

„Dostawa materiałów związanych z eksploatacją sieci wod.-kan. dla MPWiK w Piekarach Śląskich Sp. z o.o.”

I. ZAKRES RZECZOWY ZAMÓWIENIA.

Przedmiotem zamówienia jest dostawa materiałów związanych z eksploatacją sieci wodociągowej i kanalizacyjnej, wyszczególnionych wg grup.

Każdy element sieci wodociągowej (rury, kształtki, armatura) powinien być oznakowany oznakowaniem zawierającym: numer identyfikujący normę lub Aprobatację Techniczną dotyczącą wyrobu, nazwę producenta i miejsce produkcji, rok produkcji, znak jednostki certyfikującej tam gdzie ma to zastosowanie, identyfikacja klas tam gdzie ma to zastosowanie, identyfikacja przydatności do stosowania do wody wodociągowej.

Zamawiający dopuszcza składanie ofert częściowych.

Wykonawcy mogą składać oferty na dowolną lub wszystkie części zamówienia.

Zamówienie niniejsze składa się z następujących części:

Część I zamówienia	-	Rury PE
Część II zamówienia	-	rury PVC, kształtki kanalizacyjne
Część III zamówienia	-	Kształtki PP i PE do łączenia rur polietylenowych w instalacjach wodociągowych.
Część IV zamówienia	-	Kształtki i akcesoria stosowane w instalacjach wodociągowych
Część V zamówienia	-	Zasuwy miękkouszczelnione kołnierzowe i z obustronnymi końcówkami ISO stosowane w instalacjach wodociągowych
Część VI zamówienia	-	Hydranty nadziemne i podziemne
Część VII zamówienia	-	Opaski do nawiercania dla rur stalowych i żeliwnych oraz opaski naprawcze stalowe
Część VIII zamówienia	-	Kompensatory, półkompensatory i łączniki
Część IX zamówienia	-	Pręty, płaskowniki, kątowniki
Część X zamówienia	-	Rury PP
Część XI zamówienia	-	Śruby
Część XII zamówienia	-	Studnie kanalizacyjne

Zamawiający **nie dopuszcza** składania ofert wariantowych.

Zamawiający **nie przewiduje** zawarcia umowy ramowej.

Zamówienie obejmuje następujące części:

CZEŚĆ I - Rury PE

Rury do wody PE kl. 100 RC, SDR11, PN16 Rury dwuwarstwowe, obie warstwy połączone molekularnie przez współwytlaczanie. Warstwa wewnętrzna wytłaczana z polietylenu klasy PE 100 RC, warstwa zewnętrzna stanowiąca ok 10% grubości ścianki rury, również wytłaczane z polietylenu PE 100 – RC.

CZEŚĆ II - Rury PVC i kształtki kanalizacyjne

Armatura kanalizacyjna, w tym m.in. kształtki, rury kanalizacyjne PCV ze ścianką litą, klasy S łączone na uszczelkę (szereg ciężki „S”) SDR 34, nominalna sztywność obwodowa rury SN 8, z wydłużonym kielichem, za wyjątkiem rur o średnicy 110mm.

PS

Rury PVC lite o sztywności obwodowej SN minimum 8 kN/m² z uszczelkami gumowymi wykonane zgodnie z normą PN-EN 1401-1:1999, które dostarcza producent rur wg ISO 4435:1991 spełniające następujące wymagania:

1. Chropowatość bezwzględna powierzchni wewnętrznych $K=0,05$ mm.
2. Fabrycznie zamontowana uszczelka wargowa zapewniająca szczelność połączenia na kielichach.
3. Nie dopuszcza się zabudowywania rur z rdzeniem spienionym.
4. Ścianki rur na całej grubości mają być wykonane z materiału posiadającego tą samą barwę, skład chemiczny i właściwości fizyko – mechaniczne.
5. Opinia techniczna Głównego Instytutu Górnictwa dot. możliwości stosowania rur kanalizacyjnych PVC -U na terenach objętych wpływami eksploatacji górnictwa.

CZEŚĆ III - Kształtki PP i PE do łączenia rur polietylenowych w instalacjach wodociągowych

Łączniki zaciskowe z polipropylenu PP (kształtki skręcane) do łączenia rur polietylenowych w instalacjach wodociągowych.

Kształtki zaciskowe w wykonaniu

- korpus z polipropylenu PP barwy czarnej z wewnętrznym ogranicznikiem przesuwu rury
- nakrętka z polipropylenu PP barwy czarnej lub niebieskiej
- tuleja zaciskowa blokująca rurę wykonana barwy białej z kopolimeru acetalowego POM
- wewnętrzny pierścień uszczelniający typu o-ring z gumy NBR
- w przypadku kształtek z gwintem wewnętrznym dodatkowe wzmocnienie końcówki gwintowanej za pomocą pierścienia aluminiowego
- ciśnienie robocze PN 16 przy temperaturze pracy +/- 20°C

Kształtki polietylenowe długie wykonane w technologii wtryskowej przystosowane do zgrzewania doczołowego do łączenia rur polietylenowych w instalacjach wodociągowych.

Kształtki polietylenowe w wykonaniu

- materiał PE 100 – RC
- ciśnienie robocze PN 16 SDR 11
- rodzaj kształtki wykonanie długie umożliwiające zgrzewanie doczołowe i elektrooporowe
- wykonanie metodą wtryskową; nie dopuszcza się elementów toczonych oraz segmentowych
- Kształtki muszą posiadać trwałe oznaczenie producenta oraz materiału, z jakiego zostały wykonane.
- Każda kształtka winna być zabezpieczona opakowaniem foliowym

Kształtki elektrooporowe wykonane w technologii wtryskowej przystosowane do zgrzewania elektrooporowego do łączenia rur polietylenowych i wykonywania przyłączy w instalacjach wodociągowych.

Kształtki elektrooporowe mufy, kolana w wykonaniu

- materiał PE 100 – RC
- ciśnienie robocze PN 16 SDR 11
- wewnętrzna powierzchnia kształtki w miejscu uzwojenia gładka
- uzwojenie grzewcze całkowicie zatopione w korpusie kształtki
- kod kreskowy oraz informacje umożliwiające ręczne wprowadzanie parametrów zgrzewania na każdej kształtce
- kształtki elektrooporowe powinny mieć wydłużone strefy zimne zabezpieczające przed wysunięciem rury
- Każda kształtka winna być zabezpieczona opakowaniem foliowym
- Każda kształtka musi mieć trwałe oznaczenie producenta oraz materiału z jakiego jest wykonana.

