



**POLITECHNIKA  
GDAŃSKA**

WYDZIAŁ OCEANOTECHNIKI  
I OKRĘTOWNICTWA

### Ogłoszenie o udzielanym zamówieniu

ZZI/190/017/D/2014

Gdańsk, dnia 09.09.2014

#### Nazwa Zamawiającego:

POLITECHNIKA GDAŃSKA  
Wydział Oceanotechniki i Okrętownictwa  
ul. G. Narutowicza 11/12  
80-233 Gdańsk  
NIP: 584-020-35-93  
REGON: 000001620

**Politechnika Gdańska na podstawie art. 131b ustawy z dnia 29 stycznia 2004 r. – Prawo zamówień publicznych (Dz. U. z 2013 r. poz. 907, 984, 1047 i 1473 oraz z 2014 r. poz. 423), informuje o udzielanym zamówieniu na dostawę/usługę w dziedzinie obronności i bezpieczeństwa.**

#### 1. Przedmiot zamówienia

Przedmiot zamówienia obejmuje dostawę oprzyrządowania technologicznego do wykonania pojemników światłowodowych systemu OPM – form wtryskowych dla wyprasek pojemników światłowodowych, których opis stanowi załącznik nr 1 do niniejszego ogłoszenia.

#### 2. Sposób przygotowania oferty

Ofertę należy złożyć w formie pisemnej do dnia 15.09.2014 do godz. 14:00 drogą elektroniczną na adres [karwloda@pg.gda.pl](mailto:karwloda@pg.gda.pl), w tytule wiadomości wpisując: „ZZI/190/017/D/2014 oferta na wykonanie form wtryskowych”.

Oferta powinna zawierać:

- wartość netto oraz brutto realizacji zamówienia oraz poszczególnych form, uwzględniając wszelkie koszty niezbędne do jego realizacji, w tym cenę towaru i koszty transportu do siedziby Zamawiającego w PLN do dwóch miejsc po przecinku,
- termin realizacji zamówienia.

#### 3. Kryteria oceny ofert:

Przy dokonywaniu wyboru najkorzystniejszej oferty zastosowane zostaną następujące kryteria oceny:

- cena 100%.

#### 4. Osoby upoważnione do kontaktu:

Osobą upoważnioną do kontaktu w sprawie realizacji zamówienia jest Karolina Włodarczak, tel./fax. 58 347 2699, e-mail [karwloda@pg.gda.pl](mailto:karwloda@pg.gda.pl)

#### 5. Szczególne warunki realizacji zamówienia

5.1. Warunki płatności: **14 dni**, od dnia doręczenia faktury wraz z dokumentami potwierdzającymi wykonanie pracy (protokół zdawczo-odbiorczy) na konto Wykonawcy wskazane w fakturze

5.2. Wykonawca zapłaci Zamawiającemu kary umowne:

- za opóźnienie w wykonaniu przedmiotu umowy - w wysokości 1% wartości brutto zamówienia, za każdy dzień opóźnienia,
- za zwłokę w usunięciu wad stwierdzonych przy odbiorze lub w okresie gwarancji – w wysokości 1% wartości brutto zamówienia, za każdy dzień opóźnienia liczony od dnia wyznaczonego na usunięcie wad.

- c. za odstąpienie przez Zamawiającego lub Wykonawcę od umowy z przyczyn zależnych od Wykonawcy - w wysokości 50% wartości brutto zamówienia.
- 5.3. Wykonawca zobowiązany jest do zawarcia z Zamawiającym pisemnej umowy na realizację przedmiotu zamówienia.

