dwóch stanowisk spawalniczych wyposażonych po cztery przyłącza do półautomatów. Minimalny wymagany stopień ochrony IP44. Rozdzielnia powinna być wyposażona od strony zasilana w rozłącznik izolacyjny 250A, obwody odpiływowe powinny być wyposażone w wyłączniki nadmiarowo-prądowe oraz wyłączniki różnicowoprądowe 0,03mA.
- 1.2.14. Montaż w wyznaczonym miejscu ośmiu gniazd 5P 400V 63A oraz ułożenie kabli pomiędzy rozdzielnią RPS a poszczególnymi gniazdami.
- 1.2.15. Wykonanie przyłącza z zmodernizowanej istniejącej rozdzielni R541 znajdującej się na podeście energetycznym do rozdzielni RSP. Kabel prowadzić po istniejącej drabinie kablowej zejście do rozdzielni wykonać w stalowej rurze ochronnej.
- 1.2.16. Wykonanie czterech przyłączy kontenerów biurowych. Moc zainstalowana w kontenerze wynosi 5KW. Przyłącze wykonać przewodem YDY5x4 750V. Do celu zasilania należy wykorzystać istniejące na podestach zmodernizowane rozdzielnie. Kontener wyposażyć w rozdzielnie obwodową wyposażoną w wyłączniki nadmiarowo-prądowe oraz różnicowoprądowe. W rozdzielni zasilającej przyłącze zabezpieczyć przez zastosowanie rozłącznika bezpiecznikowego D02.
- 1.2.17. Wykonanie z istniejących rozdzielni R54 oraz R55 ośmiu przyłączy (po cztery z każdej rozdzielni) służących do zasilania pieców z topikiem. Przyłącza powinny być zakończone gniazdami 5P 400V 16A które należy zamontować w miejscu montażu pieców. Zabezpieczenia gniazd (wyłączniki nadmiarowo-prądowe oraz wyłączniki różnicowoprądowe 0,03mA) należy zamontować w zmodernizowanych rozdzielniach R54 i R55.
- 1.2.18. W związku z planowanym wykonaniem nowej bramy należy przenieść będącą w kolizji z nią część instalacji oświetlenia awaryjnego.
- 1.2.19. Na potrzeby zasilania nowej bramy należy wykonać z rozdzielni R55 nowe przyłącze energii elektrycznej.
- 1.2.20. W obrębie III przelotu str. północnej znajduje się na pomostach energetycznych siedem rozdzielni wykonanych w latach siedemdziesiątych ubiegłego wieku na potrzeby budowy sekcji okrętowych. Należy te rozdzielnie przebudować i dostosować do obecnie obowiązujących przepisów i potrzeb.

2. PRZELOT NR. IV STRONA PÓŁNOCNA

- 2.1. Na stronie północnej IV przelotu zaplanowano rozbudowę istniejącej linii która będzie polegała na dostawieniu do istniejących dwóch słupowysięgników spawalniczych trzeciego słupa o mocy 150KVA wraz z obrotnikami typu FIR, FIT.. Powstanie w ten sposób pięć stanowisk do łączenia zwijek w sekcje wież, wyposażonych w pięć przyłączy energii elektrycznej (rozdzielni stanowiskowych) w skład każdego przyłącza powinno wejść jedno gniazdo 400V 63A, 2 gniazda



Dotacje na innowacje. Inwestujemy w waszą przyszłość.

230V, dwa gniazda 24V. W części środkowej przelotu planuje się ustawienie pięciu stanowisk z zestawami obrotników CD100 stanowiska te mają być wyposażone w pięć przyłączy energii elektrycznej (rozdzielni stanowiskowych) w skład każdego przyłącza powinno wchodzić jedno gniazdo 400V 63A, jedno gniazdo 500V 32A służące do zasilania obrotnika CD100 cztery gniazda 230V, dwa gniazda 24V. Pod istniejącymi podestami mają powstać dwa stanowiska do zasilania automatów spawalniczych każde wyposażone po dwa gniazda 400V 63A. W północnej ścianie przelotu planowane jest wstawienie nowej bramy wjazdowej do której należy wykonać nowe przyłącze. Na istniejącym podejściu energetycznym od strony zachodniej ma być ustawiony kontener biurowy o mocy zainstalowanej 5KW.

2.2. Wykonania linii kablowej z istniejącej oddziałowej stacji transformatorowej do rozdzielni R012. Kabel ma być układany w istniejącym kanale kablowym oraz drabinach kablowych szacunkowa długość linii kablowej około 60mb.

2.3. Wykonanie oraz montaż rozdzielni służącej do zasilania :

- jednego słupowysięgnika spawalniczego o łącznej mocy 150..KVA
 - dwóch zestawów obrotników FIR, FIT
 - pięciu rozdzielni stanowiskowych każda wyposażona w gniazdo 400V 63A, cztery gniazda 230V 16A
- Rozdzielnia powinna być wykonana w układzie TNS wyposażona w rozłącznik izolacyjny na zasilaniu, obwody odpiływowe wyposażone w rozłączniki bezpiecznikowe, obwody zasilające FIR, FIT zabezpieczone wyłącznikami nadmiarowo-prądowymi typu C, zabezpieczenie przepięciowe. Wymagany minimalny stopień ochrony IP44, musi istnieć możliwość zamknięcia rozdzielni przed dostępem osób postronnych. Rozdzielnia zamocowana do fundamentu. Wejście kablami od góry rozdzielni.

2.4. Wykonanie nowych kanałów kablowych w betonowej posadzce służących do doprowadzenia kabli do poszczególnych stanowisk.

2.5. Wykonanie linii kablowej (kabel YKY5x6 około 60mb) zasilającej z rozd. obrotniki FIR, FIT.

2.6. Wykonanie pięciu linii kablowych (kabel YKY5x16 około 140mb) z rozd. do rozdzielni stanowiskowych

2.7. Wykonanie nowych kanałów kablowych w betonowej posadzce służących do doprowadzenia kabli do poszczególnych stanowisk.

2.8. Wykonanie oraz montaż pięciu rozdzielni stanowiskowych wyposażonych w jedno gniazdo 400V 63A, dwa gniazda 230V 16A, cztery gniazda 24V 16A. Gniazda zabezpieczone wyłącznikami nadmiarowo-prądowymi typ B oraz wyłącznikami różnicowoprądowymi. . Zalecana obudowa z tworzywa sztucznego. Rozdzielnie mają być zamontowane przy obrotnikach FIR, FIT. Wykonanie oraz montaż pięciu rozdzielni i stanowiskowych wyposażonych w jedno gniazdo 400V 63A, jedno gniazdo 500V 32A, cztery gniazda 230V 16A, dwa gniazda 24V 16A. Gniazda zabezpieczone wyłącznikami nadmiarowo-prądowymi typ B oraz wyłącznikami różnicowoprądowymi. Rozdzielnie powinny być zabezpieczone przed uszkodzeniami zewnętrznymi wymagany minimalny stopień ochrony IP44.

2.9. Wykonanie dziesięciu przyłączy z rozdzielni obwodowych 24V znajdujących się pod pomostami energetycznymi do gniazd 24V w rozdzielniach stanowiskowych.