Kształtki elektrooporowe trójniki siodłowe z nawiertką w wykonaniu

- materiał PE 100 – RC
- ciśnienie robocze PN 16 SDR 11
- trójniki siodłowe muszą umożliwiać nawiercanie rurociągów pod ciśnieniem
- obejma dolna montażowa musi umożliwiać wykonanie odgałęzienia bez użycia dodatkowych urządzeń dociskowych
- wewnętrzna powierzchnia kształtki w miejscu uzwojenia gładka
- uzwojenie grzewcze całkowicie zatopione w korpusie kształtki
- kod kreskowy oraz informacje umożliwiające ręczne wprowadzanie parametrów zgrzewania na każdej kształtce
- Każda kształtka winna być zabezpieczona opakowaniem foliowym
- Korpus kształtki powinien stanowić jeden element, monolityczny bez punktów łączenia.
- Każda kształtka musi mieć trwałe oznaczenie producenta oraz jakiego materiału została wykonana.

Kształtki elektrooporowe trójniki siodłowe z bosym króćcem w wykonaniu

- materiał PE 100 – RC
- ciśnienie robocze PN 16 SDR 11
- króciec powinien umożliwić zgrzewanie doczołowe oraz elektrooporowe
- obejma dolna montażowa musi umożliwiać wykonanie odgałęzienia bez użycia dodatkowych urządzeń dociskowych
- obejma dolna trójnika siodłowego z króćcem np. w postaci pasa trwale połączonego z korpusem trójnika lub obejmy wykonanej z tworzywa
- Zamawiający nie dopuszcza elementów składających się z osobnych części
- Każda kształtka musi mieć trwałe oznaczenie producenta oraz materiału z którego została wykonana.
- Każda kształtka winna być zabezpieczona opakowaniem foliowym

Kształtki adaptory PE/mosiądz

- materiał PE 100 – RC
- ciśnienie robocze PN 16/PN10 SDR 11
- adaptory muszą umożliwiać zgrzewanie z kształtkami elektrooporowymi i doczołowymi.
- część doczołowa adaptora wykonana z polietylenu bez udziału mosiądzu.
- część gwintowana adaptora wykonana z mosiądzu
- każda kształtka winna być zabezpieczona opakowaniem foliowym
- każda kształtka musi mieć trwałe oznaczenie producenta oraz materiału z którego została wykonana.

W celu ujednoczenia stosowanych kształtek Zamawiający wymaga by materiały grupy III pochodziły w ramach danej grupy asortymentowej od jednego producenta:

- grupa kształtek zaciskowych w ramach jednego producenta,
- grupa kształtek wtryskowych, elektrooporowych oraz adaptory w ramach jednego producenta

CZĘŚĆ IV- Kształtki i akcesoria stosowane w instalacjach wodociagowych.

Łączniki z żeliwa ciągliwego białego ocynkowane

- łączniki z żeliwa ciągliwego białego, gatunek EN-GJMW-400-5, produkowane zgodnie z normą z EN 1562, ocynkowane wewnątrz i zewnątrz metodą ogniową EN 10242

Kształtki wykonane z mosiądzu

- łączniki w wykonaniu z moletowanymi gwintami
- łączniki z oznaczeniami na każdej kształtce średnicy
- w przypadku kolan wykonanie ze stopką pod klucz w celu montażu kształtki

Uszczelki - Uszczelki z fibry do wodomierzy i uszczelki gumowe EPDM do połączeń kołnierzowych

Przedłużki stalowe ocynkowane

- Przedłużka 3/4" GW-GZ
- Przedłużka 1" GW-GZ
- Przedłużka 5/4" GW-GZ
- Przedłużka 6/4" GW-GZ
- Przedłużka 2' GW-GZ

Kształtki żeliwne kołnierzowe

- kształtki wykonane z żeliwa sferoidalnego
- ciśnienie PN 16 lub PN 10 w zależności od potrzeb
- ochrona antykorozyjna, wewnątrz i na zewnątrz, powłoką na bazie żywicy epoksydowej, minimum 250 µm

Zawór odpowietrzająco – napowietrzający 2 – stopniowy do bezpośredniej zabudowy w ziemi wraz ze skrzynką żeliwną uliczną - w komplecie

- ciśnienie PN 16
- Rura osłonowa ze stali nierdzewnej
- korpus dolny, kołnierz, tuleja - wykonane z żeliwa sferoidalnego
- Pokrywa górna zaworu wykonana z polietylenu
- przyłącze kołnierzowe
- grzyb zamykający zawulkanizowany gumą EPDM
- Zawór wykonany ze stali nierdzewnej, możliwość wymiany zaworu pod ciśnieniem, samoczynne odcięcie dopływu wody przy pracach serwisowych
- głębokość zabudowy, wkop – 1500

Zawory regulacyjne

- Korpus i pokrywa z żeliwa sferoidalnego EN GJS 400-15 PN-EN 1563
- Trzpień i dysk ze stali nierdzewnej
- Układ sterowniczy wyposażony w zawór pilotowy, manometry dla kontroli pracy
- Ochrona antykorozyjna – powłoka na bazie żywicy epoksydowej, min. 250 mikronów wg. normy PN-EN ISO 12944-5
- Połączenia kołnierzowe i przyłącz wg PN-EN 1092-2
- Automatyczna redukcja i stabilizacja ciśnienia za zaworem na zadanym poziomie, niezależnie od ciśnienia na dopływie i rozbioru wody na sieci
- Zakres regulacji od 1 do 5,5 bar

Kołnierze stalowe

- zabezpieczenie antykorozyjne kołnierzy przez galwanizowanie lub malowanie proszkowe
- ciśnienie PN 16

Zawory zwrotne antyskażeniowe gwintowane

- korpus zaworu wykonany z mosiądzu
- Typ – EA wg PN – EN 1717, EN – 13959
- ciśnienie PN 10
- korki wykonane z mosiądzu

Zawory kulowe z dźwignią

- zawory kulowe odcinające proste, pełnoprzelotowe, z końcówkami gwintowanymi obustronnie wewnątrz

- korpus - mosiądz MO58B
- nakrętka - mosiądz MO58B
- kula - mosiądz MO58B – chromowana
- uszczelka kuli – teflon PTFE
- czop - mosiądz MO58B
- uszczelka czopa – teflon PTFE
- dźwignia - uchwyt czarny – stal węglowa

Uchwyty do rur - uchwyty wykonane ze stali ocynkowanej, koszulka z polipropylenu, przekładka – guma PEPDM

Stojaki hydrantowe - stojaki wykonane ze stopu aluminium z dwoma gniazdami, z zaworami

- stojak DN 80 podwójny B/BB (2 x 75) z zaworami
- stojak DN 100 podwójny A/BB (2 x 75) z zaworami, przyłączy DN 100, rura DN 80

W celu ujednoczenia stosowanych kształtek Zamawiający wymaga by materiały grupy IV pochodziły w ramach danej grupy asortymentowej od jednego producenta.

