

Białystok dnia 28.03.2024 r.

**OGŁOSZENIE / SPECYFIKACJA WARUNKÓW ZAMÓWIENIA
W PRZETARGU NIEOGRANICZONYM NA DOSTAWĘ ARMATURY W OKRESIE 12 MIESIĘCY**

Nr ref. sprawy: **TSW/1/2024**

Wodociągi Białostockie Sp. z o.o. – zwana dalej „Zamawiającym”, na podstawie art. 11 ust. 2 „Regulaminu udzielania zamówień sektorowych o wartości zamówienia poniżej progów unijnych przez Wodociągi Białostockie Sp. z o.o.” – dalej zwanym „Regulaminem”, ogłasza przetarg nieograniczony na:

DOSTAWĘ ARMATURY W OKRESIE 12 MIESIĘCY

Przystąpienie do przetargu jest równoznaczne z wyrażeniem zgody przez Wykonawcę na warunki „Regulaminu udzielania zamówień sektorowych o wartości zamówienia poniżej progów unijnych przez Wodociągi Białostockie Sp. z o.o.”. Treść w/w Regulaminu jest dostępna na stronie internetowej Zamawiającego bip.wobi.pl w zakładce: Przetargi; Regulaminy udzielania zamówień.

Niniejsze Ogłoszenie/SWZ zostało opublikowane na stronie internetowej Zamawiającego - bip.wobi.pl w zakładce: Przetargi.

1. OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA:

Przedmiot zamówienia został podzielony przez Zamawiającego na dwie części:

Część I – armatura wodociągowa.

Część II – armatura naprawcza.

Część III – kształtki żeliwne.

1. OPIS I CZĘŚCI ZAMÓWIENIA

1.1. Zasuwki kołnierzone krótkie i długie

1.1.1. Wykonanie – żeliwo sferoidalne (min. GGG 40) malowane farbą proszkową zgodnie z wymogami świadectwa RAL potwierdzonym przez towarzystwo GSK lub inną niezależną instytucję na podstawie badań. Minimum 1 wyrób z danej grupy asortymentowej musi posiadać certyfikat GSK RAL. Zamawiający dopuści elementy nie posiadające certyfikatu GSK RAL, o ile oferent przedstawi do tych wyrobów dokument potwierdzający wykonywanie poniższych badań. Dokument ten musi być wystawiony nie później niż 3 miesiące przed terminem składania ofert dla badania opisanego poniżej w podpunkcie e), oraz 30 dni przed terminem składania ofert dla pozostałych badań:

- a) kontrola czystości powierzchni odlewu po obróbce strumieniowo-ściernej - wymagana czystość minimum SA 2,5 wg. PN EN ISO 8501-1: 2008;
 - b) kontrola pozostałości kurzu na powierzchni odlewu wg PN EN ISO 8502-3: 2000;
 - c) badanie grubość powłoki epoksydowej – minimum 250 mikronów;
 - d) badanie odporność na przebicie prądem stałym o napięciu 3kV;
 - e) badanie przyczepności powłoki – minimum 12 MPa;
 - f) badanie odporności powłoki na uderzenia;
 - g) badanie sieciowania powłoki MIBKK.
- 1.1.2. Klasa żeliwa, nazwa producenta, średnica nominalna, zakres uszczelnienia oraz ciśnienie maksymalne oznakowane w widocznym miejscu pozwalające na identyfikację wyżej wskazanych parametrów.
- 1.1.3. Pełny przelot zasuwy (bez przewężeń na wysokości klina).
- 1.1.4. Długość zabudowy wg F4 (krótkie) i F5 (długie).
- 1.1.5. Uszczelnienie pokrywy z korpusem za pomocą profilowanej uszczelki zagłębionej w korpusie.
- 1.1.6. Śruby łączące korpus z pokrywą wykonane ze stali nierdzewnej (min. A2).
- 1.1.7. Trzpień ze stali nierdzewnej min. 1.4021 (X20Cr13) AISI420A, gwint walcowany.
- 1.1.8. Minimum podwójne o-ringowe uszczelnienie trzpienia.
- 1.1.9. Klin z żeliwa sferoidalnego nawulkanizowany zewnątrz i wewnątrz powłoką EPDM/NBR z pełnym przelotem.
- 1.1.10. Prowadzenie klina w prowadnicach będących integralną częścią korpusu zasuwy.
- 1.1.11. Nakrętka klina wykonana z materiału kolorowego utwardzonego powierzchniowo lub w innych równoważnych technologiach (np. spieki itp.).
- 1.1.12. Obudowy do zasuw sztywne o długości Rd 1,5 m oraz teleskopowe o długościach w przybliżonym zakresie Rd 1,5 - 3 m (+/- 0,5 m), wykonane z rury ocynkowanej w rurze ochronnej PE z uniwersalnym kołpakiem górnym oraz oznakowaniem na rurze dotyczące min. wymiarów zasuwy i długości przedłużacza. Z zabezpieczeniem przed niekontrolowanym oddzieleniem obudowy od trzpienia zasuwy za pomocą zawleczeni z stali nierdzewnej. Kołpak/kaptur/górny kwadrat, czyli część wieńcząca obudowę, na którą zakłada się klucz do zasuw winna być skonstruowana w sposób umożliwiający sprawne operowanie zasuwą. Zamawiający nie wymaga, aby był to jeden element w zakresie DN25-40 oraz DN50-400. Wszystkie obudowy winny być dedykowane do danej zasuwy (obudowa i zasuwa tego samego producenta).

1.2. Zasuwy specjalne z końcówkami rur PE

- 1.2.1. Wykonanie – żeliwo sferoidalne (min. GGG 40) malowane farbą proszkową zgodnie z wymogami świadectwa RAL potwierdzonym przez towarzystwo GSK lub inną niezależną instytucję na podstawie badań. Minimum 1 wyrób z danej grupy asortymentowej musi posiadać certyfikat GSK RAL. Zamawiający dopuści elementy nie posiadające certyfikatu GSK RAL, o ile oferent przedstawi do tych wyrobów dokument potwierdzający wykonywanie poniższych badań. Dokument ten musi być wystawiony nie później niż 3 miesiące przed terminem składania ofert dla badania opisanego poniżej w podpunkcie e), oraz 30 dni przed terminem składania ofert dla pozostałych badań:
- a) kontrola czystości powierzchni odlewu po obróbce strumieniowo-ściernej - wymagana czystość minimum SA 2,5 wg. PN EN ISO 8501-1: 2008;
 - b) kontrola pozostałości kurzu na powierzchni odlewu wg PN EN ISO 8502-3: 2000;
 - c) badanie grubość powłoki epoksydowej – minimum 250 mikronów;

- d) badanie odporność na przebicie prądem stałym o napięciu 3kV;
 - e) badanie przyczepności powłoki – minimum 12 MPa;
 - f) badanie odporności powłoki na uderzenia;
 - g) badanie sieciowania powłoki MIBKK.
- 1.2.2. Klasa żeliwa, nazwa producenta, średnica nominalna, zakres uszczelnienia oraz ciśnienie maksymalne oznakowane w widocznym miejscu pozwalające na identyfikację wyżej wskazanych parametrów.
- 1.2.3. Pełny przelot zasowy (bez przewężeń na wysokości klina).
- 1.2.4. Długość zabudowy wg F4 (krótkie) i F5 (długie).
- 1.2.5. Uszczelnienie pokrywy z korpusem za pomocą profilowanej uszczelki zagłębionej w korpusie.
- 1.2.6. Śruby łączące korpus z pokrywą wykonane ze stali nierdzewnej (min. A2).
- 1.2.7. Trzpień ze stali nierdzewnej min. 1.4021 (X20Cr13) AISI420A, gwint walcowany.
- 1.2.8. Minimum podwójne o-ringowe uszczelnienie trzpienia
- 1.2.9. Klin z żeliwa sferoidalnego nawulkanizowany zewnętrznie i wewnętrznie powłoką EPDM/NBR z pełnym przelotem.
- 1.2.10. Prowadzenie klina w prowadnicach będących integralną częścią korpusu zasowy.
- 1.2.11. Nakrętka klina wykonana z materiału kolorowego utwardzonego powierzchniowo lub w innych równoważnych technologiach (np. spieki itp.). Końcówki rur z materiału PE 100, SDR 11.
- 1.2.12. Rury PE zabezpieczone przed zerwaniem stalowym pierścieniem zabezpieczającym i pokrytym opaską termokurczliwą zabezpieczającą trwałość i pewność połączenia.
- 1.2.13. Obudowy do zasuw sztywne o długości Rd 1,5 m oraz teleskopowe o długościach w przybliżonym zakresie Rd 1,5 - 3 m (+/- 0,5 m), wykonane z rury ocynkowanej w rurze ochronnej PE z uniwersalnym kołpakiem górnym oraz oznakowaniem na rurze dotyczące min. wymiarów zasowy i długości przedłużacza. Z zabezpieczeniem przed niekontrolowanym oddzieleniem obudowy od trzpienia zasowy za pomocą zawleczonej ze stali nierdzewnej. Kołpak/kaptur/górny kwadrat, czyli część wieńcząca obudowę, na którą zakłada się klucz do zasuw winna być skonstruowana w sposób umożliwiający sprawne operowanie zasuwą. Zamawiający nie wymaga, aby był to jeden element w zakresie DN25-40 oraz DN50-400. Wszystkie obudowy winny być dedykowane do danej zasowy (obudowa i zasowa tego samego producenta). Zamawiający dopuści także obudowy z mniejszym kwadratem górnym do zasuw domowych.

1.3. Zasowy do przyłączy domowych z połączeniami gwintowanymi

- 1.3.1. Zasuwka – (korpus + pokrywa) żeliwo sferoidalne (min. GGG40) malowane farbą proszkową zgodnie z wymogami świadectwa RAL potwierdzonym przez towarzystwo GSK lub inną niezależną instytucję na podstawie badań. Minimum 1 wyrób z danej grupy asortymentowej musi posiadać certyfikat GSK RAL. Zamawiający dopuści elementy nie posiadające certyfikatu GSK RAL, o ile oferent przedstawi do tych wyrobów dokument potwierdzający wykonywanie poniższych badań. Dokument ten musi być wystawiony nie później niż 3 miesiące przed terminem składania ofert dla badania opisanego poniżej w podpunkcie e), oraz 30 dni przed terminem składania ofert dla pozostałych badań:
- a) kontrola czystości powierzchni odlewu po obróbce strumieniowo-ściernej - wymagana czystość minimum SA 2,5 wg. PN EN ISO 8501-1: 2008;
 - b) kontrola pozostałości kurzu na powierzchni odlewu wg PN EN ISO 8502-3: 2000;
 - c) badanie grubość powłoki epoksydowej – minimum 250 mikronów;

- d) badanie odporność na przebicie prądem stałym o napięciu 3kV;
 - e) badanie przyczepności powłoki – minimum 12 MPa;
 - f) badanie odporności powłoki na uderzenia;
 - g) badanie sieciowania powłoki MIBKK.
- 1.3.2. Śruby łączące korpus z pokrywą wykonane ze stali nierdzewnej (min. A2).
- 1.3.3. Klasa żeliwa, nazwa producenta, średnica nominalna, zakres uszczelnienia oraz ciśnienie maksymalne oznakowane w widocznym miejscu pozwalające na identyfikację wyżej wskazanych parametrów.
- 1.3.4. Minimum podwójne uszczelnienie trzpienia.
- 1.3.5. Klin nawulkanizowany powłoką EPDM/NBR.
- 1.3.6. Trzpień ze stali nierdzewnej, gwint walcowany.
- 1.3.7. Obudowy do zasuw sztywne o długości Rd 1,5 m oraz teleskopowe o długościach w przybliżonym zakresie Rd 1,5 - 3 m (+/- 0,5 m), wykonane z rury ocynkowanej w rurze ochronnej PE z uniwersalnym kołpakiem górnym oraz oznakowaniem na rurze dotyczące min. wymiarów zasuw i długości przedłużacza. Z zabezpieczeniem przed niekontrolowanym oddzieleniem obudowy od trzpienia zasuw. Kołpak/kaptur/górny kwadrat, czyli część wieńcząca obudowę, na którą zakłada się klucz do zasuw winna być skonstruowana w sposób umożliwiający sprawne operowanie zasuwą. Zamawiający nie wymaga, aby był to jeden element w zakresie DN25-40 oraz DN50-400. Wszystkie obudowy winny być dedykowane do danej zasuw (obudowa i zasuw tego samego producenta). Zamawiający dopuści także obudowy z mniejszym kwadratem górnym do zasuw domowych.