2.10. Wykonanie oraz montaż rozdzielni służącej do zasilania pięciu rozdzielni stanowiskowych wymagany minimalny stopień ochrony IP44, układ sieci rozd. TNS. Rozdzielnia wyposażona na zasilaniu w rozłącznik izolacyjny 250A obwody odpiływowe zabezpieczone w rozłączniki bezpiecznikowe.

2.11. Wykonanie przyłącza kablowego z istniejącej na pomoście rozdzielni NN do rozdzielni Kabel ułożyć na istniejącej drabinie kablowej. Podejście do rozdzielni wykonać w rurze stalowej.

2.12. Wykonanie pięciu linii kablowych (kabel YKY5x16 około 80mb) z rozd. do rozdzielni stanowiskowych .Kable należy prowadzić w wykonanym kanale kablowym.



Dotacje na innowacje. Inwestujemy w waszą przyszłość.

- 2.13. Wykonanie i zamontowanie rozdzielni RPS służącej do zasilenia czterech stanowisk spawalniczych wyposażonych po dwa przyłącza do półautomatów (gniazda 5P 400V 63A). Minimalny wymagany stopień ochrony IP44. Obwody odpiływowe powinny być wyposażone w wyłączniki nadmiarowo-prądowe oraz wyłączniki różnicowoprądowe 0,03mA.
- 2.14. Wykonanie przyłącza z zmodernizowanej istniejącej rozdzielni R521 znajdującej się na podeście energetycznym do rozdzielni RSP. Kabel prowadzić po istniejącej drabinie kablowej zejście do rozdzielni wykonać w stalowej rurze ochronnej.
- 2.15. Wykonanie przyłącza kontenera biurowego. Moc zainstalowana w kontenerze wynosi 5KW. Przyłącze wykonać przewodem YDY5x4 750V. Do celu zasilania należy wykorzystać istniejące na podeście rozdzielnie R521. Kontener wyposażyc w rozdzielnie obwodową wyposażoną w wyłączniki nadmiarowo-prądowe oraz różnicowoprądowe. W rozdzielni przyłącze zabezpieczyć przez zastosowanie rozłącznika bezpiecznikowego D02.
- 2.16. W związku z planowanym wykonaniem nowej bramy należy przenieść będącą w kolizji z nią część instalacji oświetlenia awaryjnego .
- 2.17. Na potrzeby zasilania nowej bramy należy wykonać z rozdzielni R55 nowe przyłącze energii elektrycznej.
- 2.18. W obrębie IV przelotu str. północnej ściana zachodnia na pomostach energetycznych znajdują się dwie rozdzielnie wykonanych w latach siedemdziesiątych ubiegłego wieku na potrzeby budowy sekcji okrętowych. Należy te rozdzielnie przebudować i dostosować do obecnie obowiązujących przepisów i potrzeb.

3. PRZELOT NR. IV STRONA POŁUDNIOWA

- 3.1. Na stronie południowej IV przelotu zaplanowano wykonanie nowej linii do produkcji wież wiatrowych linia będzie się składała: z walcarki do wykonywania zwijek (przeniesienie walcarki z hali 49 przelot III), trzech stanowisk do spawania wzdłużnego zwijek wyposażonych w obrotniki typu CD100, stanowiska do montażu kołnierzy (przeniesienie stanowiska z hali 49 przelot III), do każdego stanowiska ma być przypisana rozdzielnia stanowiskowa składająca się z gniazda 400V 63A, gniazda 500V 32A służącego do zasilania obrotnika, cztery gniazd 230V 16A, dwóch gniazd 24V, 16A. Trzech słupów które będą obsługiwały cztery stanowiska wyposażone w obrotniki typu FIR, FIT, na których będą łączone zwijki w sekcje, w tym wypadku również do każdego stanowiska będzie przypisana rozdzielnia stanowiskowa wyposażona w gniazdo 400V 63A, cztery gniazd 230V 16A, dwa gniazda 24V 16A. W połowie hali planuje się ustawienie czterech stanowisk wyposażonych w obrotniki CD100 oraz do każdego stanowiska będzie przypisana rozdzielnia stanowiskowa wyposażona w gniazdo 400V, 63A, gniazdo 500V 32A, dwa gniazda 230V 16A, dwa gniazda 24V 16A. Pod istniejącymi podestami zaplanowano cztery stanowiska na półautomaty spawalnicze. (od strony trzeciego przelot dwa stanowiska po cztery przyłącza, od strony zachodniej ściany dwa stanowiska po dwa przyłącza. Na podestach zaplanowano ustawienie czterech kontenerów biurowych. W ścianie południowej planuje się wstawienie nowej bramy.
- 3.2. Wykonanie oraz montaż rozdzielni służącej do zasilania walcarki 100 KVA, oraz jednej rozdzielni stanowiskowych wyposażonej w gniazdo 400V63A, 500V 32A, cztery gniazd 230V 16A, dwóch gniazd 24V 16A. Rozdzielnia powinna być wykonana w układzie TNS wyposażona w rozłącznik izolacyjny na zasilaniu, obwody odpiływowe wyposażone w rozłączniki bezpiecznikowe, obwody zasilające, zabezpieczenie przepięciowe. Wymagany minimalny stopień ochrony IP44, musi istnieć możliwość zamknięcia rozdzielni przed dostępem osób postronnych. Rozdzielnia zamocowana do fundamentu. Wejście kablami od góry rozdzielni.



Dotacje na innowacje. Inwestujemy w waszą przyszłość.

3.3. Wykonania linii kablowej z istniejącej oddziałowej stacji transformatorowej do rozdzielni. Kabel ma być układany w istniejącym kanale kablowym oraz drabinach kablowych szacunkowa długość linii kablowej około 120mb.

3.4. Wykonanie nowych kanałów kablowych w betonowej posadzce służących do doprowadzenia kabli do poszczególnych stanowisk.

3.5. Wykonanie oraz montaż rozdzielni służącej do zasilania :

- trzech słupowysięgników spawalniczych
- trzech zestawów obrotników obrotników CD100
- trzech rozdzielni stanowiskowych wyposażonych w gniazdo 400V 63A, gniazdo 500V 32A, cztery gniazda 230V 16A, dwa gniazda 24V 16A.

Rozdzielnia powinna być wykonana w układzie TNS wyposażona w rozłącznik izolacyjny na zasilaniu, obwody odpiływowe wyposażone w rozłączniki bezpiecznikowe, zabezpieczenie przepięciowe.

Wymagany minimalny stopień ochrony IP44, musi istnieć możliwość zamknięcia rozdzielni przed dostępem osób postronnych. Rozdzielnia zamocowana do fundamentu.

3.6. Wykonanie z istniejących rozdzielni R131 czterech przyłączy służących do zasilenia pieców z topikiem. Przyłącza powinny być zakończone gniazdami 5P 400V 16A które należy zamontować w miejscu montażu pieców. Zabezpieczenia gniazd (wyłączniki nadmiarowo-prądowe oraz wyłączniki różnicowoprądowe 0,03mA) należy zamontować w zmodernizowanych rozdzielniach R131

3.7. Wykonania linii kablowej z istniejącej oddziałowej stacji transformatorowej do rozdzielni . Kabel ma być układany w istniejącym kanale kablowym oraz drabinach kablowych szacunkowa długość linii kablowej około 180mb.

