1. **Opis przedmiotu zamówienia:**

1) Przedmiotem zamówienia jest zakup i sukcesywna dostawa armatury wodociągowej z żeliwa sferoidalnego o średnicy DN 250 mm.

1. Wykaz asortymentu składającego się na zamówienie wskazany jest w pliku „zestawienie materiałów sieć wodociagowa”
2. Wszystkie zamawiane elementy przedmiotu zamówienia muszą być fabrycznie nowe i być trwale oznakowane nadrukiem z nazwą producenta.
3. Parametry techniczne rur i kształtek żeliwnych:
   1. Rodzaj żeliwa — sferoidalne.

Klasa ciśnień dla poszycia rur — min. C30 (maks. ciśnienie robocze 30 bar) dla DN 250.

1. Rodzaje powłok zewnętrznych rur:
   1. układanych metodą wykopu otwartego powłoka aktywna zawierająca stop cynku z aluminium wzbogacony miedzią [ZnAl 85/15 (Cu), 400g/m2] nakładana ogniowo w łuku elektrycznym z jednego drutu stopowego + akrylowa powłoka uszczelniająca na bazie wody o grubości 80 µm, dopuszczona do kontaktu z żywnością, powłoka wewnętrzna kielicha: dwuwarstwowa — epoksyd wysokocynkowy (min. 90%) + pokrycie akrylowe, dopuszczone do kontaktu z żywnością.
2. Rodzaje powłok wewnętrznych dla rur:

Dopuszcza się jedynie powłokę wykonaną z cementu hutniczego (wielkopiecowego) o dużej odporności no siarczany, nakładany metodą wirową wg PN-EN 545.

1. Rodzaje powłok wewnętrznych i zewnętrznych dla kształtek:
2. żywica epoksydowa nakładana w procesie kataforezy o grubości min 70 µm,
3. proszkowy lakier epoksydowy o grubości min . 250 µm nakładany metodą

fluidyzacyjną, posiadający atest GSK-RAL.

1. Rodzaje połączeń kielichowych:
   1. Połączenia nieprzenoszące sił wzdłużnych (niekotwione)

standard STD o odchyłkach kątowych dla DN 250 – 4°,

* 1. Połączenia przenoszące siły wzdłużne (kotwione) dla metody wykopowej -połączenia, w których funkcje przenoszenia sił wzdłużnych pełnią pazury ze stali nierdzewnej STD Vi o odchyłkach kątowych dla DN 250 - 3°,
  2. Połączenia przenoszące siły wzdłużne (kotwione) dla metody bezwykopowej — połączenia z kielichem dwukomorowym, przystosowanym do połączeń wsuwanych blokowanych z uszczelką gumową z EPDM oraz systemem blokującym opartym na zatrzasku z zastosowaniem napawanego garbu na trzonie rury uniemożliwiający samoczynne rozłączenie rur w stanie zmontowanym, z możliwym odchyleniem kątowym na kielichach do 3º dla DN 250. Kielich rury z pełnym (zamkniętym) czołem, z pojedynczym pierścieniem blokującym montowanym w kielichu rury przed łączeniem rur. Zabrania się stosowania rur z otworami na czołach kielichów do montażu pierścieni blokujących segmentowych rozpartych gumową wkładką. Złącze kielichowe zabezpieczone fabryczną opaską termokurczliwą.

Uwaga: We wszystkich powyższych połączeniach funkcje uszczelniania mogą pełnić jedynie oryginalne uszczelki o profilu Standard (STD).

1. Z powodu kluczowej funkcji uszczelek, wszystkie uszczelki winny posiadać naniesione na trwałe w procesie wulkanizacji następujące oznaczenia:
2. logo lub nazwę producenta,
3. profil uszczelki będący profilem wnęki w kielichu rury: STD,
4. materiał uszczelki EPDM,
5. średnicę,
6. dane dotyczące daty wykonania i serii produkcji,
7. rury i kształtki powinny być jednego systemu i pochodzić od jednego producenta.

10) Parametry techniczne łączników rurowo-kołnierzowych z dużą tolerancją średnic z elementami kotwiącymi:

- łączniki przystosowane do rur z żeliwa sferoidalnego o średnicy ɸ250

- ciśnienie nominalne PN 16,

- korpus złączki wykonany z żeliwa sferoidalnego min. GGG-40,

- zabezpieczenie antykorozyjne (wewnątrz i zewnątrz) poprzez pokrywanie żywicą epoksydową w technologii fluidyzacyjnej, zapewniające minimalną grubość warstwy 200 µm,

- uszczelki z gumy NBR lub EPDM.