CZEŚĆ V- Zasuwki miękkouszczelnione kołnierzowe i z obustronnymi końcówkami ISO stosowane w instalacjach wodociągowych.

Zasuwki powinny posiadać certyfikat GSK-RAL wydany przez instytucje niezależne od producenta, potwierdzające regularne przeprowadzanie badań kontrolnych jakości powłok lakierniczych, a w szczególności:

- badanie grubości powłoki [μm]
- test udarowy - badanie odporności powłoki na uderzenia za pomocą opadającego ciężarka
- odporność na sieciowanie powłoki - test chemiczny za pomocą odczynnika MIBK
- porowatość powłoki - wytrzymałość powłoki na przebicie elektryczne metodą iskrową
- kontrola temperatury odlewu przed malowaniem [$^{\circ}\text{C}$]
- kontrola czystości powierzchni odlewu - testowanie za pomocą taśmy
- odporność na korozję podpowierzchniową - metoda odrywania katodowego [mm]
- test przyczepności powłoki [MPa]

Zasuwki kołnierzowe

- zabudowa krótka: wg normy DIN 3202, F4;
- połączenia kołnierzowe wg normy DIN 2501
- ciśnienie PN – 16 lub PN – 10 w zależności od potrzeb,
- korpus i pokrywa z żeliwa sferoidalnego (min. GGG-40), z powłoką ochronną z farb epoksydowych wg wymogów GSK-RAL, o min. grubości 250 μm ;
- śruby pokrywy: ze stali nierdzewnej, całkowicie schowane w gniazdach i zabezpieczone masą plastyczną na gorąco;
- uszczelka połączenia pokrywy i korpusu: z gumy EPDM, zagłębiona w rowku w pokrywie;
- trzpień: ze stali nierdzewnej, z min. 13% zawartością chromu, z gwintem walcowanym na zimno, z ogranicznikiem posuwu klina;
- trzpień odizolowany, na całej długości, od kontaktu z żeliwem pokrywy;
- uszczelnienie trzpienia min. 4 o-ringi lub uszczelka wargowa plus 4 o-ringi z gumy EPDM stanowiąca główne uszczelnienie zasuwki, oraz pierścień zgarniający uszczelka zwrotna z gumy NBR;
- przelot zasuwki: pełen, równy średnicy nominalnej i bez zawężeń;
- rdzeń klina wykonany z żeliwa sferoidalnego min. GGG-40 z nawulkanizowaną zewnętrznie i wewnętrznie powłoką z gumy EPDM o min. grubości 1,5 mm

- prowadnice klina wzmocnione wkładką z odpornego na ścieranie tworzywa sztucznego
- nakrętka klina z mosiądzu o podwyższonej wytrzymałości wymienna lub na stałe zatopiona w klinie
- przelot przez komorę klina cylindryczny na całej długości i nie zawężony na końcu;
- teleskopowy przedłużacz trzpienia zasuw i zasuw od jednego producenta

Zasuwki z końcówkami ISO

- połączenia obustronnie końcówki ISO
- ciśnienie PN – 16
- korpus i pokrywa z żeliwa sferoidalnego (min. GGG-40), z powłoką ochronną z farb epoksydowych wg wymogów GSK-RAL, o min. grubości 250 µm;
- śruby pokrywy: ze stali nierdzewnej, całkowicie schowane w gniazdach i zabezpieczone masą plastyczną na gorąco;
- uszczelka połączenia pokrywy i korpusu: z gumy EPDM, zagłębiona w rowku w korpusie;
- trzpień: ze stali nierdzewnej, z gwintem walcowanym na zimno, z ogranicznikiem posuwu klina
- trzpień odizolowany, na całej długości, od kontaktu z żeliwem pokrywy;
- rdzeń klina wykonany z żeliwa sferoidalnego min. GGG-40 lub z mosiądzu o podwyższonej wytrzymałości, nawulkanizowany zewnętrznie powłoką z gumy EPDM o min. grubości 1,5 mm
- uszczelnienie trzpienia o-ringowe z gumy EPDM oraz górny pierścień zgarniający uszczelka zwrotna z gumy NBR;
- końcówki zasuwki: kielich typu ISO, obustronnie;
- przelot zasuwki: pełen, równy średnicy nominalnej i bez zawężeń;
- teleskopowy przedłużacz trzpienia zasuwki i zasuwki od jednego producenta,

Skrzynki uliczne do zasuw

- skrzynka do zasuw duża wykonanie zgodnie z normą PN -M-74081:1998 DIN 4056 WODA (270x270x190)
- Korpus wykonany z żeliwa szarego lub sferoidalnego
- Pokrywa wykonana z żeliwa szarego lub sferoidalnego
- Grubość pokrywy nie mniejszej niż 14 mm na całej powierzchni, a w miejscu podparcia pokrywy w korpusie wysokość pokrywy nie mniejsza niż 20 mm
- Nit - sworzeń łączący pokrywę z korpusem wykonany ze stali nierdzewnej A2 lub A4 o grubości nie mniejszej niż 10 mm
- Wkładka – zaczep do otwierania pokrywy wykonanie ze stali nierdzewnej A2 lub A4 zatopiona w odlewie żeliwnym pokrywy
- Waga skrzynki nie mniejsza niż 11,5 kg
- Zabezpieczona antykorozyjnie farbą bitumiczną.