3.8. Wykonanie linii kablowych z rozdzielni do: zwijarki , wykonanie jednej linii kablowej (kabel YKY5x16 około 20mb) do rozdzielni stanowiskowej. .Kable należy prowadzić w wykonanym kanale kablowym

3.9. Wykonanie linii kablowych z rozdzielni do trzech słupów spawalniczych, oraz czterech rozdzielni stanowiskowych .

3.10. Wykonanie oraz montaż rozdzielni służącej do zasilania:

- trzech słupowysięgników spawalniczych.
- czterech zestawów obrotników typu FIR, FIT.
- czterech zestawów rozdzielni stanowiskowych .

Rozdzielnia powinna być wykonana w układzie TNS wyposażona w rozłącznik izolacyjny na zasilaniu, obwody odpiływowe wyposażone w rozłączniki bezpiecznikowe, zabezpieczenie przepięciowe.

Wymagany minimalny stopień ochrony IP44, musi istnieć możliwość zamknięcia rozdzielni przed dostępem osób postronnych. Rozdzielnia zamocowana do fundamentu.

3.11. Wykonanie oraz montaż rozdzielni służącej do zasilania czterech rozdzielni stanowiskowych wymagany minimalny stopień ochrony IP44, układ sieci rozdz. TNS. Rozdzielnia wyposażona na zasilaniu w rozłącznik izolacyjny 250A obwody odpiływowe zabezpieczone w rozłączniki bezpiecznikowe.

3.12. Wykonanie przyłącza kablowego z istniejącej na pomoście rozdzielni NN nr R131 do rozdzielni R01A. Kabel ułożyć na istniejącej drabinie kablowej. Podejście do rozdzielni wykonać w rurze stalowej.

3.13. Wykonanie czterech linii kablowych (kabel YKY5x16 około 80mb) z rozdz. do rozdzielni stanowiskowych .Kable należy prowadzić w wykonanym kanale kablowym.

3.14. Wykonanie i zamontowanie sześciu rozdzielni służącej do zasilania stanowisk spawalniczych (gniazda 5P 400V 63A). Dwie rozdzielnie wyposażone w dwa przyłącza do półautomatów, dwie wyposażone w cztery przyłącza. Minimalny wymagany stopień ochrony



Dotacje na innowacje. Inwestujemy w waszą przyszłość.

IP44. Obwody odpiływowe powinny być wyposażone w wyłączniki nadmiarowo-prądowe oraz wyłączniki różnicowoprądowe 0,03mA.

- 3.15. Wykonanie czterech przyłączy z istniejących rozdzielni na pomostach energetycznych do rozdzielni RPS (kabel YKY5x35)
- 3.16. Wykonanie przyłączy do kontenerów biurowo-socjalnych . Moc zainstalowana w pojedynczym kontenerze wynosi 5KW. Przyłącze wykonać przewodem YDY5x4 750V. Do celu zasilania należy wykorzystać istniejące na podeście rozdzielnie. Kontener wyposażyć w rozdzielnie obwodową wyposażoną w wyłączniki nadmiarowo-prądowe oraz różnicowoprądowe. W istniejących na podestach rozdzielniach przyłącza zabezpieczyć przez zastosowanie rozłącznika bezpiecznikowego D02.
- 3.17. Wykonanie oraz montaż dziewięć rozdzielni stanowiskowych wyposażonych w gniazdo 400V 63A, gniazdo 500V 32A, cztery gniazda 230V16A, dwa gniazda 24V16A. Wykonanie oraz montaż przy obrotnikach FIR, FIT czterech rozdzielni wyposażonych w gniazdo 400V 63A, dwa gniazda 230V16A, dwa gniazda 24V16A. Minimalny wymagany stopień ochrony IP44. Rozdzielnie powinny być zabezpieczone przed uszkodzeniem mechanicznym.
- 3.18. Wykonanie oraz montaż czterech rozdzielni stanowiskowych wyposażonych w gniazdo 400V 63A, cztery gniazda 230V16A, dwa gniazda 24V16A. Minimalny wymagany stopień ochrony IP44. Rozdzielnie powinny być zabezpieczone przed uszkodzeniem mechanicznym
- 3.19. Wykonanie trzynastu przyłączy z rozdzielni obwodowych 24V znajdujących się pod pomostami energetycznymi do gniazd 24V w rozdzielniach stanowiskowych.
- 3.20. W związku z wykonaniem nowej bramy należy przenieść część instalacji oświetlenia ewakuacyjnego będącego w kolizji z nowo budowaną bramą.
- 3.21. Na potrzeby bramy należy wykonać z rozdzielni nowe przyłącze energii elektrycznej.
- 3.22. W obrębie IV przelotu str. południowa ściana zachodnia na pomostach energetycznych znajdują się osiem rozdzielni wykonanych w latach siedemdziesiątych ubiegłego wieku na potrzeby budowy sekcji okrętowych. Należy te rozdzielnie przebudować i dostosować do obecnie obowiązujących przepisów i potrzeb.

4. PRZELOT NR. III STRONA POŁUDNIOWA

4.1. Na stronie południowej trzeciego przelotu zaplanowano rozbudowę istniejącej linii która będzie polegała na:

- dostawieniu drugiego słupa do istniejącego służącego do spawania wzdłużnego. Powstałe w ten sposób nowe stanowisko do spawania wzdłużnego będzie się składało z dwóch słupów, trzech obrotników CD100 oraz dwóch rozdzielni stanowiskowych.
- dostawieniu do istniejących dwóch słupów służących do łączenia zwijek w sekcje kolejnych dwóch wyposażonych w obrotniki FIR, FIT. W ten sposób powstanie nowa linia do łączenia zwijek w sekcje składająca się z trzech słupowysięgników spawalniczych i czterech stanowisk FIR, FIT przy których należy zamontować rozdzielnie stanowiskowe składające się z gniazda 400V 63A, cztery gniazda 230V 16A, dwóch gniazda 24V 16A. W połowie hali planuje się ustawienie czterech stanowisk wyposażonych w obrotniki CD100 oraz do każdego stanowiska będzie przypisana rozdzielnia stanowiskowa wyposażona w gniazdo 400V, 63A, gniazdo 500V 32A, cztery gniazda 230V 16A, dwa gniazda 24V 16A. Pod istniejącymi podestami zaplanowano dwa stanowiska na półautomaty spawalnicze. Na podestach zaplanowano ustawienie jednego kontenera biurowego. W ścianie południowej planuje się wstawienie nowej bramy.