1.4. Elementy włączeniowe do rur PE/PVC

- 1.4.1. Obejma/opaska na rurę wykonana z żeliwa sferoidalnego (min GGG 40) z odejściem gwintowanym lub odejściem kołnierzowym DN80, DN100, DN150. Malowane farbą proszkową zgodnie z wymogami świadectwa RAL potwierdzonym przez towarzystwo GSK lub inną niezależną instytucję na podstawie badań. Minimum 1 wyrób z danej grupy asortymentowej musi posiadać certyfikat GSK RAL. Zamawiający dopuści elementy nie posiadające certyfikatu GSK RAL, o ile oferent przedstawi do tych wyrobów dokument potwierdzający wykonywanie poniższych badań. Dokument ten musi być wystawiony nie później niż 3 miesiące przed terminem składania ofert dla badania opisanego poniżej w podpunkcie e), oraz 30 dni przed terminem składania ofert dla pozostałych badań:
- a) kontrola czystości powierzchni odlewu po obróbce strumieniowo-ściernej - wymagana czystość minimum SA 2,5 wg. PN EN ISO 8501-1: 2008;
 - b) kontrola pozostałości kurzu na powierzchni odlewu wg PN EN ISO 8502-3: 2000;
 - c) badanie grubość powłoki epoksydowej – minimum 250 mikronów;
 - d) badanie odporność na przebicie prądem stałym o napięciu 3kV;
 - e) badanie przyczepności powłoki – minimum 12 MPa;
 - f) badanie odporności powłoki na uderzenia;
 - g) badanie sieciowania powłoki MIBKK.
- 1.4.2. Uszczelnienie z gumy EPDM/SBR płaszczynowe na całej powierzchni wewnętrznej obejmy/opaski.
- 1.4.3. Klasa żeliwa, nazwa producenta, średnica nominalna, zakres uszczelnienia oraz ciśnienie maksymalne oznakowane w widocznym miejscu pozwalające na identyfikację wyżej wskazanych parametrów.

1.4.4. Śruby wykonane ze stali nierdzewnej (min. A2).

1.5. Elementy włączeniowe do rur żeliwnych i stalowych

1.5.1. Element przedni łączący się z zasuwą wykonany z żeliwa sferoidalnego (min GGG 40) z odejściem gwintowanym lub odejściem kołnierzym DN80, DN100, DN150. Malowane farbą proszkową zgodnie z wymogami świadectwa RAL potwierdzonym przez towarzystwo GSK lub inną niezależną instytucję na podstawie badań. Minimum 1 wyrób z danej grupy asortymentowej musi posiadać certyfikat GSK RAL. Zamawiający dopuści elementy nie posiadające certyfikatu GSK RAL, o ile oferent przedstawi do tych wyrobów dokument potwierdzający wykonywanie poniższych badań. Dokument ten musi być wystawiony nie później niż 3 miesiące przed terminem składania ofert dla badania opisanego poniżej w podpunkcie e), oraz 30 dni przed terminem składania ofert dla pozostałych badań:

- a) kontrola czystości powierzchni odlewu po obróbce strumieniowo-ściernej - wymagana czystość minimum SA 2,5 wg. PN EN ISO 8501-1: 2008;
- b) kontrola pozostałości kurzu na powierzchni odlewu wg PN EN ISO 8502-3: 2000;
- c) badanie grubość powłoki epoksydowej – minimum 250 mikronów;
- d) badanie odporność na przebicie prądem stałym o napięciu 3kV;
- e) badanie przyczepności powłoki – minimum 12 MPa;
- f) badanie odporności powłoki na uderzenia;
- g) badanie sieciowania powłoki MIBKK.

1.5.2. Element tylny w postaci taśmy montażowej wykonany ze stali nierdzewnej lub jako odlew z żeliwa sferoidalnego.

1.5.3. Klasa żeliwa, nazwa producenta, średnica nominalna, zakres uszczelnienia oraz ciśnienie maksymalne oznakowane w widocznym miejscu pozwalające na identyfikację wyżej wskazanych parametrów.

1.5.4. Śruby wykonane ze stali nierdzewnej (min. A2).

1.6. Hydranty nadziemne żeliwne PN16

1.6.1. Przyłącze kołnierzone wg PN EN 1092-2, DN80.

1.6.2. Kolumna wykonana w postaci jednolitego odlewu (niedzielonego).

1.6.3. Hydrant musi posiadać dwa odejścia (nasady) 75 mm dla DN80.

1.6.4. Korpus dolny i górny oraz kolumna wykonane z żeliwa sferoidalnego (min. GGG 40) malowane farbą proszkową zgodnie z wymogami świadectwa RAL potwierdzonym przez towarzystwo GSK lub inną niezależną instytucję na podstawie badań. Minimum 1 wyrób z danej grupy asortymentowej musi posiadać certyfikat GSK RAL. Zamawiający dopuści elementy nie posiadające certyfikatu GSK RAL, o ile oferent przedstawi do tych wyrobów dokument potwierdzający wykonywanie poniższych badań. Dokument ten musi być wystawiony nie później niż 3 miesiące przed terminem składania ofert dla badania opisanego poniżej w podpunkcie e), oraz 30 dni przed terminem składania ofert dla pozostałych badań:

- a) kontrola czystości powierzchni odlewu po obróbce strumieniowo-ściernej - wymagana czystość minimum SA 2,5 wg. PN EN ISO 8501-1: 2008;
- b) kontrola pozostałości kurzu na powierzchni odlewu wg PN EN ISO 8502-3: 2000;
- c) badanie grubość powłoki epoksydowej – minimum 250 mikronów;
- d) badanie odporność na przebicie prądem stałym o napięciu 3kV;
- e) badanie przyczepności powłoki – minimum 12 MPa;

- f) badanie odporności powłoki na uderzenia;
- g) badanie sieciowania powłoki MIBKK.
- 1.6.5. Zawór napowietrzający w korpusie lub w nasadzie wykonany z materiału zabezpieczającego otwór odpowietrzający przed zarastaniem.
- 1.6.6. Klasa żeliwa, nazwa producenta, średnica nominalna, zakres uszczelnienia oraz ciśnienie maksymalne oznakowane w widocznym miejscu pozwalające na identyfikację wyżej wskazanych parametrów.
- 1.6.7. Tłok uszczelniający wykonany z żeliwa sferoidalnego całkowicie pokryty tworzywem uszczelniającym.
- 1.6.8. Wrzeciono i trzpień uruchamiający wykonany ze stali nierdzewnej.
- 1.6.9. Nakrętka wrzeciona i tuleja prowadząca tłok uszczelniający wykonane z materiału tj. metale kolorowe utwardzonego powierzchniowo lub w innych równoważnych technologiach (np. spieki itp.).
- 1.6.10. Uszczelnienie wrzeciona co najmniej podwójne.
- 1.6.11. Odwodnienie tylko przy pełnym zamknięciu hydrantu – w innych położeniach tłoka całkowicie szczelne. Pozostałość wody w hydrancie < 100 ml zgodnie z normą PN-EN 14384: 2009.
- 1.6.12. Wszystkie odkryte zewnętrzne elementy żeliwne hydrantu dodatkowo pokryte powłoką odporną na promieniowanie UV. Wymagane jest dostarczenie niezbędnych dokumentów potwierdzających odporność farby na działanie UV.
- 1.6.13. Otulina podziemnej części hydrantu zamykana, zabezpieczająca odwodnienie hydrantu w warunkach podwyższonej wilgotności oraz przed zapychaniem strefy odwodnienia (dostarczana w komplecie z hydrantem).

1.7. Hydranty nadziemne żeliwne łamane PN16

- 1.7.1. Przyłącze kołnierzone wg PN EN 1092-2, DN80.
- 1.7.2. Hydrant musi posiadać, w razie mechanicznego uszkodzenia, możliwość rozdzielania korpusu górnego i dolnego (tzw. złamanie) bez uszkodzenia mechanizmów wewnętrznych i niekontrolowanego wycieku wody, a z możliwością ponownego montażu.
- 1.7.3. Hydrant musi posiadać możliwość regulacji ustawienia (względem np. osi jezdni czy ściany budynku) o każdy dowolny kąt zawarty w 360° celem ułatwienia dostępu do nasad przyłączeniowych, bez konieczności odkopywania (przestawiania na kolanie stopowym).
- 1.7.4. Hydrant musi posiadać dwa odejścia (nasady) 75 dla DN80.
- 1.7.5. Dodatkowe odcięcie przepływu wody w postaci kulowego zaworu zwrotnego.
- 1.7.6. Głowica hydrantu i korpus dolny oraz kolumna górna i dolna (podziemna i nadziemna) wykonane z żeliwa sferoidalnego (min. GGG 40) malowane farbą proszkową zgodnie z wymogami świadectwa RAL potwierdzonym przez towarzystwo GSK lub inną niezależną instytucję na podstawie badań. Minimum 1 wyrób z danej grupy asortymentowej musi posiadać certyfikat GSK RAL. Zamawiający dopuści elementy nie posiadające certyfikatu GSK RAL, o ile oferent przedstawi do tych wyrobów dokument potwierdzający wykonywanie poniższych badań. Dokument ten musi być wystawiony nie później niż 3 miesiące przed terminem składania ofert dla badania opisanego poniżej w podpunkcie e), oraz 30 dni przed terminem składania ofert dla pozostałych badań:
 - a) kontrola czystości powierzchni odlewu po obróbce strumieniowo-ściernej - wymagana czystość minimum SA 2,5 wg. PN EN ISO 8501-1: 2008;
 - b) kontrola pozostałości kurzu na powierzchni odlewu wg PN EN ISO 8502-3: 2000;
 - c) badanie grubość powłoki epoksydowej – minimum 250 mikronów;