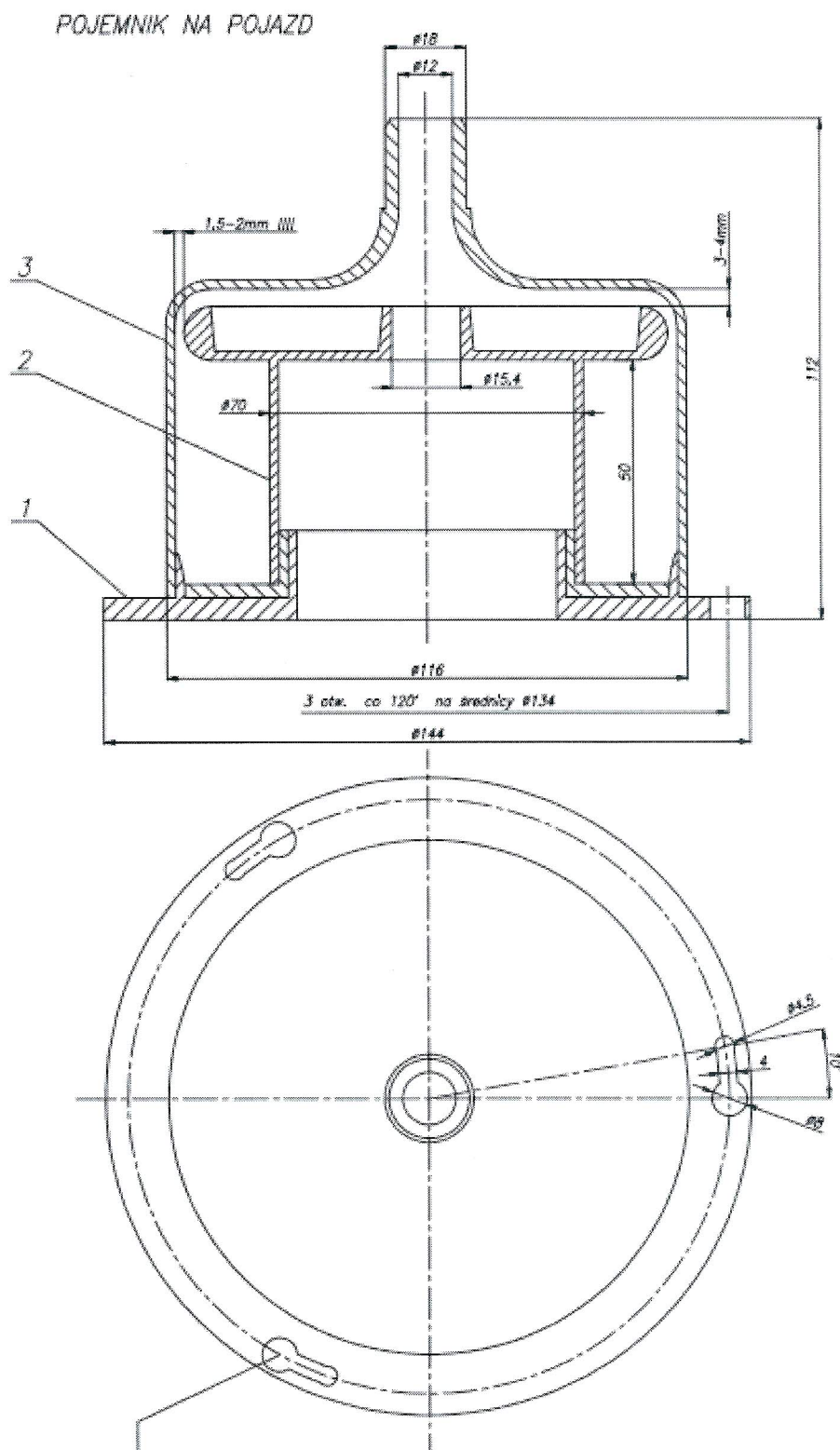
**6. Zamówienie zostanie udzielone Wykonawcy, którego oferta uzyska najwyższą ilość punktów.**

Załączniki:

Załącznik nr 1. Opis elementów pojemników światłowodowych – 4 str.