Pokrywy do skrzynek ulicznych do zasuw

- Pokrywy do skrzynek do zasuw wykonanych zgodnie z normą PN -M-74081:1998 DIN 4056 WODA (270x270x190)
- Pokrywa wykonana z żeliwa szarego lub sferoidalnego
- Grubość pokrywy nie mniejszej niż 14 mm na całej powierzchni, a w miejscu podparcia pokrywy w korpusie wysokość pokrywy nie mniejsza niż 20 mm
- Nit - sworzeń łączący pokrywę z korpusem wykonany ze stali nierdzewnej A2 lub A4 nagwintowany o grubości nie mniejszej niż - 10 mm z nakrętką samokontruującą M - 10
- Wkładka – zaczep do otwierania pokrywy wykonanie ze stali nierdzewnej A2 lub A4 zatopiona w odlewie żeliwnym pokrywy

- Pokrywa zabezpieczona antykorozyjnie farbą bitumiczną.

W celu ujednoczenia stosowanych zasuw kołnierzowych, zasuw z końcówkami ISO i obudów Zamawiający wymaga aby materiały grupy V pochodziły od jednego producenta,

CZEŚĆ VI - Hydranty nadziemne i podziemne.

- Hydranty nadziemne powinny posiadać certyfikat GSK-RAL wydany przez instytucje niezależne od producenta, potwierdzające przeprowadzanie badań kontrolnych jakości powłok lakierniczych,
- a w szczególności:
- badanie grubości powłoki [μm]
- test udarowy - badanie odporności powłoki na uderzenia za pomocą opadającego ciężarka
- odporność na sieciowanie powłoki - test chemiczny za pomocą odczynnika MIBK
- porowatość powłoki - wytrzymałość powłoki na przebicie elektryczne metodą iskrową
- kontrola temperatury odlewu przed malowaniem [$^{\circ}\text{C}$]
- kontrola czystości powierzchni odlewu - testowanie za pomocą taśmy
- odporność na korozję podpowierzchniową - metoda odrywania katodowego [mm]
- test przyczepności powłoki [MPa]

Wymogi hydrant nadziemny:

- przyłącze hydrantu kołnierzowe, wg PN-EN 1092-2; DN 80-100;
- owiercenie kołnierza wg PN-EN 1092-2 (ISO 7005-2), PN16, DN 80
- konstrukcja zgodna z PN-EN 1074-6 / PN-EN 14384
- próba ciśnieniowa wodą zgodnie z PN-EN 1074-1 i 2 / PN-EN 12266
- próba ciśnieniowa wodą zgodnie z PN-EN 1074-6 / VP 325 (3321)
- głowica hydrantu: z żeliwa sferoidalnego min. GGG-40, pokryta powłoką poliestru odpornego na promieniowanie UV
- odlew korpusu z oznakowaniem określającym producenta,
- z możliwością obrotu o dowolny kąt;
- wyposażona w zintegrowany zawór napowietrzający z mosiądzu lub nasady boczne ze specjalną membraną odpowietrzającą

kolumna hydrantu:

- część nadziemna ze stali nierdzewnej,
- część podziemna z żeliwa sferoidalnego min. GGG-40 pokryta farbami epoksydowymi, lub ze stali nierdzewnej
- hydrant wyposażony w automatyczne odwodnienie, działające jedynie w zamkniętej pozycji tłoka hydrantu

ochrona przeciwkorozyjna:

- hydranty posiadają certyfikat GSK-RAL potwierdzający przeprowadzanie badań kontrolnych jakości powłok lakierniczych, a w szczególności:
 - badanie grubości powłoki (μm)
 - test udarowy – badanie odporności powłoki na uderzenia za pomocą opadającego ciężarka
 - odporność na sieciowanie powłoki – test chemiczny za pomocą odczynnika MIBK
 - porowatość powłoki – wytrzymałość powłoki na przebicie elektryczne metodą iskrową
 - kontrola temperatury odlewu przed malowaniem ($^{\circ}\text{C}$)
 - kontrola czystości powierzchni odlewu – testowanie za pomocą taśmy

- odporność na korozję powierzchniową – metoda odrywania katodowego (mm)
- test przyczepności powłoki (MPa)
- Siedzisko tłoka zaworu z mosiądzu odpornego na odcynkowanie.
- Tłok z rdzeniem z żeliwa sferoidalnego w całości pokryty elastomerem
- trzpień zaworu: ze stali nierdzewnej;

Wymogi hydrant podziemny:

- owiercenie kołnierza wg PN-EN 1092-2; DN 80;
- konstrukcja zgodna z PN-EN 1074-6 / PN-EN 14339
- próba szczelności wodą wg PN-EN 1074-6/VP 325 (3321),
- test otwarcia / zamknięcia
- korpus z żeliwa sferoidalnego (min. GGG-40) z zewnętrzną powłoką ochronną z farb epoksydowych oraz wewnętrznie epoksydowany lub emaliowany;
- na korpusie oznakowanie hydrantu określające: producenta, średnicę DN, ciśnienie nominalne i materiał korpusu;
- ochronna powłoka przeciwkorozyjna:
 - zewnątrz i wewnątrz: farba epoksydowa wg wymogów GSK-RAL, o min. grubości 250 μm ;
 - hydranty posiadają certyfikat GSK-RAL (lub równoważny dokument) potwierdzający przeprowadzanie badań kontrolnych jakości powłok lakierniczych, a w szczególności:
 - badanie grubości powłoki (μm)
 - test udarowy – badanie odporności powłoki na uderzenia za pomocą opadającego ciężarka
 - odporność na sieciowanie powłoki – test chemiczny za pomocą odczynnika MIBK
 - porowatość powłoki – wytrzymałość powłoki na przebicie elektryczne metodą iskrową
 - kontrola temperatury odlewu przed malowaniem ($^{\circ}\text{C}$)
 - kontrola czystości powierzchni odlewu – testowanie za pomocą taśmy
 - odporność na korozję powierzchniową – metoda odrywania katodowego (mm)
 - test przyczepności powłoki (MPa)
- konstrukcja umożliwiająca wymianę wewnętrznych części hydrantu bez demontażu hydrantu z sieci;
- pokrywa z kłem i nasadka trzpienia z żeliwa;
- trzpień ze stali nierdzewnej tłoczony;
- uszczelnienie trzpienia: górny pierścień zabezpieczający oraz mosiężna tuleja z o-ringami;
- nakrętka trzpienia z mosiądzu o podwyższonej wytrzymałości,
- rura połączeniowa trzpienia ze stali nierdzewnej;
- deflektor zanieczyszczeń z gumy EPDM,
- zamknięcie hydrantu: pokrywka na łańcuchu lub lince nierdzewnej
- hydrant wyposażony w automatyczne odwodnienie, działające jedynie w zamkniętej pozycji tłoka hydrantu;
- siedzisko tłoka z mosiądzu odpornego na odcynkowanie