- d) badanie odporność na przebicie prądem stałym o napięciu 3kV;
 - e) badanie przyczepności powłoki – minimum 12 MPa;
 - f) badanie odporności powłoki na uderzenia;
 - g) badanie sieciowania powłoki MIBKK.
- 1.7.7. Zawór napowietrzający w głowicy lub w nasadzie wykonany z materiału zabezpieczającego otwór odpowietrzający przed zarastaniem.
- 1.7.8. Tłok uszczelniający wykonany z żeliwa sferoidalnego całkowicie pokryty tworzywem uszczelniającym.
- 1.7.9. Wrzeciono i trzpień uruchamiający wykonany ze stali nierdzewnej.
- 1.7.10. Nakrętka wrzeciona i tuleja prowadząca tłok uszczelniający wykonane z materiału tj. metale kolorowe utwardzonego powierzchniowo lub w innych równoważnych technologiach (np. spieki itp.)
- 1.7.11. Śruby łączące kolumnę górną i dolną ze stali nierdzewnej min. A2.
- 1.7.12. Uszczelnienie wrzeciona co najmniej podwójne.
- 1.7.13. Odwodnienie tylko przy pełnym zamknięciu hydrantu – w innych położeniach tłoka całkowicie szczelne. Pozostałość wody w hydrancie < 100 ml zgodnie z normą PN-EN 14384: 2009.
- 1.7.14. Wszystkie odkryte zewnętrzne elementy żeliwne hydrantu dodatkowo pokryte powłoką odporną na promieniowanie UV. Wymagane jest dostarczenie niezbędnych dokumentów potwierdzających odporność farby na działanie UV.
- 1.7.15. Otulina podziemnej części hydrantu zamykana, zabezpieczająca odwodnienie hydrantu w warunkach podwyższonej wilgotności oraz przed zapychaniem strefy odwodnienia (dostarczana w komplecie z hydrantem).
- 1.7.16. Klasa żeliwa, nazwa producenta, średnica nominalna, zakres uszczelnienia oraz ciśnienie maksymalne oznakowane w widocznym miejscu pozwalające na identyfikację wyżej wskazanych parametrów.

1.8. Hydranty nadziemne ze stali nierdzewnej PN16

- 1.8.1. Przyłącze kołnierzone wg PN EN 1092-2, DN80.
- 1.8.2. Hydrant musi posiadać dwa odejścia (nasady) 75 dla DN80.
- 1.8.3. Korpus dolny i górny wykonane z żeliwa sferoidalnego (min. GGG 40) malowane farbą proszkową zgodnie z wymogami świadectwa RAL potwierdzonym przez towarzystwo GSK lub inną niezależną instytucję na podstawie badań. Minimum 1 wyrób z danej grupy asortymentowej musi posiadać certyfikat GSK RAL. Zamawiający dopuści elementy nie posiadające certyfikatu GSK RAL, o ile oferent przedstawi do tych wyrobów dokument potwierdzający wykonywanie poniższych badań. Dokument ten musi być wystawiony nie później niż 3 miesiące przed terminem składania ofert dla badania opisanego poniżej w podpunkcie e), oraz 30 dni przed terminem składania ofert dla pozostałych badań:
- a) kontrola czystości powierzchni odlewu po obróbce strumieniowo-ściernej - wymagana czystość minimum SA 2,5 wg. PN EN ISO 8501-1: 2008;
 - b) kontrola pozostałości kurzu na powierzchni odlewu wg PN EN ISO 8502-3: 2000;
 - c) badanie grubość powłoki epoksydowej – minimum 250 mikronów;
 - d) badanie odporność na przebicie prądem stałym o napięciu 3kV;
 - e) badanie przyczepności powłoki – minimum 12 MPa;
 - f) badanie odporności powłoki na uderzenia;
 - g) badanie sieciowania powłoki MIBKK.

- 1.8.4. Zamawiający dopuści takie hydranty nadziemne ze stali nierdzewnej, w których głowica (korpus górny/korpus nasady) oraz komora zaworowa wraz ze stopą/przyłączem kołnierzym (korpus dolny) wykonane są z żeliwa sferoidalnego natomiast:
 - a. kolumna dolna (część podziemna) wykonana jest z żeliwa sferoidalnego lub stali nierdzewnej, a kolumna górna (część nadziemna) wykonana jest ze stali nierdzewnej lub
 - b. kolumna hydrantu (część podziemna i nadziemna) wykonana jest z jednego elementu ze stali nierdzewnej.
- 1.8.5. Zawór napowietrzający w głowicy lub w nasadzie wykonany z materiału zabezpieczającego otwór odpowietrzający przed zarastaniem.
- 1.8.6. Tłok uszczelniający wykonany z żeliwa sferoidalnego całkowicie pokryty tworzywem uszczelniającym.
- 1.8.7. Wrzeciono i trzpień uruchamiający wykonany ze stali nierdzewnej.
- 1.8.8. Nakrętka wrzeciona i tuleja prowadząca tłok uszczelniający wykonane z materiału tj. metale kolorowe utwardzonego powierzchniowo lub w innych równoważnych technologiach (np. spieki itp.)
- 1.8.9. Uszczelnienie wrzeciona co najmniej podwójne.
- 1.8.10. Odwodnienie tylko przy pełnym zamknięciu hydrantu – w innych położeniach tłoka całkowicie szczelne. Pozostałość wody w hydrancie < 100 ml zgodnie z normą PN-EN 14384: 2009.
- 1.8.11. Wszystkie odkryte zewnętrzne elementy żeliwne hydrantu dodatkowo pokryte powłoką odporną na promieniowanie UV. Wymagane jest dostarczenie niezbędnych dokumentów potwierdzających odporność farby na działanie UV.
- 1.8.12. Otulina podziemnej części hydrantu zamykana, zabezpieczająca odwodnienie hydrantu w warunkach podwyższonej wilgotności oraz przed zapychaniem strefy odwodnienia (dostarczana w komplecie z hydrantem).
- 1.8.13. Klasa żeliwa, nazwa producenta, średnica nominalna, zakres uszczelnienia oraz ciśnienie maksymalne oznakowane w widocznym miejscu pozwalające na identyfikację wyżej wskazanych parametrów.

1.9. Hydranty nadziemne łamane ze stali nierdzewnej PN16

- 1.9.1. Przyłącze kołnierzone wg PN EN 1092-2, DN80.
- 1.9.2. Hydrant musi posiadać, w razie mechanicznego uszkodzenia, możliwość rozdzielenia korpusu górnego i dolnego (tzw. złamanie) bez uszkodzenia mechanizmów wewnętrznych i niekontrolowanego wycieku wody, a z możliwością ponownego montażu.
- 1.9.3. Hydrant musi posiadać możliwość regulacji ustawienia (względem np. osi jezdni czy ściany budynku) o każdy dowolny kąt zawarty w 360° celem ułatwienia dostępu do nasad przyłączeniowych, bez konieczności odkopywania (przestawiania na kolanie stopowym).
- 1.9.4. Hydrant musi posiadać min. dwa odejścia (nasady) 75 dla DN80.
- 1.9.5. Dodatkowe odcięcie przepływu wody w postaci kulowego zaworu zwrotnego lub rozwiązanie równoważne.
- 1.9.6. Głowica hydrantu, korpus dolny wykonane z żeliwa sferoidalnego (min. GGG 40) malowane farbą proszkową zgodnie z wymogami świadectwa RAL potwierdzonym przez towarzystwo GSK lub inną niezależną instytucję na podstawie badań. Minimum 1 wyrób z danej grupy asortymentowej musi posiadać certyfikat GSK RAL. Zamawiający dopuści elementy nie posiadające certyfikatu GSK RAL, o ile oferent przedstawi do tych wyrobów dokument potwierdzający wykonywanie poniższych badań. Dokument ten musi być

wystawiony nie później niż 3 miesiące przed terminem składania ofert dla badania opisanego poniżej w podpunkcie e), oraz 30 dni przed terminem składania ofert dla pozostałych badań:

- a) kontrola czystości powierzchni odlewu po obróbce strumieniowo-ściernej - wymagana czystość minimum SA 2,5 wg. PN EN ISO 8501-1: 2008;
- b) kontrola pozostałości kurzu na powierzchni odlewu wg PN EN ISO 8502-3: 2000;
- c) badanie grubość powłoki epoksydowej – minimum 250 mikronów;
- d) badanie odporność na przebicie prądem stałym o napięciu 3kV;
- e) badanie przyczepności powłoki – minimum 12 MPa;
- f) badanie odporności powłoki na uderzenia;
- g) badanie sieciowania powłoki MIBKK.

1.9.7. Zamawiający dopuści takie hydranty nadziemne ze stali nierdzewnej, w których głowica (korpus górny/korpus nasady) oraz komora zaworowa wraz ze stopą/przyłączem kołnierzowym (korpus dolny) wykonane są z żeliwa sferoidalnego natomiast:

- a. kolumna dolna (część podziemna) wykonana jest z żeliwa sferoidalnego lub stali nierdzewnej, a kolumna górna (część nadziemna) wykonana jest ze stali nierdzewnej lub
- b. kolumna hydrantu (część podziemna i nadziemna) wykonana jest z jednego elementu ze stali nierdzewnej.

1.9.8. Zawór napowietrzający w głowicy lub w nasadzie wykonany z materiału zabezpieczającego otwór odpowietrzający przed zarastaniem.

1.9.9. Tłok uszczelniający wykonany z żeliwa sferoidalnego całkowicie pokryty tworzywem uszczelniającym.

1.9.10. Wrzeciono i trzpień uruchamiający wykonany ze stali nierdzewnej.

1.9.11. Nakrętka wrzeciona i tuleja prowadząca tłok uszczelniający wykonane z materiału tj. metale kolorowe utwardzonego powierzchniowo lub w innych równoważnych technologiach (np. spieki itp.).

1.9.12. Śruby łączące kolumnę górną i dolną ze stali nierdzewnej (min. A2).

1.9.13. Uszczelnienie wrzeciona co najmniej podwójne.

1.9.14. Odwodnienie tylko przy pełnym zamknięciu hydrantu – w innych położeniach tłoka całkowicie szczelne. Pozostałość wody w hydrancie < 100 ml zgodnie z normą PN-EN 14384: 2009.

1.9.15. Wszystkie odkryte zewnętrzne elementy żeliwne hydrantu dodatkowo pokryte powłoką odporną na promieniowanie UV. Wymagane jest dostarczenie niezbędnych dokumentów potwierdzających odporność farby na działanie UV.

1.9.16. Otulina podziemnej części hydrantu zamykana, zabezpieczająca odwodnienie hydrantu w warunkach podwyższonej wilgotności oraz przed zapychaniem strefy odwodnienia (dostarczana w komplecie z hydrantem).

1.9.17. Klasa żeliwa, nazwa producenta, średnica nominalna, zakres uszczelnienia oraz ciśnienie maksymalne oznakowane w widocznym miejscu pozwalające na identyfikację wyżej wskazanych parametrów.