11) Parametry techniczne zasuw kołnierzowych równoprzelotowych

z miękkim uszczelnieniem klina; ciśnienie nominalne PN 16.

1. Korpus, pokrywa, klin - z żeliwa sferoidalnego. Korpus zasuwy wewnątrz i zewnątrz z pełnym zabezpieczeniem antykorozyjnym (emaliowanie, powłoki z żywic epoksydowych, powłoki proszkowe; nakładane elektrostatycznie lub metodą fluidyzacji; min. grubość powłoki 250 µm, na krawędziach 200 µm – dostarczyć dokument potwierdzający badania).
2. Klin z nawulkanizowaną powłoką elastomerową.
3. Śruby całkowicie schowane w korpusie, zabezpieczone przed korozją masą zalewową lub bezśrubowe połączenie korpusu z pokrywą.
4. Konstrukcja zasuwy powinna umożliwiać wymianę uszczelnienia wrzeciona bez potrzeby zamykania zasuwy.
5. Zasuwy z obudową teleskopową.

12) Obudowy teleskopowe do zasuwy j.w:

1. Trzpień stalowy ocynkowany.
2. Rura ochronna z PE.
3. Nasadka wrzeciona z żeliwa sferoidalnego.
4. Łeb do klucza z żeliwa sferoidalnego.
5. Zawleczka stalowa ocynkowana.
6. Miejsce dostaw: Baza Zaplecza Technicznego, 42-400 Zawiercie ul. Wojska Polskiego 23 a
7. Termin realizacji zamówienia 7 dni
8. Wykonawca udzieli **24 miesięcznej** gwarancji na każdy element dostarczonego przedmiotu zamówienia, licząc od dnia podpisania protokołu odbioru. Dokumenty gwarancyjne dostarczone zostaną wraz z przedmiotem zamówienia.
9. Termin płatności **21 dni** od dnia doręczenia faktury do siedziby Zamawiającego.
10. W sali aukcyjnej Wykonawca podaje kwotę za całość (i ta kwotą licytujemy) Wykonawca, który zaoferuje kwotę najkorzystniejszą, zobowiązany jest do przesłania wypełnionego załącznika cenowego dostosowanego do kwoty końcowej za całość zamówienia.
11. Zamawiający przewiduje udzielenie zamówień uzupełniających stanowiących nie więcej niż 10% zamówienia podstawowego (w tym asortyment nie uwzględniony w wykazach).

Zamówienia będą realizowane w zależności od potrzeb Zamawiającego.

1. Wykonawca nie otrzyma zapłaty za te ilości, które nie zostały zamówione przez Zamawiającego, a były przewidywane do zamówienia.
2. Dokumenty potwierdzające, że oferowany przedmiot zamówienia spełnia wymagania:

Zamawiający uzna, iż oferowany asortyment spełnia wymagania jeśli Wykonawca do oferty dołączy:

* 1. Karty katalogowe,
  2. Atest Higieniczny,
  3. Certyfikat zgodności wydany przez niezależną akredytowaną instytucje potwierdzający zgodność wszystkich produktów z wszystkimi wymogami aktualnej normy PN-EN 545. Certyfikat ten winien obejmować badania organizacji produkcji, etapy kontroli pośredniej, procesy produkcyjne, dokumentację i zapisy produkcyjne oraz końcowy produkt pod kątem wymagań aktualnej normy PN-EN 545,
  4. Certyfikat wydany przez niezależną akredytowaną instytucję potwierdzający zgodność zaprawy cementowej stosowanej do produkcji wykładziny wewnętrznej rur z Dyrektywą Europejską 98/83/CE dotyczącej jakości wody przeznaczonej do spożycia przez ludzi.
  5. Certyfikat Stowarzyszenie Ochrony Antykorozyjnej GSK-RAL.

1. Warunki udziału w postępowaniu oraz opis sposobu dokonywania oceny spełniania tych

warunków:

Nie dotyczy

1. Wykonawcy wspólnie ubiegający się o udzielenie zamówienia:

Nie dotyczy.

1. Podwykonawcy.

Nie dotyczy.

1. Zamawiający wykluczy z postępowania:
2. wykonawców, w stosunku do których otwarto likwidację lub których upadłość ogłoszono,
3. wykonawców, którzy zalegają z uiszczeniem podatków, opłat lub składek na ubezpieczenie społeczne lub zdrowotne, z wyjątkiem przypadków gdy uzyskali oni………..