Skrzynki uliczne do hydrantów podziemnych

- Skrzynka do hydrantów podziemnych wykonanie zgodnie z normą PN -M-74082:1998 DIN 4055
- Korpus wykonany z żeliwa szarego lub sferoidalnego
- Pokrywa wykonana z żeliwa szarego lub sferoidalnego
- Grubość pokrywy nie mniejszej niż 14 mm na całej powierzchni, a w miejscu podparcia pokrywy w korpusie wysokość pokrywy nie mniejsza niż 30 mm

- Nit - sworzeń łączący pokrywę z korpusem wykonany ze stali nierdzewnej A2 lub A4 o grubości nie mniejszej niż 10 mm
- Wkładka – zaczep do otwierania pokrywy wykonanie ze stali nierdzewnej A2 lub A4 zatopiona
- w odlewie żeliwnym pokrywy
- Waga skrzynki nie mniejsza niż 28 kg
- Zabezpieczona antykorozyjnie farbą bitumiczną.

Pokrywy do skrzynek ulicznych do hydrantów

- Pokrywy do skrzynek do hydrantów wykonanych zgodnie z normą PN -M-74082:1998 DIN 4055
- Pokrywa wykonana z żeliwa szarego lub sferoidalnego
- Grubość pokrywy nie mniejszej niż 14 mm na całej powierzchni, a w miejscu podparcia pokrywy w korpusie wysokość pokrywy nie mniejsza niż 30 mm
- Nit - sworzeń łączący pokrywę z korpusem wykonany ze stali nierdzewnej A2 lub A4 nagwintowany
- o grubości nie mniejszej niż – 10 mm z nakrętką samokontruującą M - 10
- Wkładka – zaczep do otwierania pokrywy wykonanie ze stali nierdzewnej A2 lub A4 zatopiona
- w odlewie żeliwnym pokrywy
- Pokrywa zabezpieczona antykorozyjnie farbą bitumiczną.

W celu ujednoczenia stosowanych hydrantów nadziemnych, podziemnych i kształtek Zamawiający wymaga aby materiały grupy VI pochodziły od jednego producenta,

CZĘŚĆ VII - Opaski do nawiercania dla rur stalowych i żeliwnych oraz opaski naprawcze stalowe

Opaski do nawiercania rur stalowych i żeliwnych z gwintem wewnętrznym:

- Wykonanie części górnej i dolnej opaski z żeliwa sferoidalnego PN-EN 1563,
- Dopuszcza się dolną część obejmę ze stali nierdzewnej wg PN-EN 10088-1
- Łączenie części górnej i dolnej: śruby (PN-EN ISO 4017), nakrętki (PN-EN ISO 3242), podkładki (PN-EN ISO 7091), wykonane ze stali nierdzewnej,
- Pokrycie wewnętrzne i zewnętrzne powłoką farby epoksydowej min.250µm,
- Uszczelka równomiernie doszczelniająca otwór rury do korpusu opaski z gumy EPDM,
- Zmienny kąt opasania,
- Uszczelka siodłowa dopasowana optymalnie do promienia rury.

Opaski do nawiercania rur stalowych i żeliwnych z odejściem kołnierzowym:

- Wykonanie części górnej i dolnej opaski z żeliwa sferoidalnego PN-EN 1563,
- Dopuszcza się dolną część obejmę ze stali nierdzewnej wg PN-EN 10088-1
- Łączenie części górnej i dolnej: śruby (PN-EN ISO 4017), nakrętki (PN-EN ISO 3242), podkładki (PN-EN ISO 7091), wykonane ze stali nierdzewnej(klasa A2)
- Pokrycie wewnętrzne i zewnętrzne powłoką farby epoksydowej min.250µm,
- Uszczelka równomiernie doszczelniająca otwór rury do korpusu opaski z gumy EPDM.
- Uszczelka z pozycjonerem w gnieździe, zapobiegającym nieprawidłowe osadzenie w korpusie
- Prosty przelot króćca, bez przewężeń.

Opaski do nawiercania PE i PVC z odejściem kołnierzowym:

- Korpus z żeliwa sferoidalnego EN-GJS 400-15
- śruby (PN-EN ISO 4017), nakrętki (PN-EN ISO 3242), podkładki (PN-EN ISO 7091), wykonane ze stali nierdzewnej(klasa A2)

- Pokrycie wewnętrzne i zewnętrzne powłoką farby epoksydowej min.250µm,
- Uszczelka równomiernie doszczelniająca otwór rury do korpusu opaski z gumy EPDM.
- Prosty przelot obejmy, bez przewężeń i bez gniazda w miejscu zamknięcia
- Obejma wyłożona gumą na całej powierzchni

Opaski naprawcze stalowe

- Opaski naprawcze na rury stalowe, żeliwne wykonane ze stali kwasoodpornej z dopasowaną wykładziną gumową, PN - 16, płaszcz opaski t.j. część dolna i część górna, wykonane z blachy kwasoodpornej AISI-304-1.4301, wg PN – 0H18N9, o grubości min. 0,8 mm z prowadzeniem tzn wykonane w ten sposób aby zapewniały jej montaż w sposób osiowy bez przesunięć. względem siebie w odległości min 50[mm] od średnicy uszkodzonej rury
- Wykładzina gumowa o gr. min. 6 mm dopasowana do płaszcza opaski.
- Śruby wykonane ze stali kwasoodpornej - A2 AISI-304-1.4301, wg PN – 0H18N9 o długości min. 150 mm zespolone na stałe z korpusem opaski za pomocą spawania, gwinty śrub o minimalnej długości 90 mm. wykonane metodą walcowania materiału na zimno dodatkowo pokryte warstwą ochronną teflonową i zabezpieczone na całej długości osłoną z tworzywa przed ewentualnymi uszkodzeniami mechanicznymi.
- Nakrętki i podkładki mocujące wykonane ze stali nierdzewnej A4, AISI-316.1.4401 wg PN – 00H17N14M2. Listwa montażowa stanowiąca oddzielny element opaski wykonana z blachy kwasoodpornej AISI-304-1.4301, wg PN – 0H18N9, z otworami wykonywanymi metodą wybijania lub palenia laserowego.
- Wszystkie elementy opaski wykonane metodą obróbki plastycznej. Połączenia poszczególnych elementów składowych opaski, spawane metodą TIG i polerowane. Montaż opaski za pomocą jednego klucza.
- Długość zabudowy dla średnic DN < 80 L = 250 mm,
- DN > 65<175 L = 300mm
- DN >150 L = 400mm
- Opaski dla średnic < 80mm wykonane jako jednodzielnne
- Opaski dla średnic > 80 mm wyłącznie wykonane jako dwudzielne

