



# POLITECHNIKA GDAŃSKA

WYDZIAŁ OCEANOTECHNIKI  
I OKRĘTOWNICTWA

## Ogłoszenie o udzielanym zamówieniu

ZZ/22./017/D/2015/OPM

Gdańsk, dnia 13.02.2015

### 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 - formy wtryskowej dla wypraski osłony tunelu pionowego pojazdów głębinowych Systemu OPM na okręt KORMORAN II – zgodnie z opisem stanowiącym załącznik nr 1 do niniejszego ogłoszenia.

### 2. Sposób przygotowania oferty

Ofertę należy złożyć w formie pisemnej do dnia 13.02.2015 do godz. 12:00 drogą elektroniczną na adres [elibiala@pg.gda.pl](mailto:elibiala@pg.gda.pl), w tytule wiadomości wpisując: „ZZ/22./017/D/2015/OPM oferta na wykonanie formy wtryskowej”.

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.
- warunki płatności
- warunki gwarancji.

### 3. Kryteria oceny ofert:

Przy dokonywaniu wyboru najkorzystniejszej oferty zastosowane zostaną następujące kryteria oceny:

- cena 80%:  
 $(\text{cena najniższej oferty}) / (\text{cena badanej oferty}) \times 80$
- termin realizacji (w dniach) 20%:  
 $(\text{najkrótszy termin realizacji}) / (\text{termin realizacji badanej oferty}) \times 20$

Kryterium cena oceniane będzie na podstawie wartości oferty w PLN. W przypadku złożenia oferty w walucie innej niż PLN, oferta zostanie przeliczona na PLN wg kursu NBP, tabela A, obowiązującego w dniu wyznaczonym jako termin składania ofert.

### 4. Osoby upoważnione do kontaktu:

- w kwestiach administracyjnych – Eliza Białasik, tel. 58 347 1578, e-mail: [elibiala@pg.gda.pl](mailto:elibiala@pg.gda.pl)
- w kwestiach technicznych – Bogumił Porala, tel. 58 347 1186, e-mail: [bora@pg.gda.pl](mailto:bora@pg.gda.pl)

## 5. Szczególne warunki realizacji zamówienia

- 5.1. Warunki płatności: **21 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:
- a. za opóźnienie w wykonaniu przedmiotu umowy - w wysokości 0,5% wartości brutto zamówienia, za każdy dzień opóźnienia,
  - c. za odstąpienie przez Zamawiającego lub Wykonawcę od umowy z przyczyn zależnych od Wykonawcy - w wysokości 10% wartości brutto zamówienia.
- 5.3. Wykonawca zobowiązany jest do zawarcia z Zamawiającym pisemnej umowy na realizację przedmiotu zamówienia.
- 5.4. Zamawiający dopuszcza wprowadzenie zmian do dokumentacji technicznej przedmiotu zamówienia w porozumieniu i za zgodą Wykonawcy.

## 6. Inne postanowienia

- 6.1 Zamawiający po terminie złożenia ofert przewiduje możliwość negocjacji warunków realizacji zamówienia z Wykonawcami, którzy złożyli ofertę.
- 6.2 Zamawiający zastrzega sobie prawo unieważnienia postępowania w każdym czasie bez podania przyczyn.