DZIEKAN  
Wydziału Oceanotechniki i Okrętownictwa  
POLITECHNIKI GDAŃSKIEJ  
*Z up. W. Janusz*  
*dr hab. inż. Janusz Kozak, prof. nadzw. PG*

# 1. POJEMNIK NA POJAZD



**Rys. 1** Elementy pojemnika na pojazd.

1- podstawa, 2 - szpula, 3 - pokrywa.

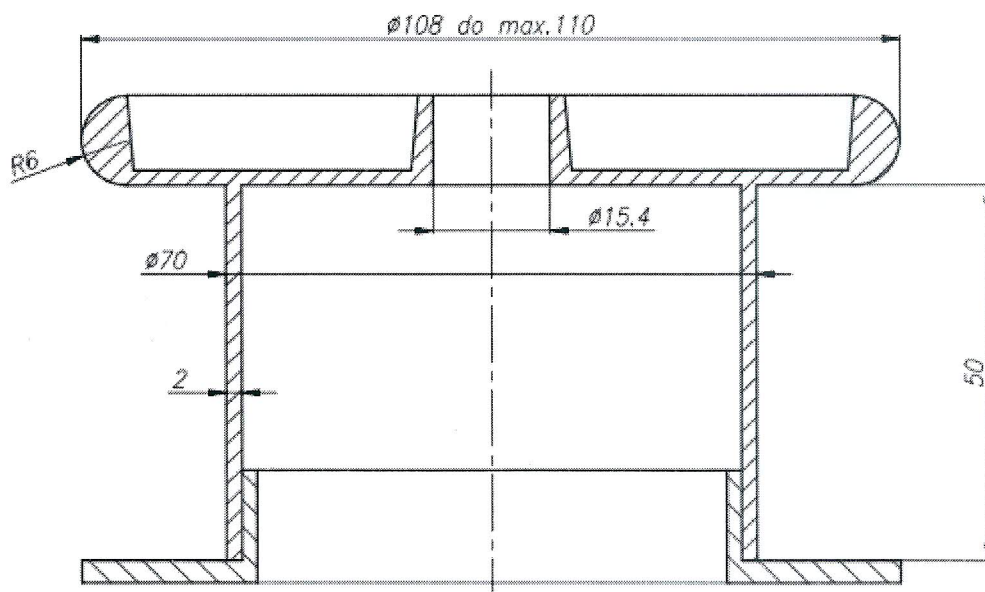
**Krótki opis:**

Pojemnik składa się z trzech elementów przedstawionych na rys.1. Do podstawy (poz.1) montuje się "na wcisk" szpulę (poz.2). Na podstawę z zamontowaną szpulą (poz.2) wciskana jest pokrywa (poz.3). W konstrukcji musi być bezwzględnie zachowana odległość pomiędzy górnymi powierzchniami pokrywy i szpuli ( $1,5\pm 2\text{mm}$ ).

**Uwagi:**

Wymiary oznaczone na rysunku stanowią podstawę do opracowania ostatecznych kształtów i gabarytów wyprasek elementów i nie mogą ulec zmianie.

Pozostałe wymiary należy dobrać w zależności od przyjętej technologii wykonania formy wtryskowej.