Łącznik kołnierzowy

- Łącznik kołnierzowy przeznaczony do łączenia wszelkiego rodzaju rur
- Korpus i pierścienie dociskowe z żeliwa sferoidalnego zgodnie z EN-GJS-450-10
- Powłoka epoksydowa zgodna ze standardami GSK oraz EN 14901
- Uszczelnienie NBR lub EPDM, NBR zgodne z EN 682, EPDM zgodne z EN 681-1
- Maksymalne odchylenie od osi wynosi 8° dla każdego z końców łącznika
- Stal nierdzewna A4
- Śruby, nakrętki i podkładki wykonane ze stali A2 lub A4

CZEŚĆ VIII - Kompensatory, półkompensatory i łączniki

Kompensatory i półkompensatory stalowe do rur stalowych, żeliwnych i rur PE

- Pomalowane powłoką antykorozyjną (od zewnątrz),
- Dla kompensatorów, półkompensatorów tolerancja długości Lr (L) powinna wynosić ± 5cm.
- Połączenia kołnierzowe i owiercenie wg PN-EN 1092.

Kompensatory z żeliwa sferoidalnego z możliwością przesunięcia

- Korpus wykonany z żeliwa sferoidalnego
- Uszczelka gumowa EPDM do wody pitnej,
- Śruby łączące – ze stali A 2

- Ciśnienie nominalne PN16,
- Przyłącze kołnierzowe wg PN-EN 1092-2:1999,
- Powłoka antykorozyjna wg PN-EN 4624:2004, DIN 30677-2:1988

Łączniki rurowo – kołnierzowe do rur PE z pierścieniem zabezpieczającym przed wysunięciem

- korpus wykonany z żeliwa sferoidalnego
- mosiężny pierścień zaciskający rurę PE i zabezpieczający ją przed wysunięciem
- możliwość odchylenia osiowego do $\pm 4^\circ$,
- uszczelnienie z gumy EPDM
- ciśnienie PN 16
- śruby podkładki stal A 2
- ochrona antykorozyjna powłoką na bazie żywicy epoksydowej, min. 250 μ m

Łączniki rura - rura do rur PE z pierścieniem zabezpieczającym przed wysunięciem

- korpus wykonany z żeliwa sferoidalnego
- mosiężny pierścień zaciskający rurę PE i zabezpieczający ją przed wysunięciem
- możliwość odchylenia osiowego do $\pm 4^\circ$,
- uszczelnienie z gumy EPDM
- ciśnienie PN 16
- śruby podkładki stal A 2
- ochrona antykorozyjna powłoką na bazie żywicy epoksydowej, min. 250 μ m

Łączniki rurowo – kołnierzowe do rur stalowych i żeliwnych

- korpus wykonany z żeliwa sferoidalnego
- możliwość odchylenia osiowego do $\pm 4^\circ$,
- uszczelnienie z gumy EPDM
- ciśnienie PN 16
- śruby podkładki stal A 2, nakrętka A4
- ochrona antykorozyjna powłoką na bazie żywicy epoksydowej, min. 250 μ m

Łączniki rura - rura do rur stalowych i żeliwnych

- korpus wykonany z żeliwa sferoidalnego
- możliwość odchylenia osiowego do $\pm 4^\circ$,
- uszczelnienie z gumy EPDM
- ciśnienie PN 16
- śruby podkładki stal A 2, nakrętka A4
- ochrona antykorozyjna powłoką na bazie żywicy epoksydowej, min. 250 μ m

W celu ujednoczenia stosowanych kompensatorów, półkompensatorów oraz łączników Zamawiający wymaga aby materiały grupy VIII pochodziły w ramach danej grupy asortymentowej od jednego producenta,

CZEŚĆ IX - Pręty , płaskowniki, kątowniki

Pręt okrągły żebrowany \varnothing 16 , pręt okrągły żebrowany \varnothing 20 ,
Płaskowniki 40*6, płaskowniki 50*6,
Kątownik 40*40*4, kątownik 50*50*5.

CZEŚĆ X - Rury i kształtki PP

Rury PP PN 10 zgodnie z wymogami normy EN ISO 15874

W celu ujednoczenia stosowanych rur i kształtek PP Zamawiający wymaga aby materiały grupy X pochodziły od jednego producenta,

CZEŚĆ XI- Śruby

Śruby z łbem sześciokątnym i gwintem na całej długości DIN 933 kl. 8.8 ocynk.
Nakrętki DIN 934 kl. 8 ocynk. Podkładki płaskie DIN 125 A HV ocynk.

W celu ujednoczenia stosowanych śrub, nakrętek i podkładek Zamawiający wymaga aby materiały grupy XI pochodziły od jednego producenta,

CZEŚĆ XII - Studnie kanalizacyjne

Studnie muszą spełniać wymagania norm systemowych PN EN 1917:2004, PN-EN 476 dotyczących studzienek kanalizacyjnych. Studzienki muszą posiadać wszelkie, wymagane przepisami dokumenty dopuszczające materiały do stosowania w budownictwie: Aprobaty Techniczne, wydane przez Instytut Badawczy Dróg i Mostów w Warszawie oraz GIG. Stopnie zjazdowe w studniach w wersji antypoślizgowej zgodnie z wymaganiami PN-EN 13101. Włazy muszą spełniać wymagania PN-EN 124:2000.

Studzienki kanalizacyjne z tworzyw sztucznych -studzienki dostarczane w kompletach, wykonane z tworzyw takich jak PVC, PP, PE i inne, rura wznosząca SN4 kN/m², średnice studzienek ϕ 600mm, ϕ 400 mm. Kinyety produkowane z polipropylenu metodą wtrysku, rury wznoszące i teleskopowe wytwarzane metod wytlaczania z polipropylenu oraz polichloru winylu.

Studzienki kanalizacyjne betonowe wykonane z prefabrykatów betonowych Φ 1,0 m, z betonu o klasie B45, wodoszczelnego W-8, małonasiąkliwego (nie więcej niż 5%) i mrozoodpornego F-150, z wykonaniem kinyety betonowej
Komora robocza studzienek, w obrębie wejścia kanałów powinna być wykonana jako prefabrykat w formie pierścienia z dnem, o średnicy wewnętrznej 1,0 m. Dna studzienek z wyprofilowanymi kinyetami.