4.2. Należy wykonać nowe przyłącze do dostawionego słupa do spawania wzdłużnego.

4.3. Wykonanie z istniejących rozdzielni R141 czterech przyłączy służących do zasilania pieców z



Dotacje na innowacje. Inwestujemy w waszą przyszłość.

topikiem. Przyłącza powinny być zakończone gniazdami 5P 400V 16A które należy zamontować w miejscu montażu pieców. Zabezpieczenia gniazd (wyłączniki nadmiarowo-prądowe oraz wyłączniki różnicowoprądowe 0,03mA) należy zamontować w zmodernizowanych rozdzielniach R141

- 4.4. Należy wykonać na potrzeby dwóch słupowysięgników spawalniczych oraz zestawu trzech obrotników FIR, FIT służących do łączenia zwijek w sekcje nową rozdzielnie zasilaną z istniejącej oddziałowej stacji transformatorowej (długość przyłącza wynosi około 90mb). Rozdzielnia powinna być wykonana w układzie TNS wyposażona w rozłącznik izolacyjny na zasilaniu, obwody odpływowe wyposażone w rozłączniki bezpiecznikowe, zabezpieczenie przepięciowe. Wymagany minimalny stopień ochrony IP44, musi istnieć możliwość zamknięcia rozdzielni przed dostępem osób postronnych. Rozdzielnia zamocowana do fundamentu.
- 4.5. Wykonanie oraz montaż siedmiu rozdzielni stanowiskowych wyposażonych w gniazdo 400V 63A, gniazdo 500V32A, cztery gniazda 230V16A, dwa gniazda 24V16A. Wykonanie oraz montaż przy obrotnikach FIR, FIT czterech rozdzielni wyposażonych w gniazdo 400V 63A, cztery gniazda 230V16A, dwa gniazda 24V16A.

Minimalny wymagany stopień ochrony IP44 rozdzielnie powinny być zabezpieczone przed uszkodzeniem mechanicznym.

- 4.6. Wykonanie jedenastu linii kablowych z rozdzielni zasilających do rozdzielni stanowiskowych (kabelYKY5x16 około 250mb) .Kable należy prowadzić w wykonanym kanale kablowym.
- 4.7. Wykonanie jedenastu przyłączy z rozdzielni obwodowych 24V znajdujących się pod pomostami energetycznymi do gniazd 24V w rozdzielniach stanowiskowych.
- 4.8. Wykonanie i zamontowanie dwóch rozdzielni służącej do zasilenia stanowisk spawalniczych (gniazda 5P 400V 63A). Wyposażone w dwa przyłącza do półautomatów. Minimalny wymagany stopień ochrony IP44. Obwody odpływowe powinny być wyposażone w wyłączniki nadmiarowo-prądowe oraz wyłączniki różnicowoprądowe 0,03mA.
- 4.9. Wykonanie nowych kanałów kablowych w betonowej posadzce służących do doprowadzenia kabli do poszczególnych stanowisk.
- 4.10. Wykonanie oraz montaż z istniejących rozdzielni na pomostach energetycznych dwóch przyłączy do rozdzielni RPS (kabel YKY 5x35)
- 4.11. W związku z wykonaniem nowej bramy należy przenieść część instalacji oświetlenia ewakuacyjnego będącego w kolizji z nowo budowaną bramą.
- 4.12. Na potrzeby bramy należy wykonać z rozdzielni R12 nowe przyłącze energii elektrycznej.
- 4.13. Wykonanie przyłącza do kontenera biurowo-socjalnego . Moc zainstalowana w kontenerze wynosi 5KW. Przyłącze wykonać przewodem YDY5x4 750V. Do celu zasilania należy wykorzystać istniejące na podeście rozdzielnie. Kontener wyposażyć w rozdzielnie obwodową wyposażoną w wyłączniki nadmiarowo-prądowe oraz różnicowoprądowe. W istniejących na podestach rozdzielniach przyłącza zabezpieczyć przez zastosowanie rozłącznika bezpiecznikowego D02.
- 4.14. W obrębie III przelotu str. południowa na pomostach energetycznych znajduje się osiem rozdzielnie wykonanych w latach siedemdziesiątych ubiegłego wieku na potrzeby budowy sekcji okrętowych. Należy te rozdzielnie przebudować i dostosować do obecnie obowiązujących przepisów i potrzeb.

5. MAGAZYN BLACH

- 5.1. Planuje się wykonać przy południowej ścianie hali 48 magazyn składowania blach do zwijek . Magazyn ma być wyposażony: w suwnicę służącą do rozładunku przywożonych blach i



Dotacje na innowacje. Inwestujemy w waszą przyszłość.

transportu na miejsce składowania oraz dwa wózki szynowe które będą transportowały blachy z magazynu do dwóch walcarek znajdujących się na III i IV przelocie hali 48.

- 5.2.** Należy wykonać i zamontować na placu magazynowym rozdzielnie RD służącą do zasilania suwnicy oraz wózków transportowych. Obwód zasilający suwnice powinien być wyposażony w rozłącznik izolacyjny z możliwością założenia kłódki. Rozdzielnie wykonać w systemie TNS, wymagany minimalny stopień ochrony IP 44 rozdzielnia powinna być zabezpieczona przed uszkodzeniem mechanicznym.
- 5.3.** Wykonać przyłącze kablowe do rozdzielni RD z istniejącej oddziałowej stacji transformatorowej.
- 5.4.** Wykonać oświetlenie placu składowania blach.

4.2. Niezależnie od spełnienia specyfikacji technicznej, o której mowa w pkt. 4.1., wymaga się:

- 4.2.1. Do wykonania instalacji gazów technicznych, sprężonego powietrza, energii elektrycznej obowiązek stosowania wyrobów fabrycznie nowych, kompletnych, w ilościach i asortymencie wskazanym przez Zamawiającego, a ponadto odpowiadających co najmniej wymaganiom polskich norm przenoszących normy europejskie lub norm innych państw członkowskich Europejskiego Obszaru Gospodarczego przenoszących te normy.
- 4.2.2. Materiały powinny być magazynowane starannie na suchym podkładzie, w pomieszczeniach krytych i zamkniętych, suchych i przewiewnych, zabezpieczonych przed opadami atmosferycznymi. Dostarczone na budowę rury, kable powinny być proste, czyste od zewnątrz i wewnątrz, bez widocznych wżerów i ubytków spowodowanych uszkodzeniami.
- 4.2.3. Wykonawca jest zobowiązany do używania jedynie takiego sprzętu, który nie spowoduje niekorzystnego wpływu na jakość wykonywanych robót zarówno w miejscu tych robót, jak też przy wykonywaniu czynności pomocniczych oraz w czasie transportu, załadunku i wyładunku materiałów. Do robót montażowych powinien wykorzystany być zestaw specjalistycznych narzędzi i elektronarzędzi do obróbki. Sprzęt będący własnością Wykonawcy lub wynajęty do wykonania robót ma być w dobrym stanie technicznym i w gotowości do pracy oraz spełniać wymogi określone w normach i przepisach ochrony środowiska.
- 4.2.4. Wykonawca jest odpowiedzialny za prowadzenie robót zgodnie z wymogami Prawa budowlanego, normami i przepisami bhp, postanowieniami umowy i poleceniami Inspektora. Roboty należy prowadzić pod stałym nadzorem osób posiadające odpowiednie kwalifikacje zawodowe oraz duże doświadczenie przy tego rodzaju robotach.
 - 4.2.4.1. Przed układaniem przewodów należy sprawdzić trasę oraz usunąć możliwe do wyeliminowania przeszkody, mogące powodować uszkodzenie przewodów. Przed zamontowaniem należy sprawdzić czy elementy przewidziane do zamontowania nie posiadają uszkodzeń mechanicznych oraz czy w przewodach nie ma zanieczyszczeń. Materiałów pękniętych lub w inny sposób uszkodzonych nie wolno używać. W miejscu przejść przez ściany nie wolno wykonywać żadnych połączeń. Przejścia przez przegrody budowlane wykonać w tulejach ochronnych. Przewody prowadzone w kanałach, lub kanalikach należy instalować w rurach ochronnych, a następnie zalać betonem, lub zasypać piachem.
 - 4.2.4.2. Odległość rurociągów od instalacji elektrycznej w przypadku równoległego prowadzenia nie może być mniejsze niż 10 cm. Dopuszczalne jest krzyżowanie się przewodów z instalacją elektryczną, w tych miejscach należy zachować minimalny prześwit 10mm, lub zastosować tuleję ochronną z PVC.