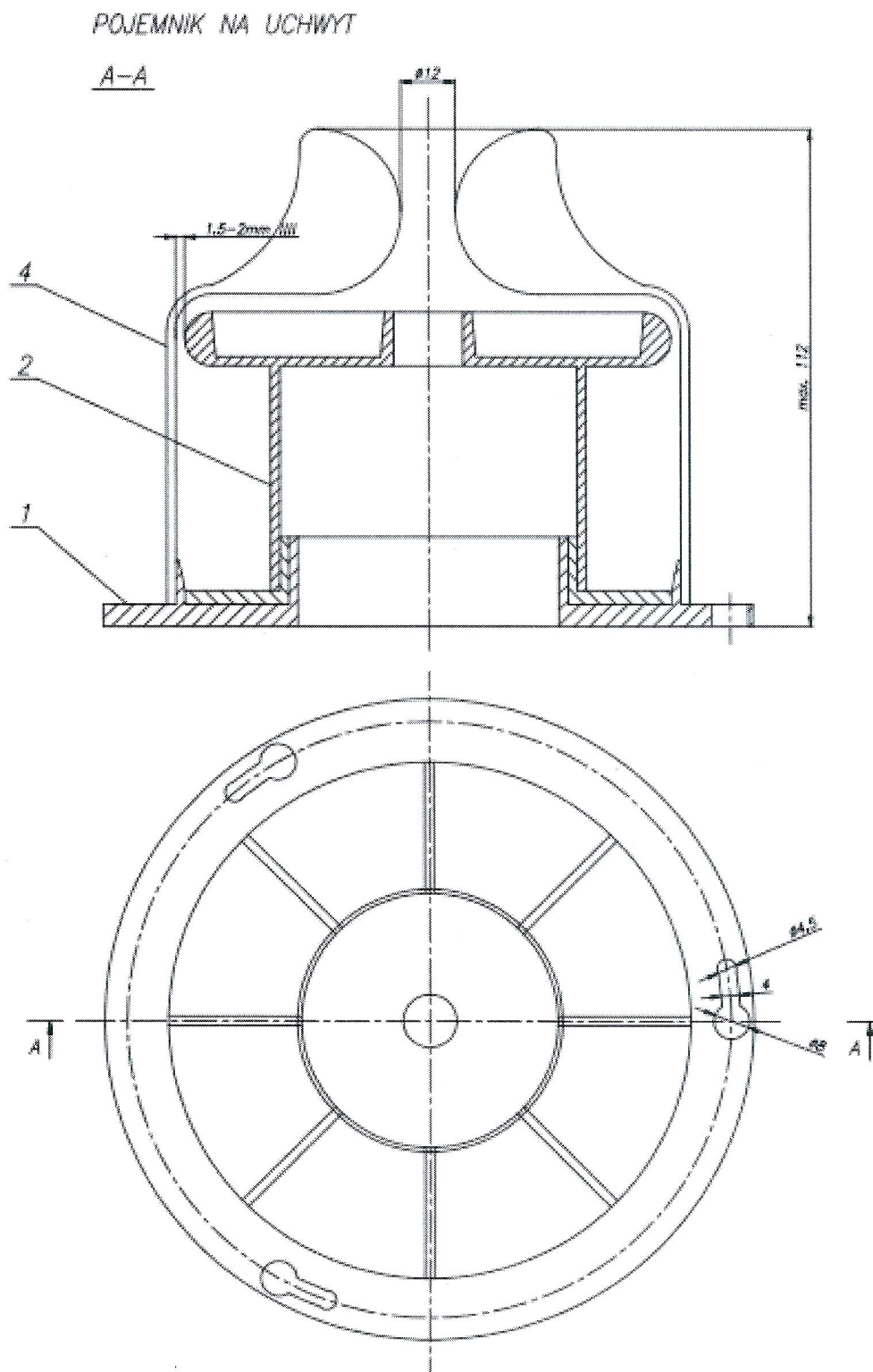
**2. SZPULA****Rys. 2 Szpula****Uwagi:**

Dopuszcza się:

1. wykonanie wypraski szpuli jako jednego elementu,
2. zmianę promienia (R6) na mniejszy,
3. zmianę grubości elementu (2mm) przy zachowaniu sztywności,
4. klejenie elementów szpuli.

Pozostałe wymiary oznaczone na rysunku stanowią podstawę do opracowania ostatecznego kształtu wypraski i nie mogą ulec zmianie. Należy je dobrać w zależności od przyjętej technologii wykonania formy wtryskowej z uwzględnieniem danych przedstawionych na Rys.1.