Prefabrykowane elementy studzienek łączone na felc i piankę do kręgów z aplikatorem Genius Gun montażowo-uszczelniająca do kręgów kanalizacyjnych, studzienek i kanałów komunikacyjnych oraz wszelkich konstrukcji betonowych.

Pianka montażowa wielorazowego użytku z opatentowanym aplikatorem Genius Gun.

Właściwości:

Wielokrotne użycie – możliwe przerwanie i wznowienie pracy w dowolnym momencie bez ryzyka zablokowania zaworu

Komfortowa aplikacja, nawet jedną ręką

Precyzyjne dozowanie - pełna kontrola ilości wypuszczanej z puszkii pianki (oszczędne zużycie – jak w pianie pistoletowej)

Podwyższona odporność na działanie związków i odpadów organicznych – ścieków, grzybów, pleśni itp.

Doskonała przyczepność do betonu, cegły i materiałów prefabrykowanych, PCV i innych tworzyw sztucznych, metali oraz drewna

Wysoka wytrzymałość mechaniczna (odporność na ściskanie i rozciąganie)

Krótki czas utwardzania – już po 1 godzinie elementy uszczelnianie mogą być poddawane dalszej obróbce

Zastosowanie:

Uszczelnianie połączeń kręgów kanalizacyjnych, elementów konstrukcji szybów, studzienek, komór i kanałów telekomunikacyjnych

Uszczelnianie elementów prefabrykowanych w konstrukcji budowlanych

Termoizolacja elementów instalacji c.o. i wodno-kanalizacyjnej

Wypełnianie przepustów rurowych, przejść instalacyjnych w ścianach i stropach.

Wpusty betonowe w ramce stalowej – o wymiarach L-585 mm, D-385 mm, H – 70 mm.

Ruszt wpustu ulicznego – o wymiarach 590X390x 70,

Zaprawa szybkowiążąca do montażu elementów metalowych (kotew, stopni) i innych w podłożu, do naprawy ubytków oraz do uszczelniania punktowego przesiąkania wody w murach, rurach

betonowych itp. Do stosowania wewnątrz i na zewnątrz. Cechy produktu: wodoodporna, mrozoodporna, duża wytrzymałość mechaniczna, szybkowiążąca, możliwość obciążenia już po ok. 3h, łatwa w obróbce.

2. Materiały powinny spełniać następujące wymagania, atesty i certyfikaty:

Dla części I:

- Atest PZH dopuszczające stosowanie materiałów dla przesyłu wody pitnej,
- Krajowa Deklaracja Właściwości Użytkowych
- Karty katalogowe
- Atesty dopuszczające stosowanie materiałów na terenach szkód górniczych kat. I-IV.

Dla części II:

- Opinia techniczna Głównego Instytutu Górnictwa dot. możliwości stosowania rur kanalizacyjnych PVC -U na terenach objętych wpływami eksploatacji górniczej (kat. I-IV).
- Krajowa Deklaracja Właściwości Użytkowych
- Karty katalogowe

Dla części III:

- Atest PZH dopuszczające stosowanie materiałów dla przesyłu wody pitnej,
- Krajowa Deklaracja Właściwości Użytkowych
- Karty katalogowe

Dla części IV:

- Atest PZH dopuszczające stosowanie materiałów dla przesyłu wody pitnej,
- Krajowa Deklaracja Właściwości Użytkowych
- Karty katalogowe

Dla części V :

- Atest PZH dopuszczające stosowanie materiałów dla przesyłu wody pitnej,
- certyfikat GSK-RAL wydany przez instytucje niezależne od producenta, potwierdzające regularne przeprowadzanie badań kontrolnych jakości powłok lakierniczych
- Krajowa Deklaracja Właściwości Użytkowych
- Karty katalogowe

Dla części VI:

- Atest PZH dopuszczające stosowanie materiałów dla przesyłu wody pitnej,
- certyfikat CNBOP w Józefowie dla hydrantów
- certyfikat GSK-RAL w przypadku hydrantów nadziemnych wydany przez instytucje niezależne od producenta, potwierdzające przeprowadzanie badań kontrolnych jakości powłok lakierniczych
- certyfikat GSK-RAL lub równoważny dokument w przypadku hydrantów podziemnych wydany przez instytucje niezależne od producenta, potwierdzający przeprowadzanie badań kontrolnych jakości powłok lakierniczych
- Krajowa Deklaracja Właściwości Użytkowych
- Karty katalogowe

Dla części VII:

- Atest PZH dopuszczające stosowanie materiałów dla przesyłu wody pitnej,
- Krajowa Deklaracja Właściwości Użytkowych
- Karty katalogowe

Dla części VIII:

- Atest PZH dopuszczające stosowanie materiałów dla przesyłu wody pitnej,
- Krajowa Deklaracja Właściwości Użytkowych
- Karty katalogowe

Dla części IX:

- Atest materiałowy 3.1 zgodny z normą EN 10204

Dla części X:

- Atest PZH dopuszczające stosowanie materiałów dla przesyłu wody pitnej,
- Krajowa Deklaracja Właściwości Użytkowych
- Karty katalogowe

Dla części XI:

- Krajowa Deklaracja Właściwości Użytkowych
- Karty katalogowe

Dla części XII

- atesty dopuszczające stosowanie materiałów na terenach szkód górniczych kat. I-IV.
- Krajowa Deklaracja Właściwości Użytkowych
- Karty katalogowe

Wykonawca składający ofertę potwierdza wymagane przez Zamawiającego i przedstawione powyżej posiadane Atesty, Deklaracje, Opinie GIG i Karty Katalogowe w formie oświadczenia oraz dołącza do oferty. Wykonawca, którego oferta zostanie wybrana w postępowaniu przetargowym zobowiązany będzie do dostarczenia wyżej wymienionych dokumentów w formie papierowej do Działu Zamówień przed podpisaniem przedmiotowej umowy.

Wykonawca udzieli Zamawiającemu 24 miesięcznej gwarancji na dostarczone materiały, licząc od dnia odbioru, za wyjątkiem materiałów, które posiadają określoną przez producenta gwarancję dłuższą niż 24 miesiące.

Wszystkie dostarczone materiały objęte przedmiotową umową są fabrycznie nowe, nieużywane i spełniają warunki techniczne wskazane przez Zamawiającego.