1.10. Hydranty podziemne z pojedynczym zamknięciem PN16

1.10.1. Przyłącze kołnierzowe wg PN EN 1092-2, DN80.

1.10.2. Korpus górny i dolny oraz kolumna wykonane z żeliwa sferoidalnego (min. GGG 40) malowane farbą proszkową zgodnie z wymogami świadectwa RAL potwierdzonym przez towarzystwo GSK lub inną niezależną instytucję na podstawie badań. Minimum 1 wyrób

z danej grupy asortymentowej musi posiadać certyfikat GSK RAL. Zamawiający dopuści elementy nie posiadające certyfikatu GSK RAL, o ile oferent przedstawi do tych wyrobów dokument potwierdzający wykonywanie poniższych badań. Dokument ten musi być wystawiony nie później niż 3 miesiące przed terminem składania ofert dla badania opisanego poniżej w podpunkcie e), oraz 30 dni przed terminem składania ofert dla pozostałych badań:

- a) kontrola czystości powierzchni odlewu po obróbce strumieniowo-ściernej - wymagana czystość minimum SA 2,5 wg. PN EN ISO 8501-1: 2008;
- b) kontrola pozostałości kurzu na powierzchni odlewu wg PN EN ISO 8502-3: 2000;
- c) badanie grubość powłoki epoksydowej – minimum 250 mikronów;
- d) badanie odporność na przebicie prądem stałym o napięciu 3kV;
- e) badanie przyczepności powłoki – minimum 12 MPa;
- f) badanie odporności powłoki na uderzenia;
- g) badanie sieciowania powłoki MIBKK.

1.10.3. Tłok uszczelniający wykonany z żeliwa sferoidalnego całkowicie pokryty tworzywem uszczelniającym.

1.10.4. Wrzeciono i trzpień uruchamiający wykonane ze stali nierdzewnej.

1.10.5. Uszczelnienie wrzeciona co najmniej podwójne wykonane z NBR/EPDM.

1.10.6. Odwodnienie powinno działać tylko przy pełnym zamknięciu hydrantu – w położeniach pośrednich i przy otwarciu odwodnienie powinno być szczelne. Pozostałość wody w hydrancie < 100 ml zgodnie z normą PN-EN 14384: 2009.

1.10.7. Nakrętka wrzeciona i tuleja prowadząca tłok uszczelniający wykonane z materiału tj. metale kolorowe utwardzonego powierzchniowo lub w innych równoważnych technologiach (np. spieki itp.).

1.10.8. Wszystkie odkryte zewnętrzne elementy żeliwne hydrantu dodatkowo pokryte powłoką odporną na promieniowanie UV. Wymagane jest dostarczenie niezbędnych certyfikatów potwierdzających odporność farby na działanie UV.

1.10.9. Otulina podziemnej części hydrantu zamykana, zabezpieczająca odwodnienie hydrantu w warunkach podwyższonej wilgotności oraz przed zapychaniem strefy odwodnienia (dostarczana w komplecie z hydrantem).

1.10.10. Klasa żeliwa, nazwa producenta, średnica nominalna, zakres uszczelnienia oraz ciśnienie maksymalne oznakowane w widocznym miejscu pozwalające na identyfikację wyżej wskazanych parametrów.

1.11. Hydranty podziemne z podwójnym zamknięciem PN16

1.11.1. Przyłącze kołnierzone wg PN EN 1092-2, DN80.

1.11.2. Korpus górny i dolny oraz kolumna wykonane z żeliwa sferoidalnego (min. GGG 40) malowane farbą proszkową zgodnie z wymogami świadectwa RAL potwierdzonym przez towarzystwo GSK lub inną niezależną instytucję na podstawie badań. Minimum 1 wyrób z danej grupy asortymentowej musi posiadać certyfikat GSK RAL. Zamawiający dopuści elementy nie posiadające certyfikatu GSK RAL, o ile oferent przedstawi do tych wyrobów dokument potwierdzający wykonywanie poniższych badań. Dokument ten musi być wystawiony nie później niż 3 miesiące przed terminem składania ofert dla badania opisanego poniżej w podpunkcie e), oraz 30 dni przed terminem składania ofert dla pozostałych badań:

- a) kontrola czystości powierzchni odlewu po obróbce strumieniowo-ściernej - wymagana czystość minimum SA 2,5 wg. PN EN ISO 8501-1: 2008;

- b) kontrola pozostałości kurzu na powierzchni odlewu wg PN EN ISO 8502-3: 2000;
 - c) badanie grubość powłoki epoksydowej – minimum 250 mikronów;
 - d) badanie odporność na przebicie prądem stałym o napięciu 3kV;
 - e) badanie przyczepności powłoki – minimum 12 MPa;
 - f) badanie odporności powłoki na uderzenia;
 - g) badanie sieciowania powłoki MIBKK.
- 1.11.3. Tłok uszczelniający wykonany z żeliwa sferoidalnego całkowicie pokryty tworzywem uszczelniającym.
- 1.11.4. Wrzeciono i trzpień uruchamiający wykonane ze stali nierdzewnej.
- 1.11.5. Uszczelnienie wrzeciona co najmniej podwójne wykonane z NBR/EPDM.
- 1.11.6. Odwodnienie powinno działać tylko przy pełnym zamknięciu hydrantu – w położeniach pośrednich i przy otwarciu odwodnienie powinno być szczelne. Pozostałość wody w hydrancie < 100 ml zgodnie z normą PN-EN 14384: 2009.
- 1.11.7. Nakrętka wrzeciona i tuleja prowadząca tłok uszczelniający wykonane z materiału tj. metale kolorowe utwardzonego powierzchniowo lub w innych równoważnych technologiach (np. spieki itp.).
- 1.11.8. Wszystkie odkryte zewnętrzne elementy żeliwne hydrantu dodatkowo pokryte powłoką odporną na promieniowanie UV. Wymagane jest dostarczenie niezbędnych certyfikatów potwierdzających odporność farby na działanie UV.
- 1.11.9. Otulina podziemnej części hydrantu zamykana, zabezpieczająca odwodnienie hydrantu w warunkach podwyższonej wilgotności oraz przed zapychaniem strefy odwodnienia (dostarczana w komplecie z hydrantem).
- 1.11.10. Dodatkowe odcięcie przepływu wody w postaci kulowego zaworu zwrotnego.
- 1.11.11. Klasa żeliwa, nazwa producenta, średnica nominalna, zakres uszczelnienia oraz ciśnienie maksymalne oznakowane w widocznym miejscu pozwalające na identyfikację wyżej wskazanych parametrów.

1.12. Łączniki kołnierzone i rurowe

- 1.12.1. Wykonanie – żeliwo sferoidalne (GGG 50) w zakresie średnic DN40-DN400. Malowane farbą proszkową zgodnie z wymogami świadectwa RAL potwierdzonym przez towarzystwo GSK lub inną niezależną instytucję na podstawie badań. Minimum 1 wyrób z danej grupy asortymentowej musi posiadać certyfikat GSK RAL. Zamawiający dopuści elementy nie posiadające certyfikatu GSK RAL, o ile oferent przedstawi do tych wyrobów dokument potwierdzający wykonywanie poniższych badań. Dokument ten musi być wystawiony nie później niż 3 miesiące przed terminem składania ofert dla badania opisanego poniżej w podpunkcie e), oraz 30 dni przed terminem składania ofert dla pozostałych badań:
- a) kontrola czystości powierzchni odlewu po obróbce strumieniowo-ściernej – wymagana czystość minimum SA 2,5 wg. PN EN ISO 8501-1: 2008;
 - b) kontrola pozostałości kurzu na powierzchni odlewu wg PN EN ISO 8502-3: 2000;
 - c) badanie grubość powłoki epoksydowej – minimum 250 mikronów;
 - d) badanie odporność na przebicie prądem stałym o napięciu 3kV;
 - e) badanie przyczepności powłoki – minimum 12 Mpa;
 - f) badanie odporności powłoki na uderzenia;
 - g) badanie sieciowania powłoki MIBK.
- 1.12.2. Szeroki zakres uszczelnienia dla łączników w zakresie średnic do DN400 (min. 30 mm) z możliwym odchyleniem osiowym +/- 4 stopnie.

- 1.12.3. Uszczelnienie z gumy EPDM/NBR.
- 1.12.4. Śruby wykonane ze stali nierdzewnej (min .A2).
- 1.12.5. Klasa żeliwa, nazwa producenta, średnica nominalna, zakres uszczelnienia oraz ciśnienie maksymalne oznakowane w widocznym miejscu pozwalające na identyfikację wyżej wskazanych parametrów.

1.13. Łączniki kołnierzowe i rurowe do rur PE

- 1.13.1. Wykonanie – korpus i kołnierz dociskowy (łącznik) żeliwo sferoidalne (min. GGG 50) malowane farbą proszkową zgodnie z wymogami świadectwa RAL potwierdzonym przez towarzystwo GSK lub inną niezależną instytucję na podstawie badań. Minimum 1 wyrób z danej grupy asortymentowej musi posiadać certyfikat GSK RAL. Zamawiający dopuści elementy nie posiadające certyfikatu GSK RAL, o ile oferent przedstawi do tych wyrobów dokument potwierdzający wykonywanie poniższych badań. Dokument ten musi być wystawiony nie później niż 3 miesiące przed terminem składania ofert dla badania opisanego poniżej w podpunkcie e), oraz 30 dni przed terminem składania ofert dla pozostałych badań:
 - a) kontrola czystości powierzchni odlewu po obróbce strumieniowo-ściernej – wymagana czystość minimum SA 2,5 wg. PN EN ISO 8501-1: 2008;
 - b) kontrola pozostałości kurzu na powierzchni odlewu wg PN EN ISO 8502-3: 2000;
 - c) badanie grubość powłoki epoksydowej – minimum 250 mikronów;
 - d) badanie odporność na przebicie prądem stałym o napięciu 3kV;
 - e) badanie przyczepności powłoki – minimum 12 Mpa;
 - f) badanie odporności powłoki na uderzenia;
 - g) badanie sieciowania powłoki MIBK.
- 1.13.2. Uszczelnienie SBR/EPDM (stożkowe ułatwiające docisk do rury PE) zabezpieczające przed wysunięciem się rury z pierścieniem zaciskowym wykonanym z materiału tj. metale kolorowe utwardzonego powierzchniowo lub w innych równoważnych technologiach (np. spiek, itp.).
- 1.13.3. Śruby wykonane ze stali nierdzewnej (min. A2).
- 1.13.4. Klasa żeliwa, nazwa producenta, średnica nominalna, zakres uszczelnienia oraz ciśnienie maksymalne oznakowane w widocznym miejscu pozwalające na identyfikację wyżej wskazanych parametrów.

1.14. Skrzynki do zasuw i hydrantów

- 1.14.1. Wykonanie – tworzywo sztuczne odporne na wysoką temperaturę min 220°C oraz kontakt z lanym asfaltem.
- 1.14.2. Wieczko żeliwne lub stalowe lub żeliwne z wkładką stalową kwadratowe i okrągłe.
- 1.14.3. Klasa wytrzymałości – min. B125.

1.15. Podkładki do skrzynek zasuw i hydrantów

- 1.15.1. Wykonanie – materiał PE lub innego tworzywa sztucznego.

2. OPIS II CZĘŚCI ZAMÓWIENIA:

2.1. Łączniki specjalne rurowe i kołnierzowe

- 2.1.1. Połączenie wzmacnione: eliminuje konieczność stosowania bloków oporowych (zapobiega przed wysunięciem rury z łącznika).