### 3. POJEMNIK NA UCHWYT



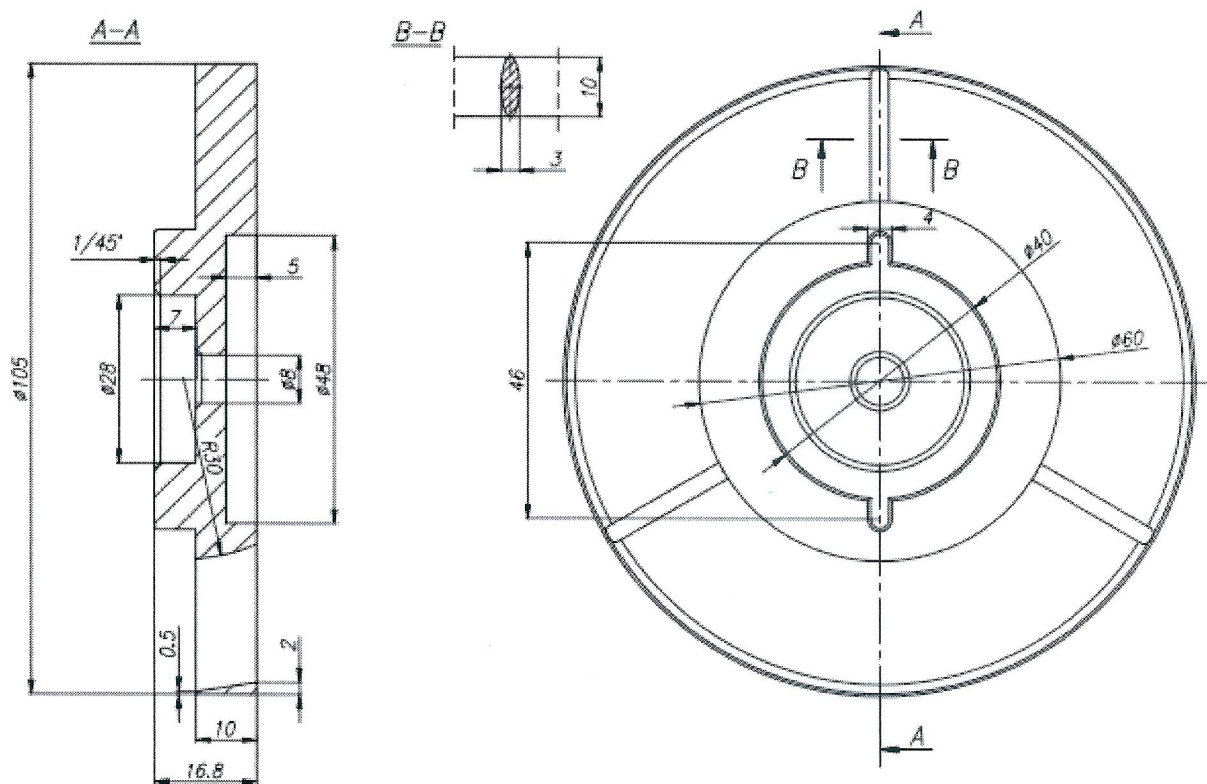
**Rys. 3 Elementy pojemnika na uchwyt**  
1 - podstawa, 2 - szpula, 4 - pokrywa pojemnika na uchwyt.

**Uwagi:**

Elementy 1 i 2 wg opisu dla Rys.1.

Wymiary oznaczone na rysunku stanowią podstawę do opracowania ostatecznego kształtu wypraski pokrywy pojemnika na uchwyt (poz.4) i nie mogą ulec zmianie.

Pozostałe wymiary należy dobrać w zależności od przyjętej technologii wykonania formy wtryskowej.

**4. PIERŚCIEŃ CENTRUJĄCY**

**Rys. 4 Pierścień centrujący - rysunek gotowego elementu.**

Dopuszczalne zmiany z uwagi na technologiczność wypraski:

1. Promień R30,
2. Kształt pierścienia  $\varnothing 105$  (możliwy prostokąt o grubości 2mm).