Dotacje na innowacje. Inwestujemy w waszą przyszłość.

4.2.4.3. Montaż urządzeń należy wykonać zgodnie z instrukcjami montażu producenta.

4.2.4.4. Po zakończeniu montażu instalacji gazów i zainstalowaniu punktów poboru należy wykonać badania odbiorcze obejmujące:

- próbę wytrzymałości mechanicznej – próba ciśnieniowa
- próbę szczelności
- kontrolę zaworów odcinających
- kontrolę oznakowania rurociągów, kabli
- próbę na obecność przeszkód w przepływie
- sprawdzenie mechanicznego działania punktów poboru
- napełnienie instalacji właściwym rodzajem gazu
- odtłuszczenie
- sprawdzenie prawidłowości oznakowania rurociągów i armatury
- próby i pomiary elektryczne
- oznakowanie rozdzielnic

4.2.5. Kontrola jakości robót związanych z wykonaniem instalacji gazów technicznych, sprężonego powietrza i energii elektrycznej powinna być przeprowadzona w czasie faz robót zgodnie z wymaganiami Polskich Norm i „Warunkami technicznymi wykonania i odbioru robót budowlano- montażowych”.

4.2.5.1. Każda dostarczona partia materiałów powinna być zaopatrzona w świadectwo kontroli jakości producenta. Sprawdzeniu podlega zgodność z dokumentacją, rodzaj zastosowanych materiałów i ich właściwości, przygotowanie podłoża, prawidłowość wykonania instalacji. Badaniu podlegają wszystkie elementy instalacji. Konieczny jest rozruch wstępny i końcowy połączony z pomiarami i regulacją działania całego systemu.

4.2.5.2. Kontrola powinna być wykonywana w kolejności od pojedynczych części składowych instalacji poprzez poszczególne układy do całej instalacji. Wyniki przeprowadzonych badań należy uznać za dodatnie, jeżeli wszystkie wymagania dla danej fazy robót zostały spełnione. Jeśli którekolwiek z wymagań nie zostało spełnione, należy daną fazę robót uznać za niezgodną z wymaganiami normy i po dokonaniu poprawek przeprowadzić badanie ponownie.

4.2.6. W czasie prowadzenia robót budowlano-montażowych należy:

4.2.6.1. Zabezpieczyć przejazdy i przejścia dla ruchu pieszego i kołowego w strefie prowadzenia robót montażowych.

4.2.6.2. Roboty prowadzić pod ścisłym nadzorem technicznym.

4.2.6.3. Wszelkie odstępstwa od projektu uzgodnić z Inwestorem i Projektantem.

4.2.6.4. Przed złożeniem zamówienia na kształtki rurowe sprawdzić wymiary rur na miejscu zabudowy.

4.2.6.5. Wszystkie zastosowane urządzenia i materiały muszą posiadać stosowne dopuszczenia i atesty do obrotu i stosowania w budownictwie na terenie RP.

4.2.6.6. Włączenia w istniejące instalacje wyłącznie pod nadzorem firmy obsługującej instalacje gazowe.

4.2.7. Poszczególne instalacje mogą być zgłaszane do odbioru po zakończeniu robót instalacyjno-montażowych i robót budowlanych. Z wszystkich prób (w tym odtłuszczenia) sporządzić odpowiednie protokoły odbioru. Po zakończeniu odbioru instalacje powinny być postawione w stan gotowości po czym należy wykonać na wyznaczonym i zabezpieczonym w odpowiednie urządzenia ppoż. stanowisku pracy, próbne procesy technologiczne z palnikami oraz automatycznymi urządzeniami.



Dotacje na innowacje. Inwestujemy w waszą przyszłość.

- 4.2.8. Po zakończeniu prac montażowych i odbiorze instalacji należy skompletować dokumentację techniczno-ruchową dostarczonych urządzeń, zaktualizować dokumentację wykonawczą instalacji na dokumentację powykonawczą, skompletować protokoły odbiorów częściowych i końcowych. Zebrane dokumenty należy dołączyć do książki eksploatacji urządzeń. Książka ta powinna zostać przekazana wraz z protokołem odbioru końcowego przyszłemu użytkownikowi instalacji.
- 4.2.9. Udzielenie przez Oferenta co najmniej 24 miesięcznej gwarancji na przedmiot zamówienia, o których mowa w pkt. 4.1., licząc od dnia podpisania końcowego protokołu zdawczo-odbiorczego, którego sporządzenie nastąpi po wykonaniu czynności, o których mowa w pkt. 4.2.1., przy czym maksymalny czas reakcji serwisu nie może być dłuższy niż 48 godzin licząc od chwili zgłoszenia przez Zamawiającego.
- 4.2.10. Po wykonaniu instalacji gazowych i elektrycznych należy wykonać branżowe projekty powykonawcze. Całość instalacje w obrębie planowanej inwestycji tj. hali 48 przelot III ,IV należy wykonać oznakowania zgodnie z obowiązującymi normami a uszkodzone tory kablowe doprowadzić do odpowiedniego stanu technicznego.

5. TERMIN I WARUNKI REALIZACJI PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

- 5.1. Ostateczny termin realizacji całości przedmiotu zamówienia, o którym mowa w pkt. 4, to **31 grudnia 2015 roku**.
- 5.2. Przedmiot zamówienia jest realizowany w całości w zakładzie produkcyjnym Zamawiającego: ul. Na Ostrowiu 15/20, 80 - 873 Gdańsk, w miejscu wskazanym przez Zamawiającego.

6. WARUNKI UDZIAŁU W POSTĘPOWANIU

- 6.1. Ofertę może złożyć na identycznych warunkach każda osoba fizyczna, prowadząca działalność gospodarczą lub jednostka organizacyjna nieposiadająca osobowości prawnej albo osoba prawna (dalej Oferent), która:
 - 6.1.1. posiada uprawnienia do wykonywania określonej działalności lub czynności, jeśli przepisy prawa powszechnie obowiązującego nakładają obowiązek posiadania takich uprawnień,
 - 6.1.2. dysponuje środkami (potencjałem technicznym i osobowym) niezbędnymi do wykonania przedmiotu zamówienia,
 - 6.1.3. posiada niezbędną wiedzę i doświadczenie w zakresie przedmiotu zamówienia,
 - 6.1.4. znajduje się w sytuacji ekonomicznej i finansowej zapewniającej wykonanie przedmiotu zamówienia.
- 6.2. Ocena spełnienia warunków udziału w postępowaniu, o których mowa w pkt. 6.1. zostanie dokonana na podstawie złożonych w ofercie dokumentów i oświadczeń na zasadzie „spełnia” - „nie spełnia”.
- 6.3. W zakresie warunku posiadania uprawnienia do wykonywania określonej działalności lub czynności, jeśli przepisy prawa powszechnie obowiązującego nakładają obowiązek posiadania takich uprawnień, Zamawiający uznaje warunek za spełniony, jeżeli Oferent złoży:
 - 6.3.1. aktualny odpis z właściwego rejestru lub z centralnej ewidencji informacji o działalności gospodarczej, wystawiony nie wcześniej niż 6 miesięcy przed upływem terminu składania ofert. W przypadku oferentów zagranicznych należy przedstawić równoważny dokument, potwierdzający rejestrację firmy, wystawiony w kraju, w którym oferent ma siedzibę lub miejsce zamieszkania.