- 2.1.2. Wykonanie - korpus żeliwo sferoidalne (GGG 50).
- 2.1.3. Zakres uszczelnienia min. 20 mm.
- 2.1.4. Możliwość montażu na wszystkich rodzajach rur.
- 2.1.5. Pierścień dociskowy kielicha, zapewniający optymalne uszczelnienie i podparcie uszczelki kielicha.
- 2.1.6. Segmenty pierścienia dociskowego kielicha: wykonane z materiału odpornego na korozję.
- 2.1.7. Zaciski segmentów pierścienia: wykonane z materiału odpornego na korozję i zapewniające trwałość połączenia.
- 2.1.8. Odchylenie osiowe dla jednego kielicha: min. 4,0 stopnie.
- 2.1.9. Śruby wykonane ze stali nierdzewnej (min. A2).

2.2. Obejmy/opaski żeliwne naprawcze do DN200

- 2.2.1. Wykonanie z żeliwa sferoidalnego (min. GGG 40) malowane farbą proszkową zgodnie z wymogami świadectwa RAL potwierdzonym przez towarzystwo GSK lub inną niezależną instytucję na podstawie badań. Minimum 1 wyrób z danej grupy asortymentowej musi posiadać certyfikat GSK RAL. Zamawiający dopuści elementy nie posiadające certyfikatu GSK RAL, o ile oferent przedstawi do tych wyrobów dokument potwierdzający wykonywanie poniższych badań. Dokument ten musi być wystawiony nie później niż 3 miesiące przed terminem składania ofert dla badania opisanego poniżej w podpunkcie e), oraz 30 dni przed terminem składania ofert dla pozostałych badań:
 - a) kontrola czystości powierzchni odlewu po obróbce strumieniowo-ściernej - wymagana czystość minimum SA 2,5 wg. PN EN ISO 8501-1: 2008;
 - b) kontrola pozostałości kurzu na powierzchni odlewu wg PN EN ISO 8502-3: 2000;
 - c) badanie grubość powłoki epoksydowej – minimum 250 mikronów;
 - d) badanie odporność na przebicie prądem stałym o napięciu 3kV;
 - e) badanie przyczepności powłoki – minimum 12 MPa;
 - f) badanie odporności powłoki na uderzenia;
 - g) badanie sieciowania powłoki MIBK.
- 2.2.2. Uszczelnienie obwodowe z gumy EPDM/NBR.
- 2.2.3. Szeroki zakres uszczelnienia.
- 2.2.4. Śruby wykonane ze stali nierdzewnej (min. A2).

2.3. Obejmy/opaski naprawcze stalowe

- 2.3.1. Wykonanie stal nierdzewna (min A2).
- 2.3.2. Część opasająca rurę wykonana z jednego elementu min. do DN200, powyżej DN200 część opasająca dwudzielna lub trójdzielna.
- 2.3.3. Długość nie mniejsza niż 250 mm.
- 2.3.4. Uszczelnienie z gumy EPDM/NBR.
- 2.3.5. Śruby wykonane ze stali nierdzewnej (min. A2).

3. OPIS III CZĘŚCI ZAMÓWIENIA:

3.1. Kształtki żeliwne

- 3.1.1. Wykonanie – żeliwo sferoidalne (min GGG 40) malowane farbą proszkową zgodnie z wymogami świadectwa RAL potwierdzonym przez towarzystwo GSK lub inną niezależną instytucję na podstawie badań. Minimum 1 wyrób z danej grupy asortymentowej musi posiadać certyfikat GSK RAL. Zamawiający dopuści elementy nie

posiadające certyfikatu GSK RAL, o ile oferent przedstawi do tych wyrobów dokument potwierdzający wykonywanie poniższych badań. Dokument ten musi być wystawiony nie później niż 3 miesiące przed terminem składania ofert dla badania opisanego poniżej w podpunkcie e), oraz 30 dni przed terminem składania ofert dla pozostałych badań:

- a) kontrola czystości powierzchni odlewu po obróbce strumieniowo-ściernej - wymagana czystość minimum SA 2,5 wg. PN EN ISO 8501-1: 2008;
- b) kontrola pozostałości kurzu na powierzchni odlewu wg PN EN ISO 8502-3: 2000;
- c) badanie grubość powłoki epoksydowej – minimum 250 mikronów;
- d) badanie odporność na przebicie prądem stałym o napięciu 3kV;
- e) badanie przyczepności powłoki – minimum 12 MPa;
- f) badanie odporności powłoki na uderzenia;
- g) badanie sieciowania powłoki MIBK .

3.1.2. Klasa żeliwa, nazwa producenta, średnica nominalna, zakres uszczelnienia oraz ciśnienie maksymalne oznakowane w widocznym miejscu pozwalające na identyfikację wyżej wskazanych parametrów.

Zamawiający dopuszcza składanie ofert na jedną, dwie lub trzy części. W formularzu cenowym podano dokładny opis zamawianego asortymentu w każdej z powyżej wskazanych grup. Zamawiający będzie składał zamówienia częściowe do umowy wedle zapotrzebowania. Wykonawcy nie przysługuje roszczenie o wykorzystanie całości kwoty poszczególnych umów.

W zakresie **części I** przewidywana maksymalna wartość umowy to **700 000 zł netto**, a Zamawiający gwarantuje wykorzystanie **200 000 zł netto**.

W zakresie **części II** przewidywana maksymalna wartość umowy to **200 000 zł netto**, a Zamawiający gwarantuje wykorzystanie kwoty **20 000 zł netto**.

W zakresie **części III** przewidywana maksymalna wartość umowy to **100 000 zł netto**, a Zamawiający gwarantuje wykorzystanie kwoty **10 000 zł netto**.

4. TERMIN WYKONANIA ZAMÓWIENIA:

4.1. Umowa zostaje zawarta na okres **12 miesięcy**, co oznacza, że Zamawiający może udzielać zamówień częściowych w tym terminie. Szczegółowe terminy dostaw po udzieleniu zamówienia częściowego wskazują projekty umów dla poszczególnych części.

5. WARUNKI UDZIAŁU W POSTĘPOWANIU:

5.1. O udzielenie zamówienia mogą ubiegać się podmioty które spełniają następujące warunki udziału w postępowaniu (dotyczy części I, II oraz III):

5.1.1. Posiadają kompetencje lub uprawnienia do prowadzenia określonej działalności zawodowej związanej z wykonaniem przedmiotowego zamówienia, o ile konieczność ich posiadania wynika z odrębnych przepisów;

Zamawiający nie precyzuje w tym zakresie żadnych wymagań, których spełnienie Wykonawca zobowiązany jest wykazać w sposób szczególny. Zamawiający uzna, że powyższy warunek jest spełniony, jeżeli Wykonawca złoży oświadczenie (według

wzoru stanowiącego Załącznik nr 2 do Ogłoszenia/SWZ) o spełnianiu tego warunku udziału w postępowaniu.

5.1.2. Posiadają zdolność techniczną lub zawodową niezbędną do należytego wykonania przedmiotowego zamówienia;

Zamawiający nie precyzuje w tym zakresie żadnych wymagań, których spełnienie Wykonawca zobowiązany jest wykazać w sposób szczególny. Zamawiający uzna, że powyższy warunek jest spełniony, jeżeli Wykonawca złoży oświadczenie (według wzoru stanowiącego Załącznik nr 2 do Ogłoszenia/SWZ) o spełnianiu tego warunku udziału w postępowaniu.

5.1.3. Znajdują się w sytuacji ekonomicznej lub finansowej pozwalającej na należyte wykonanie przedmiotowego zamówienia.

Zamawiający nie precyzuje w tym zakresie żadnych wymagań, których spełnienie Wykonawca zobowiązany jest wykazać w sposób szczególny. Zamawiający uzna, że powyższy warunek jest spełniony, jeżeli Wykonawca złoży oświadczenie (według wzoru stanowiącego Załącznik nr 2 do Ogłoszenia/SWZ) o spełnianiu tego warunku udziału w postępowaniu.

5.2. Wraz z ofertą Wykonawcy winni przedłożyć następujące dokumenty:

5.2.1. Odpis z właściwego rejestru (np. KRS lub wydruk z Centralnej Ewidencji i Informacji o Działalności Gospodarczej), jeżeli odrębne przepisy wymagają wpisu do rejestru lub ewidencji.

5.2.2. Formularz ofertowy, sporządzony na podstawie wzoru – zał. Nr 1 do niniejszego Ogłoszenia/SWZ.

5.2.3. Oświadczenie wykonawcy, że spełnia warunki udziału w postępowaniu zgodnie ze wzorem załącznika Nr 2 do niniejszego Ogłoszenia/SWZ.

5.2.4. Dokumentów potwierdzających, że oferowane produkty odpowiadają wymaganiom zamawiającego:

a. Kart Katalogowych oferowanych produktów;

b. Świadectwa dopuszczenia ppoż;

c. Deklaracji zgodności;

d. Atestu higieniczny PZH;

e. Certyfikat potwierdzający jakość powłok malarskich oraz odporność farby na działanie UV. Jednostka certyfikująca winna spełniać zapisy norm PN-EN ISO/IEC 17025:2005 Ogólne wymagania dotyczące kompetencji laboratoriów badawczych i wzorcujących oraz PN-EN ISO/IEC 17043:2011 Ocena zgodności - Ogólne wymagania dotyczące badania biegłości.

5.3. Zgodnie z art. 18 ust. 5 Regulaminu dokumenty potwierdzające spełnienie warunków udziału w postępowaniu składa się w formie oryginału lub kopii poświadczonej za zgodność z oryginałem przez Wykonawcę.

6. INFORMACJE DOTYCZĄCE ZASAD KOMUNIKACJI ZAMAWIAJĄCEGO Z WYKONAWCAMI ORAZ SPOSOBU PRZEKAZYWANIA OŚWIADCZEŃ LUB DOKUMENTÓW:

- 6.1. Wszelkie oświadczenia, wnioski, zawiadomienia, wyjaśnienia oraz inne dokumenty (np. protest), jak i odpowiedzi na nie, przekazywane Zamawiającemu przez Wykonawców, winny dla swej ważności mieć formę pisemną.
- 6.2. Zamawiający dopuszcza porozumiewanie się za pomocą e-mail pod warunkiem niezwłocznego potwierdzenia treści e-maila.
- 6.3. Adres e-mail Zamawiającego – przetargi@wobi.pl (wiadomości e-mail należy przesyłać z dopiskiem nr ref. sprawy TSW/1/2024).

7. OSOBY UPRAWNIONE DO KOMUNIKOWANIA SIĘ Z WYKONAWCAMI:

- 7.1. Osobą uprawnioną przez Zamawiającego do kontaktowania się z Wykonawcami jest:
 - 7.1.1. – Jerzy Rusiłowicz – sprawy proceduralne – tel. 85 74 58 136
 - 7.1.2. – Daniel Czeszczewik – sprawy merytoryczne – tel. 85 74 58 251

8. WADIUM:

- 8.1. Zamawiający nie wymaga od wykonawców wniesienia wadium.

9. TERMIN ZWIĄZANIA OFERTĄ:

- 9.1. Termin związania ofertą wynosi 45 dni (słownie: czterdzieści pięć dni) od upływu terminu składania ofert, przy czym pierwszym dniem terminu związania ofertą jest dzień, w którym upływa termin składania ofert.