II. WYMAGANIA ZAMAWIAJĄCEGO W ZAKRESIE REALIZACJI DOSTAWY .

- a. Wykonawca ponosi pełną odpowiedzialność za przestrzeganie obowiązujących przepisów prawa i norm w zakresie wykonywania przedmiotu zamówienia, w tym przepisów BHP, ustawy o drogach i innych, jednocześnie gwarantując, że dostawy realizowane przez niego w ramach zamówienia odpowiadają obowiązującym przepisom prawa i normom oraz dokumentacji,
- b. Zamawiający zastrzega, że ilości wskazane w ofercie są ilościami szacunkowymi i mogą w trakcie realizacji umowy ulec zwiększeniu bądź zmniejszeniu,
- c. Zamawiający zastrzega sobie prawo do rezygnacji z części dostaw przewidzianych w ofercie,
- d. W związku ze zmniejszeniem ilości dostaw lub rezygnacją z ich części, Wykonawcy nie przysługuje odszkodowanie lub roszczenie wyrównawcze, ani też rewaloryzacja cen jednostkowych,

- e. W związku ze zwiększeniem lub zmniejszeniem ilości faktycznie zakupionych towarów Wykonawcy nie przysługuje rewaloryzacja cen jednostkowych,
- f. Ceny jednostkowe podane w ofercie są niezmiennie przez cały okres trwania umowy,
- g. **Okres obowiązywania umowy: 1 rok od dnia jej podpisania,**
- h. Rozliczenie każdorazowego zamówienia odbywać się będzie na podstawie W-Z,
- i. Potwierdzenie odbioru materiału przez Zamawiającego stwierdza, że zamówienie zostało wykonane zgodnie z umową,
- j. Wykonawca dostarczać będzie Zamawiającemu wyłącznie materiały posiadające wymagane atesty oraz odpowiadające wymogom niniejszej specyfikacji,
- k. Zamawiający przewiduje zamówienia na dodatkowe dostawy, których celem jest zwiększenie bieżących dostaw do 20% wartości zamówienia podstawowego i polegających na powtórzeniu tego samego rodzaju zamówień, zgodnych z przedmiotem zamówienia podstawowego. Rozliczenie dodatkowych dostaw nastąpi przy zachowaniu cen jednostkowych jak dla zamówienia podstawowego.
- l. Wykonawca zobowiązany jest:
 - prowadzić działalność gospodarczą w zakresie objętym przedmiotem zamówienia,
 - przedmiot zamówienia realizować samodzielnie - bez podwykonawców,
 - dostarczyć materiały do Zamawiającego na własny koszt,
 - zapewnić środki do transportu zamówionych towarów,
 - posiadać na stanie magazynowym co najmniej 2 sztuki z wszystkich oferowanych materiałów,
 - dostarczyć zamówioną partię materiałów w ciągu 5 dni roboczych od zgłoszenia zapotrzebowania przesłanego faksem, e-mailem lub listem przez uprawnionego pracownika Zamawiającego, na adres: Dział Eksploatacji Sieci Wod.-Kan. MPWiK w Piekarach Śląskich Sp. z o.o., ul Śląska 17,
 - do każdej partii materiałów dołączyć wymagane atesty i certyfikaty opisane w SIWZ,
 - udzielić gwarancji na dostarczone materiały na okres 24 miesięcy licząc od dnia odbioru, za wyjątkiem materiałów, które posiadają określoną przez producenta gwarancję dłuższą niż 24 miesiące.

III. WARUNKI UDZIAŁU W POSTĘPOWANIU

O udzielenie zamówienia mogą ubiegać się Wykonawcy, którzy nie podlegają wykluczeniu oraz spełniają warunki udziału w postępowaniu dotyczące:

- a) Posiadania kompetencji lub uprawnień do prowadzenia określonej działalności zawodowej, o ile wynika to z odrębnych przepisów.
- b) Znajdowania się w sytuacji ekonomicznej lub finansowej zapewniającej wykonanie zamówienia.
- c) Dysponowania odpowiednią zdolnością techniczną i zawodową.

Cena oferty

Niezależnie od tego na jaką część zamówienia składana jest oferta, Wykonawcy winni złożyć wszystkie wskazane dokumenty stosownie do każdej części, z zastrzeżeniem, że jeżeli oferta składana będzie na więcej niż jedną część, dokumenty należy złożyć łącznie dla tych części np. jedno łączne oświadczenie o spełnianiu warunków udziału w postępowaniu, jeden aktualny odpis z właściwego rejestru lub z centralnej ewidencji i informacji o działalności gospodarczej, itd.

1. Wykonawca w przedstawionej ofercie na realizację przedmiotu zamówienia określonego w SIWZ, winien zaoferować ceny jednostkowe, które będą obowiązywały w całym okresie realizacji umowy, zgodnie ze wzorem Formularza Oferty.
2. Ceny jednostkowe zawarte w ofercie Wykonawcy są kompletne i ostateczne.

3. Wykonawca powinien przedstawić cenę wg załączonego wzoru oferty, zgodnie z wymogami zawartymi w specyfikacji.
4. Ceny wymienione przez wykonawcę w ofercie nie będą podlegać zmianom w trakcie obowiązywania umowy.
5. Wykonawca powinien uwzględnić w cenie oferty wszystkie poniesione koszty związane z realizacją przedmiotu zamówienia, które mają wpływ na cenę oferty stosownie do zakresu podanego w przedmiocie zamówienia opisanego w specyfikacji, w tym koszty dostawy do Zamawiającego.
6. Cena powinna uwzględniać wymagane podatki, opłaty, koszty uzyskania wymaganych przepisami powszechnie obowiązujących certyfikatów, atestów, pozwoleń, uzgodnień, opinii, decyzji i innych dokumentów niezbędnych do wykonania przedmiotu zamówienia.
7. Cenę należy podać w PLN z dokładnością do dwóch miejsc po przecinku.
8. Cena powinna być określona stosownie do części zamówienia, na którą składana jest oferta.
9. Zamawiający będzie się posługiwał kryterium: $\text{cena} = 100\%$ - dla każdej części zamówienia oddzielnie.
10. Oferta z najniższą ceną i spełniająca wymagania określone w SIWZ zostanie wybrana jako najkorzystniejsza (dla każdej części zamówienia oddzielnie).
11. Ocena ofert dokonana będzie dla każdej części zamówienia oddzielnie.

Załączniki:

Załącznik do Formularza Oferty,