Dotacje na innowacje. Inwestujemy w waszą przyszłość.

- 6.3.2. oświadczenie o spełnieniu warunków udziału w postępowaniu, zgodnie z pkt. 8.6.10.2.
- 6.4. W zakresie warunku dysponowania środkami (potencjałem technicznym i osobowym) niezbędnymi do wykonania przedmiotu zamówienia, Zamawiający uznaje warunek za spełniony, jeżeli Oferent złoży oświadczenie o spełnieniu warunków udziału w postępowaniu, zgodnie z pkt. 8.6.10.2.
- 6.5. W zakresie warunku posiadania niezbędnej wiedzy i doświadczenia, Zamawiający uznaje warunek za spełniony, jeżeli Oferent:
- 6.5.1. złoży oświadczenie o spełnieniu warunków udziału w postępowaniu, zgodnie z pkt. 8.6.10.2,
- 6.6. W zakresie warunku znajdowania się w sytuacji ekonomicznej i finansowej zapewniającej wykonanie przedmiotu zamówienia, Zamawiający uznaje warunek za spełniony, jeżeli Oferent złoży oświadczenie o spełnieniu warunków udziału w postępowaniu, zgodnie z pkt. 8.6.10.2.
- 6.7. O udzielenie zamówienia mogą ubiegać się Oferenci, którzy zaoferują przedmiot zamówienia zgodny z wymogami Zamawiającego określonymi w niniejszym zapytaniu ofertowym.
- 6.8. Wyklucza się możliwość składania przez Oferenta więcej niż jedną ofertę.
- 6.9. Wyklucza się możliwość składania ofert częściowych oraz ofert wariantowych.
- 6.10. Złożenie oferty jest jednoznaczne z tym, że Oferent jest związany ofertą do końca terminu jej ważności.
- 6.11. Złożenie oferty musi być dokonane w formie pisemnej odpowiadającej sposobowi składania ofert, w tym w terminie i miejscu, o którym mowa pkt. 8 poniżej.
- 6.12. Oferent ponosi wszelkie koszty związane z przygotowaniem i złożeniem oferty, w tym koszty negocjacji, o których mowa w pkt. 9.2.
- 6.13. Dostarczenie oferty na wskazane miejsce i we wskazanym terminie, o którym mowa w pkt. 8 poniżej, odbywa się na ryzyko Oferenta.
- 6.14. Zamawiający odrzuci:
- 6.14.1. oferty, które są niezgodne z opisem przedmiotu zamówienia, o którym mowa w pkt. 4 ,
- 6.14.2. oferty, które nie spełniają wymogów, o których mowa w pkt. 8.5 – 8.10., pomimo wezwania do uzupełnienia braków,
- 6.14.3. oferty, które zostały złożone po upływie terminu, o którym mowa w pkt. 8.2.,
- 6.14.4. oferty, które zostały złożone w innym miejscu niż określonym w pkt. 8.1.,
- 6.14.5. oferty częściowe,
- 6.14.6. oferty wariantowe,
- 6.14.7. wszystkie oferty Oferenta, które w ramach postępowania określonego niniejszym zapytaniem ofertowym zostały złożone przez danego Oferenta pomimo zakazu, o którym mowa w pkt. 6.8.

7. KRYTERIA OCENY NAJKORZYSTNIEJSZEJ OFERTY

- 7.1. Zamawiający oceni i porówna jedynie te oferty, które spełniają wszystkie wymagania przedstawione w pkt. 8 i nie podlegają odrzuceniu zgodnie z pkt. 6.14. lub 10.4.
- 7.2. Oferty zostaną ocenione przez Zamawiającego według następujących kryteriów oceny:

Lp.	Kryterium oceny	Waga	Zasady przyznania punktów
1.	Cena (rozumiana jako całkowita cena netto za wykonanie przedmiotu zamówienia w całości zgodnie z niniejszym zapytaniem ofertowym)	65%	oferta z najniższą ceną uzyskuje największą liczbę punktów z puli przyznanej na dane kryterium (zgodnie z 7.3.), pozostałe oferty uzyskują punkty wg następującej zasady: o jeden punkt mniej w stosunku do oferty, która



Dotacje na innowacje. Inwestujemy w waszą przyszłość.

			ma kolejno niższą cenę od oferty ocenianej
2.	Czas reakcji serwisu (mierzony w godzinach od zgłoszenia przez Zamawiającego do podjęcia działań przez serwis)	25%	oferta z najkrótszym czasem reakcji serwisu uzyskuje największą liczbę punktów z puli przyznanej na dane kryterium (zgodnie z 7.3.) pozostałe oferty uzyskują punkty wg następującej zasady: o jeden punkt mniej w stosunku do oferty, która ma kolejno krótszy czas reakcji serwisu od oferty ocenianej
3.	Okres udzielonej gwarancji (mierzony w miesiącach licząc od dnia podpisania końcowego protokołu zdawczo-odbiorczego, którego sporządzenie nastąpi po wykonaniu czynności, o których mowa w pkt. 4.2.1.)	10%	oferta z najdłuższym okresem gwarancji uzyskuje największą liczbę punktów z puli przyznanej na dane kryterium (zgodnie z 7.3.), pozostałe oferty uzyskują punkty wg następującej zasady: o jeden punkt mniej w stosunku do oferty, która ma kolejno dłuższy okres gwarancji od oferty ocenianej,

- 7.3. Liczba wszystkich Oferentów, których oferty nie zostały odrzucone, stanowi maksymalną liczbę punktów możliwą do uzyskania w każdym z kryterium oceny, o którym mowa w pkt. 7.2.
- 7.4. Ocena każdego z kryterium, o którym mowa w pkt. 7.2., następuje poprzez pomnożenie ilości przyznanych punktów przez wagę danego kryterium, o którym mowa w pkt. 7.2.
- 7.5. Oferent, którego oferta uzyska najwięcej punktów obliczonych poprzez zsumowanie punktów z każdego z ocenianego kryterium, zostanie uznany za Oferenta, który złożył najkorzystniejszą ofertę.