10. OPIS SPOSOBU PRZYGOTOWANIA OFERTY:

- 10.1. Zamawiający dopuszcza składanie ofert częściowych.
- 10.2. Wykonawca może złożyć tylko jedną ofertę w postępowaniu na jedną albo kilka części zamówienia.
- 10.3. Wykonawca ponosi wszelkie koszty związane z przygotowaniem i złożeniem oferty.
- 10.4. **Oferta powinna być sporządzona w formie pisemnej pod rygorem nieważności, w języku polskim, na maszynie, komputerze lub czytelnym pismem ręcznym (długopisem lub nieścieralnym atramentem). Wszystkie dokumenty i oświadczenia w języku obcym winny być przetłumaczone na język polski.**
- 10.5. W przypadku składania dokumentów w formie kopii, winne być one potwierdzone za zgodność z oryginałem przez osoby uprawnione do reprezentowania Wykonawcy.
- 10.6. Wszystkie strony oferty, w tym strony wszystkich załączników, powinny być trwale spięte, ponumerowane, ułożone wg dołączonego spisu treści.
- 10.7. Ofertę podpisuje osoba/osoby uprawnione do reprezentowania Wykonawcy.
- 10.8. **W przypadku gdy ofertę podpisuje pełnomocnik, pełnomocnictwo powinno być złożone oryginałem albo notarialnie potwierdzonej kopii.**
- 10.9. Wykonawca może, przed upływem terminu składania ofert, zmienić lub wycofać ofertę.
- 10.10. Oferty złożone po terminie składania ofert nie podlegają ocenie. Zamawiający zwraca wykonawcom oferty złożone po terminie bez ich otwierania.

11. INFORMACJĘ O MOŻLIWOŚCI ZASTRZEŻENIA DOKUMENTÓW STANOWIĄCYCH TAJEMNICĘ PRZEDSIĘBIORSTWA WYKONAWCY:

- 11.1. Zamawiający informuje o możliwości zastrzeżenia informacji stanowiących tajemnicę przedsiębiorstwa. Informacje stanowiące tajemnicę przedsiębiorstwa powinny zostać przekazane w formie umożliwiającej zachowanie ich poufności wraz z uzasadnieniem, że informacje w tym zakresie stanowią tajemnicę przedsiębiorstwa i nie mogą być udostępnione.
- 11.2. Informacje stanowiące tajemnicę przedsiębiorstwa winny być zgrupowane i stanowić oddzielną część oferty, opisaną klauzulą „Tajemnica przedsiębiorstwa – tylko do wglądu przez Zamawiającego”.

12. MIEJSCE I TERMIN SKŁADANIA ORAZ OTWARCIA OFERT:

Ofertę należy złożyć w sekretariacie Wodociągów Białostockich Spółka z o.o. w Białymstoku, ul. Młynowa 52/1 do dnia **18.04.2024 r. do godz. 10⁰⁰**

Kopertę należy opisać w następujący sposób:

„Wodociągi Białostockie Sp. z o.o. 15-404 Białystok, ul. Młynowa 52/1”
z dopiskiem

„OFERTA NA DOSTAWĘ ARMATURY

W OKRESIE 12 MIESIĘCY – Nr ref. Sprawy TSW/1/2024 (część I)* lub (część II)* lub (część III)*
nie otwierać przed **18.04.2024 r. godz. 10¹⁵”;**

oraz nazwą Wykonawcy.

Otwarcie ofert nastąpi w siedzibie Zamawiającego – Białystok, ul. Młynowa 52/1 w dniu **18.04.2024 r. o godz. 10¹⁵”;**

Otwarcie ofert będzie się odbywało bez udziału Wykonawców (osób trzecich). Zamawiający niezwłocznie opublikuje informacje z otwarcia ofert na stronie internetowej bip.wobi.pl

*właściwe zaznaczyć

13. OPIS SPOSOBU OBLICZANIA CENY, OPIS KRYTERIÓW, KTÓRYMI ZAMAWIAJĄCY BĘDZIE SIĘ KIEROWAŁ PRZY WYBORZE OFERTY, WRAZ Z PODANIEM ZNACZENIA (WAGI) TYCH KRYTERIÓW ORAZ SPOSOBU OCENY OFERT:

13.1. Zamawiający stosuje następujące kryteria oceny ofert:

13.1.1. Cena – 85%

13.1.2. Ilość producentów armatury – 15 pkt

13.2. Cena w ofercie przetargowej wpisana do formularza ofertowego (Załącznik Nr 1 do Ogłoszenia/SWZ) musi obejmować wszystkie koszty niezbędne dla prawidłowego i pełnego wykonania Zamówienia oraz zobowiązania publicznoprawne jak i zastosowane rabaty i upusty finansowe. Cena powinna być podana jako wartości netto, należny podatek VAT oraz wartość brutto, w zaokrągleniu do dwóch miejsc po przecinku.

$$\text{Ocena oferty } X = \frac{\text{Wartość brutto oferty najtańszej}}{\text{Wartość brutto oferty ocenianej}} \times 85 \% \times 100$$

13.3. W kryterium „ilość producentów armatury” ocenie zostanie poddana liczba producentów oferowanego asortymentu, na podstawie danych z Formularza ofertowego.

Ocena zostanie dokonana zgodnie z poniższą tabelą

Ilość producentów	Liczba punktów
1-2 producentów	15
3-4 producentów	10
5-6 producentów	5
7 producentów i powyżej	0

13.4. Zamawiający w przypadku powzięcia wątpliwości czy zaoferowana cena nie jest ceną rażąco niską tj. niewystarczającą na pokrycie wszystkich kosztów wykonania zamówienia może wezwać Wykonawcę do przedstawienia wyjaśnień, w tym szczegółowej kalkulacji zaoferowanej ceny oraz dowodów potwierdzających prawidłowość przyjętych kosztów.

13.5. Zamawiający odrzuci ofertę Wykonawcy, który nie złożył wyjaśnień lub dowodów albo którego wyjaśnienia i dowody nie potwierdzają możliwości zrealizowania prawidłowo zamówienia za zaoferowaną cenę.

13.6. Zamawiający wybiera najkorzystniejszą ofertę spośród ofert niepodlegających odrzuceniu, zgodnie z kryteriami oceny ofert. Ofertą najkorzystniejszą jest oferta przedstawiająca najkorzystniejszy bilans ceny lub kosztu i innych kryteriów oceny ofert, lub oferta z najniższą ceną lub kosztem – jeżeli nie stosowano innych kryteriów. Zamawiający wybiera najkorzystniejszą ofertę na podstawie kryteriów oceny ofert określonych w przedmiotowym Ogłoszeniu/SWZ.

14. WYMAGANIA DOTYCZĄCYCH ZABEZPIECZENIA NALEŻYTEGO WYKONANIA UMOWY, O ILE JEST WYMAGANE:

14.1. Zamawiający nie będzie wymagał od wykonawców wniesienia zabezpieczenia należytego wykonania umowy.

15. WYJAŚNIENIA I MODYFIKACJA OGŁOSZENIA/SWZ:

15.1. Zamawiający udziela odpowiedzi na pytania dotyczące treści SWZ lub zaproszenia do składania ofert, na co najmniej dwa dni robocze przed dniem otwarcia ofert, pod warunkiem że pytanie wpłynęło do Zamawiającego na co najmniej 7 dni przed terminem składania ofert. W przypadku, gdy pytanie wpłynie w terminie krótszym niż 7 dni przed terminem składania ofert, Zamawiający może pozostawić je bez rozpoznania.

15.2. Treść pytań wraz z odpowiedziami bez wskazywania źródła pytania, przekazywana jest wszystkim wykonawcom, którym przekazano SWZ i zamieszczana na stronie internetowej Spółki.

15.3. Zamawiający może w każdym czasie, przed upływem terminu składania ofert, dokonać zmiany SWZ. Zamawiający przedłuża termin składania ofert o czas niezbędny do zapoznania

się wszystkich zainteresowanych wykonawców z wyjaśnieniami niezbędnymi do należytego przygotowania i złożenia ofert.

15.4. Treść wyjaśnień SWZ zamieszcza na stronie internetowej Spółki

16. WYKLUCZENIE Z POSTĘPOWANIA

Zamawiający na podstawie art. 1 pkt 3 Ustawy z dnia z dnia 13 kwietnia 2022 r. o szczególnych rozwiązaniach w zakresie przeciwdziałania wspieraniu agresji na Ukrainę oraz służących ochronie bezpieczeństwa narodowego (t. j. Dz. U z 2023 poz. 1497 z późn. zm.) wykluczy z niniejszego postępowania osoby i podmioty wpisane na listę, o której mowa w art. 2 tej ustawy.

Zgodnie z art. art. 7 ust. 1 przywołanej ustawy z postępowania o udzielenie zamówienia publicznego lub konkursu prowadzonego na podstawie ustawy z dnia 11 września 2019 r. - Prawo zamówień publicznych wyklucza się:

- 1 wykonawcę oraz uczestnika konkursu wymienionego w wykazach określonych w rozporządzeniu 765/2006 i rozporządzeniu 269/2014 albo wpisanego na listę na podstawie decyzji w sprawie wpisu na listę rozstrzygającej o zastosowaniu środka, o którym mowa w art. 1 pkt 3;
- 2 wykonawcę oraz uczestnika konkursu, którego beneficjentem rzeczywistym w rozumieniu ustawy z dnia 1 marca 2018 r. o przeciwdziałaniu praniu pieniędzy oraz finansowaniu terroryzmu (Dz. U. z 2022 r. poz. 593 z późn. zm.) jest osoba wymieniona w wykazach określonych w rozporządzeniu 765/2006 i rozporządzeniu 269/2014 albo wpisana na listę lub będąca takim beneficjentem rzeczywistym od dnia 24 lutego 2022 r., o ile została wpisana na listę na podstawie decyzji w sprawie wpisu na listę rozstrzygającej o zastosowaniu środka, o którym mowa w art. 1 pkt 3;
- 3 wykonawcę oraz uczestnika konkursu, którego jednostką dominującą w rozumieniu art. 3 ust. 1 pkt 37 ustawy z dnia 29 września 1994 r. o rachunkowości (Dz. U. z 2023 r. poz. 120 I 295) jest podmiot wymieniony w wykazach określonych w rozporządzeniu 765/2006 i rozporządzeniu 269/2014 albo wpisany na listę lub będący taką jednostką dominującą od dnia 24 lutego 2022 r., o ile został wpisany na listę na podstawie decyzji w sprawie wpisu na listę rozstrzygającej o zastosowaniu środka, o którym mowa w art. 1 pkt 3.

Zgodnie z art. 7 ust. 9 Ustawy z dnia z dnia 13 kwietnia 2022 r. szczególnych rozwiązaniach w zakresie przeciwdziałania wspieraniu agresji na Ukrainę oraz służących ochronie bezpieczeństwa narodowego:

Przepisy ust. 1-8 stosuje się do postępowania zmierzającego do udzielenia zamówienia publicznego oraz konkursów o wartości mniejszej niż kwoty określone w art. 2 ust. 1 ustawy z dnia 11 września 2019 r. - Prawo zamówień publicznych lub z wyłączeniem stosowania tej ustawy.