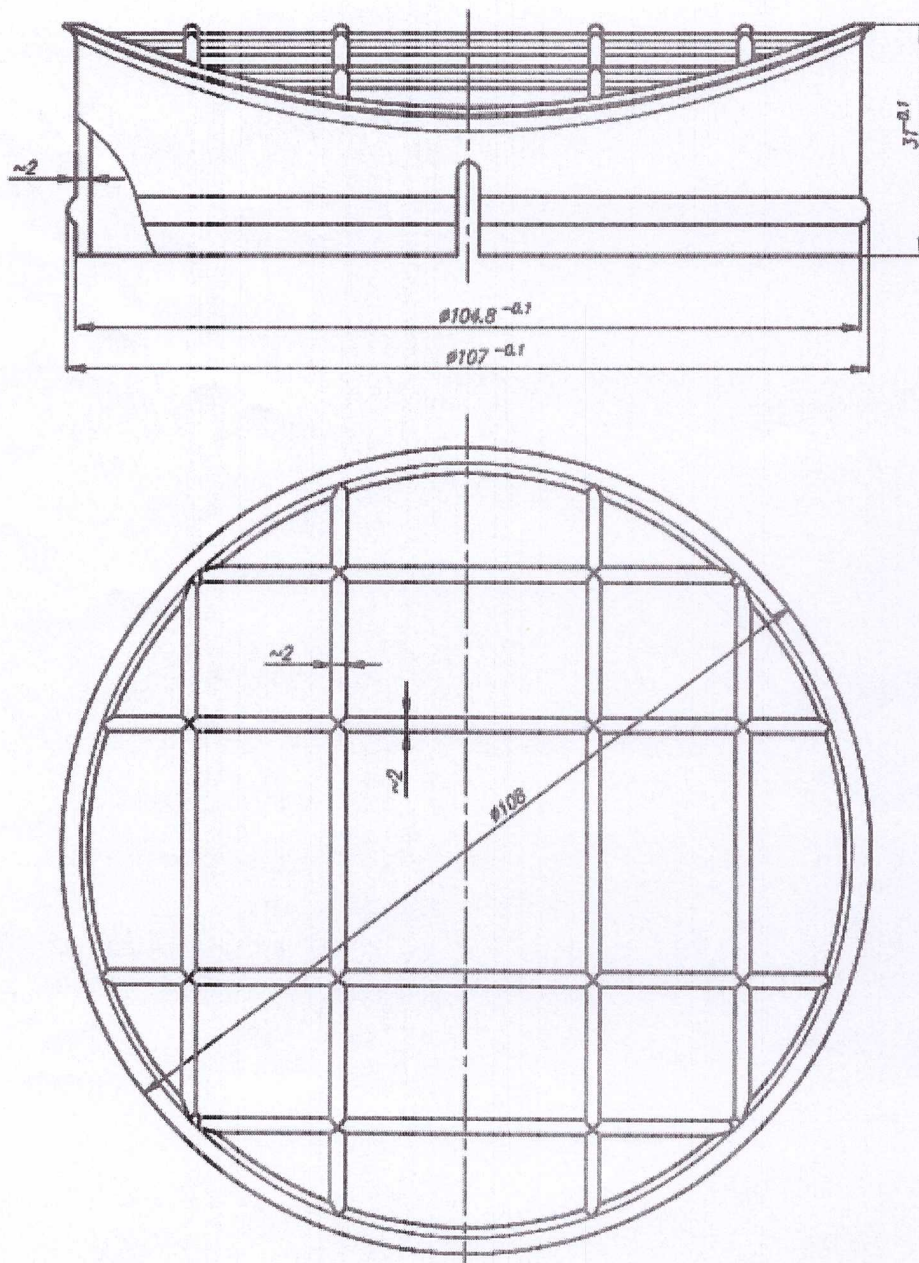
## 7. Zamówienie zostanie udzielone Wykonawcy, którego oferta uzyska najwyższą ilość punktów.

Załączniki:

Załącznik nr 1. Opis osłony tunelu pionowego – 1 str.

DZIEKAN  
Wydziału Oceanotechniki i Okrętownictwa  
POLITECHNIKI GDAŃSKIEJ  
*[Signature]*  
dr hab. inż. Lech Kozak, prof. nadzw. PG

Ostona tunelu pionowego.



**UWAGI**

Wymiary oznaczone na rysunku stanowią podstawę do opracowania ostatecznego kształtu wypraski. Należy je dobrać w zależności od przyjętej technologii wykonania formy wtryskowej z uwzględnieniem danych o elementach współpracujących. Dopuszcza się zmiany grubości ścian oraz uźebrowania.  
Wymagana twardość materiału dla elementów formujących: 48-50 HRC  
Wymagana twardość materiału dla pozostałych elementów: stal narzędziowa 35-37 HRC