8. TERMIN, MIEJSCE I SPOSÓB SKŁADANIA OFERT

- 8.1. Oferty należy składać osobiście lub listownie (kurierem, pocztą tradycyjną) do zakładu produkcyjnego Zamawiającego mieszczącego się pod adresem: ul. Na Ostrowiu 15/20 , 80 - 873 Gdańsk (sekretariat Zarządu GSG Towers sp. z o.o., budynek 52, piętro III).
- 8.2. Ostateczny termin składania ofert to: **29 czerwca 2015 roku, godz. 15:00**. O zachowaniu terminu decyduje data i godzina dostarczenia oferty do zakładu produkcyjnego Zamawiającego, o której mowa w pkt. 8.1.
- 8.3. Ofertę należy umieścić w dwóch zaklejonych i nienaruszonych kopertach oznaczonych w następujący sposób:
- 8.3.1. koperta zewnętrzna (bez danych identyfikujących Oferenta):
„Zamawiający: *GSG Towers sp. z o.o.*, ul. Na Ostrowiu 15/20 , 80 - 873 Gdańsk
Oferta na przebudowę instalacji elektrycznych i gazowych w związku z prowadzoną inwestycją rozbudowy fabryki wież wiatrowych w hali produkcyjnej nr 48 GSG Towers w Gdańsku
Nie otwierać przed dniem 29 czerwca 2015 roku r., godz. 15:00.”
- 8.3.2. koperta wewnętrzna (zawierająca ofertę): oznaczona jak w pkt. 8.3.1. oraz zawierająca nazwę i adres Oferenta.
- 8.4. Zamawiający nie ponosi odpowiedzialności za przypadkowe otwarcie oferty w sytuacji niezgodnego ze sposobem opisanie oferty, o którym mowa w pkt. 8.3.



Dotacje na innowacje. Inwestujemy w waszą przyszłość.

- 8.5. Ofertę należy sporządzić pisemnie (ręcznie, na maszynie do pisania lub w postaci wydruku komputerowego) w języku polskim lub angielskim, w formie zapewniającej czytelność jej treści.
- 8.6. Oferta powinna zawierać:
- 8.6.1. tytuł oferty poprzez wskazanie zapytania ofertowego, którego dotyczy,
 - 8.6.2. pełną nazwę Oferenta oraz jego dane teled adresowe (siedzibę Oferenta, adres do korespondencji, numer telefonu, numer fax, adres email),
 - 8.6.3. numer NIP oraz numer wpisu do Krajowego Rejestru Sądowego Oferenta (o ile Oferent podlega takiemu wpisowi),
 - 8.6.4. szczegółowy opis przedmiotu zamówienia w nawiązaniu do specyfikacji zawartej w zapytaniu ofertowym lub niebudzące wątpliwości odniesienie do niniejszego zapytania ofertowego,
 - 8.6.5. termin realizacji przedmiotu zamówienia w całości odpowiadający wymaganiom, o których mowa w pkt. 5.1.,
 - 8.6.6. wyrażoną w złotych polskich cenę (wartość podaną netto oraz brutto) za realizację w całości przedmiotu zamówienia, przy czym cena obejmować będzie wszelkie koszty związane z realizacją przedmiotu zamówienia, w tym koszty wszelkich czynności zarówno wskazanych, jak i niewskazanych w opisie zamówienia, o którym mowa w pkt. 3 niniejszego zapytania ofertowego, a niezbędnych do należytego i terminowego wykonania przedmiotu zamówienia w całości,
 - 8.6.7. okres gwarancji na urządzenia, o których mowa w pkt. 4.1. (mierzony w miesiącach licząc od dnia podpisania końcowego protokołu zdawczo-odbiorczego, którego sporządzenie nastąpi po wykonaniu czynności, o których mowa w pkt. 4.2.1.)
 - 8.6.8. czas reakcji serwisu (mierzony w godzinach od zgłoszenia przez Zamawiającego do podjęcia działań przez serwis),
 - 8.6.9. termin ważności oferty (nie krótszy niż 60 dni od upływu ostatecznego terminu składania ofert zgodnie z pkt. 8.2.),
 - 8.6.10. następujące klauzule, do których przestrzegania Oferent się zobowiązuje:
 - 8.6.10.1. *„Zapoznałem/Zapoznaliśmy się z opisem przedmiotu zamówienia, przedstawionymi w zapytaniu ofertowym i nie wnosimy do niego zastrzeżeń oraz zdobyliśmy informacje niezbędne do przedłożenia oferty uwzględniającej należyte wykonanie zamówienia”,*
 - 8.6.10.2. *„Oświadczam/my, że spełniam/my warunki udziału w postępowaniu, o których mowa w pkt. 6.1. zapytania ofertowego, dotyczące:
1. posiadania uprawnienia do wykonywania określonej działalności lub czynności, jeśli przepisy prawa powszechnie obowiązującego nakładają obowiązek posiadania takich uprawnień,
2. dysponowania środkami (potencjałem technicznym i osobowym) niezbędnymi do wykonania przedmiotu zamówienia,
3. posiadania niezbędnej wiedzy i doświadczenia w zakresie przedmiotu zamówienia,
4. sytuacji ekonomicznej i finansowej zapewniającej wykonanie przedmiotu zamówienia.”,*
 - 8.6.10.3. *„Oświadczam/my, że w cenie oferty zostały uwzględnione wszystkie koszty związane z należyтым wykonaniem przedmiotu zamówienia w całości”,*
 - 8.6.10.4. *„Jestem/Jesteśmy związani niniejszą ofertą do końca terminu jej ważności, określonego w ofercie odpowiadającego warunkom Zamawiającego wskazanym w zapytaniu ofertowym”,*



Dotacje na innowacje. Inwestujemy w waszą przyszłość.

- 8.6.10.5. *„Zobowiązuję się/Zobowiązujemy się – w przypadku wybrania naszej/mojej oferty jako najkorzystniejszej – do przystąpienia do negocjacji z Zamawiającym oraz zawarcia umowy, w miejscu i terminie wyznaczonym przez Zamawiającego”,*
- 8.6.11. informacja o łącznej ilości stron oferty wraz z liczbą i wykazem załączników do oferty.
- 8.7. Do oferty należy dołączyć (załączniki):
- 8.7.1. dla potwierdzenia warunku posiadania uprawnienia do wykonywania określonej działalności lub czynności, jeśli przepisy prawa powszechnie obowiązującego nakładają obowiązek posiadania takich uprawnień - aktualny odpis z właściwego rejestru lub z centralnej ewidencji i informacji o działalności gospodarczej, jeżeli odrębne przepisy wymagają wpisu do rejestru lub ewidencji, wystawiony nie wcześniej niż 6 miesięcy przed upływem terminu składania ofert (o ile Oferent podlega wpisowi). W przypadku oferentów zagranicznych należy przedstawić równoważny dokument, potwierdzający rejestrację firmy, wystawiony w kraju, w którym oferent ma siedzibę lub miejsce zamieszkania,
- 8.7.2. w przypadku, gdy Oferenta reprezentuje pełnomocnik – pełnomocnictwo (w oryginale lub kopii potwierdzonej notarialnie) z określeniem jego zakresu.
- 8.8. Oferta musi być podpisana przez uprawnioną do tego osobę (bądź osoby), zgodnie z zasadami reprezentacji Oferenta. Wszystkie załączniki do oferty powinny być załączone w oryginale lub kopii poświadczonych za zgodność z oryginałem przez osobę/y reprezentującą/e Oferenta. Uprawnienie do reprezentacji Oferenta powinno wynikać z załączonych do oferty dokumentów, w szczególności z właściwego dokumentu z rejestru lub ewidencji, a także pełnomocnictwa.
- 8.9. Wszelkie zmiany w treści oferty (poprawki, przekreślenia, dopiski) powinny być podpisane przez Oferenta, natomiast cyfry należy przekreślić i obok napisać prawidłowo, w przeciwnym wypadku nie będą uwzględniane.
- 8.10. Strony oferty zawierające jakąkolwiek treść winny być kolejno ponumerowane.