Wykonawca potwierdzi zaistnienie przesłanek wykluczenia z niniejszego ustępu bądź ich brak poprzez złożenie oświadczenia w Formularzu oferty (załącznik nr 1 do Ogłoszenia/SWZ).

ODRZUCENIE OFERTY

Zamawiający odrzuci ofertę Wykonawcy na podstawie art. 25 ust. 1 pkt 2 Regulaminu w przypadku, gdy przedmiot zamówienia będzie objęty zakazami, o których mowa w poniższych aktach prawnych:

- 1) Ustawą z dnia 13 kwietnia 2022 r. o szczególnych rozwiązaniach w zakresie przeciwdziałania wspieraniu agresji na Ukrainę oraz służących ochronie bezpieczeństwa narodowego (t. j. Dz. U z 2023 poz. 1497 z późn. zm.),
- 2) Rozporządzeniem Rady (WE) nr 765/2006 z dnia 18 maja 2006 r. dotyczącym środków ograniczających w związku z sytuacją na Białorusi i udziałem Białorusi

- w agresji Rosji wobec Ukrainy (Dz. U.UE.L. z 2006 r. Nr 134 str. 1 z późn. zm.),
- 3) Rozporządzeniem Rady (UE) Nr 833/2014 z dnia 31 lipca 2014 r. dotyczącym środków ograniczających w związku z działaniami Rosji destabilizującymi sytuację na Ukrainie, (Dz. Urz. UE nr L z 2014 r. Nr 229 str. 1 z późn. zm.),
 - 4) Rozporządzenie Rady (UE) nr 2022/263 z dnia 23 lutego 2022 r. w sprawie środków ograniczających w odpowiedzi na nielegalne uznanie, okupację lub aneksję przez Federację Rosyjską niektórych niekontrolowanych przez rząd obszarów ukraińskich; (D. Urz. UE L z 2022 r. poz. 42 z późn. zm.),
 - 5) Rozporządzeniem Rady (UE) Nr 269/2014 z dnia 17 marca 2014 r. w sprawie środków ograniczających w odniesieniu do działań podważających integralność terytorialną, suwerenność i niezależność Ukrainy lub im zagrażających (Dz. U.UE.L. z 2014 r. Nr 78, str. 6 z późn. zm.).

W celu weryfikacji przesłanki odrzucenia Wykonawcy złożą oświadczenie w formularzu ofertowym (Załącznik nr 1 do Ogłoszenia/SWZ)

17. Zamawiający zastrzega sobie prawo zamknięcia przetargu bez wyboru którejkolwiek z ofert.

18. O unieważnieniu przetargu albo zamknięciu postępowania bez wyboru którejkolwiek z ofert Zamawiający poinformuje wszystkich Wykonawców którzy złożyli oferty. Dodatkowo informacje te zamieści na stronie internetowej bip.wobi.pl.

19. W SPRAWACH NIEUREGULOWANYCH W OGŁOSZENIU/SPECYFIKACJI WARUNKÓW ZAMÓWIENIA ZASTOSOWANIE MAJĄ ZAPISY REGULAMINU ORAZ PRZEPISY KODEKSU CYWILNEGO.

.....

- Załącznik Nr 1 – Formularz ofertowy dla poszczególnych części zamówienia
Załącznik Nr 2 – Oświadczenie Wykonawcy, że spełnia warunki udziału w postępowaniu
Załącznik Nr 3 – klauzula informacyjna RODO
Załącznik Nr 4 – wzór umowy

FORMULARZ OFERTY
w przetargu nieograniczonym na:

DOSTAWĘ ARMATURY W OKRESIE 12 MIESIĘCY

1. ZAMAWIAJĄCY:

1.1. „WODOCIĄGI BIAŁOSTOCKIE” Sp. z o.o. w Białymstoku, ul. Młynowa 52/1, 15- 404 Białystok

2. Niniejsza oferta zostaje złożona przez Wykonawcę/Podmioty wspólnie ubiegające się o zamówienie:

L.P.	Pełna nazwa Wykonawcy/ców	Adres Wykonawcy

3. Osoba do kontaktu/adres do korespondencji

Imię	
Nazwisko	
Adres do korespondencji	
Nr telefonu	
Nr faksu	
Adres e-mail	

4. Ja (my) niżej podpisany(i) oświadczam(y), że działając w imieniu i na rzecz w/w Wykonawcy:

- 4.1. Zapoznałem(liśmy) się z treścią Ogłoszenia/SWZ wraz z załącznikami (w tym wzorem umowy) i nie wnosimy do nich żadnych zastrzeżeń ani uwag.
- 4.2. Gwarantuję(my) wykonanie przez w/w Wykonawcę całości przedmiotu zamówienia na warunkach określonych przez Zamawiającego w treści Ogłoszenia/SWZ wraz z załącznikami przy uwzględnieniu wyjaśnień Zamawiającego oraz dokonanych przez Zamawiającego modyfikacji treści w/w dokumentów.

- 4.3. Oświadczam, że wyceniliśmy wszystkie elementy niezbędne do prawidłowego wykonania zamówienia.
- 4.4. W przypadku uznania mojej (naszej) oferty za najkorzystniejszą zobowiązuję(emy) się zawrzeć umowę w miejscu i terminie, jakie zostaną wskazane przez Zamawiającego.
- 4.5. Nie uczestniczę(ymy) jako Wykonawca w jakiegokolwiek innej ofercie złożonej w celu udzielenia niniejszego zamówienia;
- 4.6. Wykonawca związany jest z ofertą przez okres: 45 dni.
- 4.7. Akceptuję/my termin realizacji zamówienia określony w Ogłoszeniu/SWZ oraz we wzorze Umowy.
- 4.8. Okres gwarancji na przedmiot zamówienia wynosi 36 miesięcy, natomiast okres rękojmi 24 miesiące.

Wskazany w poniższej tabeli zakres prac zamierzamy powierzyć podwykonawcom:

L.P.	Zakres prac

Zamierzamy powierzyć wykonanie części zamówienia następującym podwykonawcom (o ile są znani):

L.P.	Firma podwykonawcy

5. Cena oferty wynosi:

5.1. Część I – armatura wodociągowa

..... zł netto + zł (..... % VAT) = zł brutto
(słownie złotych)

5.2. Część II – armatura naprawcza

..... zł netto + zł (..... % VAT) = zł brutto
(słownie złotych)

5.3. Część III – kształtki żeliwne

..... zł netto + zł (..... % VAT) = zł brutto
(słownie złotych)

6. Ilość producentów armatury (na podstawie wykazów cen):

- Część I – armatura wodociągowa -
- Część II – armatura naprawcza -
- Część III – kształtki żeliwne -

7. Oświadczam, iż zobowiązuje się w ramach podanej ceny zapewnić wysokość minimalnego wynagrodzenia za pracę albo wysokość minimalnej stawki godzinowej, ustalonych na podstawie

przepisów ustawy z dnia 10 października 2002 r o minimalnym wynagrodzeniu za pracę oraz zmian tej ustawy w trakcie realizacji zamówienia.

8. Wykonawca oświadcza, że wypełnił obowiązki informacyjne przewidziane w art. 13 i/lub art. 14 RODO wobec osób fizycznych, od których dane osobowe bezpośrednio lub pośrednio pozyskał w celu ubiegania się o udzielenia zamówienia oraz realizacji niniejszej Umowy.
9. Wykonawca zobowiązuje się do wypełnienia obowiązków informacyjnych, o których mowa w ust. 8 wobec osób fizycznych, od których dane osobowe bezpośrednio lub pośrednio pozyska w trakcie realizacji niniejszej Umowy. Wykonawca zobowiązuje się do wypełnienia obowiązków informacyjnych wobec swoich podwykonawców, dalszych podwykonawców.
10. W ofercie *znajdują się/nie znajdują się informacje stanowiące tajemnicę przedsiębiorstwa w rozumieniu Ustawy z dnia 16 kwietnia 1993 r. o zwalczaniu nieuczciwej konkurencji (t.j. Dz. U. z 2020 r. poz. 1913). Wskazane poniżej informacje zawarte w ofercie stanowią tajemnicę przedsiębiorstwa i w związku z niniejszym nie mogą być one udostępniane, w szczególności innym uczestnikom postępowania:

L.P.	Oznaczenie rodzaju (nazwy) informacji	Strony w ofercie	
		(wyrażone cyfrą)	
		od	do

UZASADNIENIE (należy uzasadnić przesłanki z art. 11 ust. 2 Ustawy z dnia 16 kwietnia 1993 r. o zwalczaniu nieuczciwej konkurencji):

.....

11. Oświadczam/y, że: podlegam/y/**nie podlegam/y*** (***niepotrzebne należy skreślić**) wykluczeniu z postępowania na podstawie Art. 7 ust. 1 Ustawy z dnia 13 kwietnia 2022 r. o szczególnych rozwiązaniach w zakresie przeciwdziałania wspieraniu agresji na Ukrainę oraz służących ochronie bezpieczeństwa narodowego (t. j. Dz. U z 2023 poz. 1497 z późn. zm.)

12. Oświadczam, że w szczególności: towary, technologie, sprzęt użyte do wykonania zamówienia ***nie są objęte/ są objęte** (***niepotrzebne należy skreślić**) zakazami, o których mowa w niżej wymienionych przepisach.

1) Ustawa z dnia 13 kwietnia 2022 r. o szczególnych rozwiązaniach w zakresie przeciwdziałania wspieraniu agresji na Ukrainę oraz służących ochronie bezpieczeństwa narodowego (t. j. Dz. U. z 2023 r., poz. 1497 z późn. zm.),

- 2) Rozporządzenie Rady (WE) nr 765/2006 z dnia 18 maja 2006 r. dotyczącym środków ograniczających w związku z sytuacją na Białorusi i udziałem Białorusi w agresji Rosji wobec Ukrainy (Dz. U.UE.L. z 2006 r. Nr 134 str. 1 z późn. zm.),
- 3) Rozporządzenie Rady (UE) Nr 833/2014 z dnia 31 lipca 2014 r. dotyczącym środków ograniczających w związku z działaniami Rosji destabilizującymi sytuację na Ukrainie, (Dz. Urz. UE nr L z 2014 r. Nr 229, str. 1 z późn. zm.),
- 4) Rozporządzenie Rady (UE) nr 2022/263 z dnia 23 lutego 2022 r. w sprawie środków ograniczających w odpowiedzi na nielegalne uznanie, okupację lub aneksję przez Federację Rosyjską niektórych niekontrolowanych przez rząd obszarów ukraińskich; (D. Urz. UE L z 2022 r. poz. 42 z późn. zm.),
- 5) Rozporządzenie Rady (UE) Nr 269/2014 z dnia 17 marca 2014 r. w sprawie środków ograniczających w odniesieniu do działań podważających integralność terytorialną, suwerenność i niezależność Ukrainy lub im zagrażających (Dz. U.UE.L. z 2014 r. Nr 78 str. 6 z późn. zm.).

..... dn. r.

.....
(Pieczęć/cie i podpis/y)

** W przypadku, gdy wykonawca nie przekazuje danych osobowych innych niż bezpośrednio jego dotyczących lub zachodzi wyłączenie stosowania obowiązku Informacyjnego, stosownie do art. 13 ust. 4 lub art. 14 ust. 5 RODO treści oświadczenia wykonawca nie składa (usunięcie treści oświadczenia np. przez jego wykreślenie).