9. WYBÓR NAJKORZYSTNIEJSZEJ OFERTY

- 9.1. Zamawiający wybiera najkorzystniejszą ofertę spośród złożonych w oparciu o ustalone w zapytaniu ofertowym kryteria, o których mowa w pkt. 7.
- 9.2. Oferent, którego oferta została przez Zamawiającego wybrana jako najkorzystniejsza spośród ofert złożonych, zostanie zaproszony do udziału w negocjacjach dotyczących warunków przyszłej umowy (w zakresie ceny i warunków dostawy), na podstawie której zamówienie określone w niniejszym zapytaniu zostanie udzielone. O terminie i miejscu negocjacji Oferent zostanie powiadomiony w formie pisemnej i elektronicznej.
- 9.3. Negocjacje, o których mowa w pkt. 9.2., nie będą prowadziły do zmiany treści oferty na warunki mniej korzystne dla Zamawiającego niż określone w ofercie wybranej za najkorzystniejszą.
- 9.4. Zamawiający zastrzega sobie prawo do odstąpienia od udzielenia zamówienia w wypadku nieuzyskania porozumienia w toku prowadzonych negocjacji. Zamawiający jest również uprawniony do wyboru kolejnej najkorzystniejszej oferty w przypadku, gdyby Oferent, którego oferta została uznana za najkorzystniejszą, odmówił udziału w negocjacjach albo podpisania umowy lub gdyby podpisanie umowy z takim Oferentem stało się niemożliwe z innych przyczyn.
- 9.5. Z przebiegu negocjacji sporządzany jest protokół. W przypadku, gdy w wyniku negocjacji dojdzie do zmiany oferty, z zastrzeżeniem pkt. 9.3., podpisany przez Oferenta i Zamawiającego protokół negocjacji w zakresie nim objętym stanowi modyfikację oferty.
- 9.6. Wybór najkorzystniejszej oferty jest dokumentowany protokołem sporządzonym w formie pisemnej, do którego załączane są zebrane oferty oraz protokół z negocjacji.



Dotacje na innowacje. Inwestujemy w waszą przyszłość.

- 9.7. Wszyscy Oferenci biorący udział w postępowaniu zostaną powiadomieni w formie pisemnej lub elektronicznej o wynikach postępowania w terminie do 10 dni od dnia sporządzenia protokołu, o którym mowa w pkt. 9.6. Informacja o wynikach postępowania zostanie również opublikowana na stronie internetowej Zamawiającego.
- 9.8. W trakcie analizy ofert Zamawiający zastrzega sobie prawo do zwrócenia się do Oferentów w formie pisemnej lub elektronicznej o dodatkowe informacje w celu wyjaśnienia ewentualnych niejasności w treści oferty lub o uzupełnienie braków złożonej oferty.

10. INFORMACJE DODATKOWE

- 10.1. Zamawiający zastrzega sobie prawo szczegółowego sprawdzenia zgodności złożonej przez Oferenta oferty ze stanem faktycznym, w tym również poprzez wezwanie Oferenta w formie pisemnej lub elektronicznej do wyjaśnień. Brak wyjaśnień ze strony Oferenta będzie skutkowało wykluczeniem takiego Oferenta z postępowania.
- 10.2. Zamawiający ponadto wykluczy z postępowania Oferentów, co do których wskutek sprawdzenia wiarygodności ofert powzięte informacje o zawarciu w złożonej ofercie danych niezgodnych z prawdą.
- 10.3. Zamawiający wykluczy z postępowania Oferentów, którzy nie spełniają warunków udziału w postępowaniu, o których mowa w pkt. 6.1.
- 10.4. Ofertę Oferenta wykluczonego z postępowania uznaje się za odrzuconą.
- 10.5. Zamawiający zastrzega sobie prawo zakończenia postępowania o udzielenie zamówienia bez wyboru którejkolwiek ze złożonych ofert, a także unieważnienia postępowania na każdym jego etapie bez podania przyczyn takiego zakończenia lub unieważnienia. O niniejszym Zamawiający niezwłocznie powiadomi Oferentów w formie pisemnej lub elektronicznej oraz umieści informację na swojej stronie internetowej.
- 10.6. Zamawiający zastrzega sobie prawo zmiany warunków określonych w niniejszym zapytaniu ofertowym. O niniejszym Zamawiający niezwłocznie powiadomi Oferentów w formie pisemnej lub elektronicznej oraz umieści informację na swojej stronie internetowej.

11. PYTANIA WYJAŚNIAJĄCE, KONTAKT Z ZAMAWIAJĄCYM

- 11.1. W czasie trwania postępowania do czasu upływu terminu do składania ofert, Oferent ma prawo zadawać za pomocą: faxu, formą elektroniczną - e-mail, pocztą tradycyjną, pytania wyjaśniające do niniejszego zapytania ofertowego lub przeprowadzić wizję lokalną w miejscu wykonania zamówienia objętego niniejszym zapytaniem ofertowym.
- 11.2. Zamawiający udzieli odpowiedzi na pytania, o których mowa w pkt. 11.1., na swojej stronie internetowej oraz w formie pisemnej lub elektronicznej bezpośrednio Oferentowi kierującemu pytanie, w ciągu 3 dni roboczych od daty otrzymania pytania.
- 11.3. Zamawiający umożliwi Oferentowi przeprowadzenie wizji lokalnej miejsca wykonania zamówienia objętego niniejszym zapytaniem ofertowym, po wcześniejszym (z co najmniej 2-dniowym wyprzedzeniem) umówieniu z Zamawiającym terminu i godziny wizyty.
- 11.4. Wszelkie informacje dla potrzeb sporządzenia oferty należy kierować do:
 - 11.4.1. w zakresie warunków organizacyjnych - Olga Weremiuk, e-mail: o.weremiuk@gdanskshipyard.pl, tel. +48 664 023 404,
 - 11.4.2. w zakresie warunków technicznych - Piotr Egiert, e-mail: p.egiert@gdanskshipyard.pl, tel. +48 503 199 398.



Dotacje na innowacje. Inwestujemy w waszą przyszłość.

12. MIEJSCE PUBLIKACJI ZAPYTANIA OFERTOWEGO

12.1. Niniejsze zapytanie ofertowe zostało opublikowane:

12.1.1. w siedzibie Zamawiającego (ul. Adama Naruszewicza 9, 02 – 627 Warszawa),

12.1.2. na stronie internetowej Zamawiającego: www.gdanskshipyard.pl

12.2. Niniejsze zapytanie ofertowe zostało opublikowane w języku polskim oraz w języku angielskim, z tym zastrzeżeniem, iż w przypadku rozbieżności obowiązująca jest wersja sporządzona w języku polskim.