- 1) rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2016/679 z dnia 27 kwietnia 2016 r. w sprawie ochrony osób fizycznych w związku z przetwarzaniem danych osobowych i w sprawie swobodnego przepływu takich danych oraz uchylenia dyrektywy 95/46/WE (ogólne rozporządzenie o ochronie danych) (Dz. Urz. UE L 119 z 04.05.2016, str. 1).

Załączniki do oferty:

1. Wykaz cen jednostkowych – Część I – armatura wodociągowa
2. Wykaz cen jednostkowych – Część II – armatura naprawcza
3. Wykaz cen jednostkowych – Część III – kształtki żeliwne

Wykaz cen jednostkowych – Część I – armatura wodociągowa

L.P.	NAZWA MATERIAŁU	NAZWA PRODUCENTA	CENA JEDNOSTKOWA NETTO
1.	Hydrant nadziemny DN-80 L-1500 Nielamany		
2.	Hydrant nadziemny DN-80 L-1500 Łamany		
3.	Hydrant podziemny DN-80 L-1000		
4.	Hydrant podziemny DN-80 L-1250		
5.	Hydrant podziemny DN-80 L-1500		
6.	Hydrant podziemny DN-80 L-1500 z podwójnym zamknięciem		
7.	Łącznik RR 50		
8.	Łącznik RR 80		
9.	Łącznik RR 100		
10.	Łącznik RR 150		
11.	Łącznik RR 200		
12.	Łącznik RR 250		
13.	Łącznik RR 300		
14.	Łącznik RR 350		
15.	Łączniki RR 400		
16.	Łącznik RR do PE 80/90		
17.	Łącznik RR do PE 100/110		
18.	Łącznik RR do PE 150/160		
19.	Łącznik RR do PE 225/225		
20.	Łącznik RR do PE 250/250		
21.	Łącznik RR do PE 280		
22.	Łącznik RR do PE 300/315		
23.	Łącznik RK do PE 80/90		
24.	Łącznik RK do PE 100/110		
25.	Łącznik RK do PE 150/160		
26.	Łącznik RK do PE 200/225		
27.	Łącznik RK do PE 250/250		
28.	Łącznik RK do PE 250/280		
29.	Łącznik RK do PE 300/315		
30.	Łącznik RK (RK) 040/50		
31.	Łącznik RK 80		
32.	Łącznik RK 100		
33.	Łącznik RK 125		
34.	Łącznik RK 150		
35.	Łącznik RK 200		
36.	Łącznik RK 250		
37.	Łącznik RK 300		

38.	Łącznik RK 350		
39.	Łączniki RK 400		
40.	Element włączeniowy do rur żeliwnych i stalowych 80		
41.	Element włączeniowy do rur żeliwnych i stalowych 100		
42.	Element włączeniowy do rur żeliwnych i stalowych 125		
43.	Element włączeniowy do rur żeliwnych i stalowych 150		
44.	Element włączeniowy do rur żeliwnych i stalowych 200		
45.	Element włączeniowy do rur żeliwnych i stalowych 250		
46.	Element włączeniowy do rur żeliwnych i stalowych 300		
47.	Element włączeniowy do rur żeliwnych z odejściem kołnierzowym 100x80		
48.	Element włączeniowy do rur żeliwnych z odejściem kołnierzowym 100x100		
49.	Element włączeniowy do rur żeliwnych z odejściem kołnierzowym 150x80		
50.	Element włączeniowy do rur żeliwnych z odejściem kołnierzowym 150x100		
51.	Element włączeniowy do rur żeliwnych z odejściem kołnierzowym 150x150		
52.	Element włączeniowy do rur żeliwnych z odejściem kołnierzowym 200x100		
53.	Element włączeniowy do rur żeliwnych z odejściem kołnierzowym 200x150		
54.	Element włączeniowy do rur PE/PVC 90 z gwintem		
55.	Element włączeniowy do rur PE/PVC 110 z gwintem		
56.	Element włączeniowy do rur PE/PVC 160 z gwintem		
57.	Element włączeniowy do rur PE/PVC 200 z gwintem		
58.	Element włączeniowy do rur PE/PVC 225 z gwintem		
59.	Element włączeniowy do rur PVC/PE 110x80 z odejściem kołnierzowym		
60.	Element włączeniowy do rur PVC/PE 160x80 z odejściem kołnierzowym		
61.	Element włączeniowy do rur PVC/PE 160x100 z odejściem kołnierzowym		
62.	Element włączeniowy do rur PVC/PE 200x80 z odejściem kołnierzowym		
63.	Element włączeniowy do rur PVC/PE 200x100 z odejściem kołnierzowym		
64.	Element włączeniowy do rur PVC/PE 225x80 z odejściem kołnierzowym		
65.	Element włączeniowy do rur PVC/PE 225x100 z odejściem kołnierzowym		
66.	Element włączeniowy do rur PVC/PE 250/80 z odejściem kołnierzowym		
67.	Element włączeniowy do rur PVC/PE 250/100 z odejściem kołnierzowym		
68.	Obudowa zasuwy DN25 (sztywna) Rd - 1500		
69.	Obudowa zasuwy DN32 (sztywna) Rd - 1500		
70.	Obudowa zasuwy DN40 (sztywna) Rd - 1500		
71.	Obudowa zasuwy DN50 (sztywna) Rd - 1500		

72.	Obudowa zasuwy DN80 (sztywna) Rd - 1500		
73.	Obudowa zasuwy DN100 (sztywna) Rd - 1500		
74.	Obudowa zasuwy DN150 (sztywna) Rd - 1500		
75.	Obudowa zasuwy DN200 (sztywna) Rd - 1500		
76.	Obudowa zasuwy DN250 (sztywna) Rd - 1500		
77.	Obudowa zasuwy DN300 (sztywna) Rd - 1500		
78.	Obudowa zasuwy DN350 (sztywna) Rd - 1500		
79.	Obudowa zasuwy DN400 (sztywna) Rd - 1500		
80.	Obudowa zasuwy DN25 (teleskopowa) do 2m		
81.	Obudowa zasuwy DN25 (teleskopowa) do 3m		
82.	Obudowa zasuwy DN32 (teleskopowa) do 2m		
83.	Obudowa zasuwy DN32 (teleskopowa) do 3m		
84.	Obudowa zasuwy DN40 (teleskopowa) do 2m		
85.	Obudowa zasuwy DN40 (teleskopowa) do 3m		
86.	Obudowa zasuwy DN50 (teleskopowa) do 2m		
87.	Obudowa zasuwy DN50 (teleskopowa) do 3m		
88.	Obudowa zasuwy DN80 (teleskopowa) do 2m		
89.	Obudowa zasuwy DN80 (teleskopowa) do 3m		
90.	Obudowa zasuwy DN100 (teleskopowa) do 2m		
91.	Obudowa zasuwy DN100 (teleskopowa) do 3m		
92.	Obudowa zasuwy DN150 (teleskopowa) do 2m		
93.	Obudowa zasuwy DN150 (teleskopowa) do 3m		
94.	Obudowa zasuwy DN200 (teleskopowa) do 2m		
95.	Obudowa zasuwy DN200 (teleskopowa) do 3m		
96.	Obudowa zasuwy DN250 (teleskopowa) do 2m		
97.	Obudowa zasuwy DN250 (teleskopowa) do 3m		
98.	Obudowa zasuwy DN300 (teleskopowa) do 2m		
99.	Obudowa zasuwy DN300 (teleskopowa) do 3m		
100.	Obudowa zasuwy DN350 (teleskopowa) do 2m		
101.	Obudowa zasuwy DN350 (teleskopowa) do 3m		
102.	Obudowa zasuwy DN400 (teleskopowa) do 2m		
103.	Obudowa zasuwy DN400 (teleskopowa) do 3m		
104.	Otulina do hydrantu - podziemna (kosz/osłona na odwodnienie)		
105.	Podstawa pod skrzynkę hydrantową		
106.	Podstawa pod skrzynkę uliczną		
107.	Skrzynka hydrantowa		
108.	Skrzynka uliczna kwadratowa duża		
109.	Skrzynka uliczna okrągła duża		
110.	Zasuwa DN25 (GW/GW)		
111.	Zasuwa DN32 (GW/GW)		
112.	Zasuwa DN40 (GW/GW)		

113.	Zasuwa DN50 (GW/GW)		
114.	Zasuwa DN25 do nawiercania (GW/GZ)		
115.	Zasuwa DN32 do nawiercania (GW/GZ)		
116.	Zasuwa DN40 do nawiercania (GW/GZ)		
117.	Zasuwa DN50 do nawiercania (GW/GZ)		
118.	Zasuwa z króćcami PE DN25/PE32		
119.	Zasuwa z króćcami PE DN32/PE40		
120.	Zasuwa z króćcami PE DN40/PE50		
121.	Zasuwa z króćcami PE DN50/PE63		
122.	Zasuwa kołnierzowa DN50 F5 długa		
123.	Zasuwa kołnierzowa DN50 F4 krótka		
124.	Zasuwa kołnierzowa DN80 F5 długa		
125.	Zasuwa kołnierzowa DN80 F4 krótka		
126.	Zasuwa kołnierzowa DN100 F5 długa		
127.	Zasuwa kołnierzowa DN100 F4 krótka		
128.	Zasuwa kołnierzowa DN150 F5 długa		
129.	Zasuwa kołnierzowa DN150 F4 krótka		
130.	Zasuwa kołnierzowa DN200 F5 długa		
131.	Zasuwa kołnierzowa DN200 F4 krótka		
132.	Zasuwa kołnierzowa DN250 F5 długa		
133.	Zasuwa kołnierzowa DN300 F5 długa		
134.	Zasuwa kołnierzowa DN350 F5 długa		
135.	Zasuwa kołnierzowa DN400 F5 długa		
SUMA CEN JEDNOSTKOWYCH NETTO			
VAT			
SUMA CEN JEDNOSTKOWYCH BRUTTO			
Ilość producentów armatury:			

Wykaz cen jednostkowych – Część II – armatura naprawcza

L.P.	NAZWA MATERIAŁU	NAZWA PRODUCENTA	CENA JEDNOSTKOWA NETTO
1.	Łącznik RR 50 (specjalne z szerokim zakresem uszczelnienia)		
2.	Łącznik RR 80 (specjalne z szerokim zakresem uszczelnienia)		
3.	Łącznik RR 100 (specjalne z szerokim zakresem uszczelnienia)		
4.	Łącznik RR 150 (specjalne z szerokim zakresem uszczelnienia)		
5.	Łącznik RR 200 (specjalne z szerokim zakresem uszczelnienia)		
6.	Łącznik RR 250 (specjalne z szerokim zakresem uszczelnienia)		
7.	Łącznik RR 300 (specjalne z szerokim zakresem uszczelnienia)		
8.	Łącznik RR 350 (specjalne z szerokim zakresem uszczelnienia)		
9.	Łącznik RR 400 (specjalne z szerokim zakresem uszczelnienia)		
10.	Łącznik RK 50 (specjalne z szerokim zakresem uszczelnienia)		
11.	Łącznik RK 80 (specjalne z szerokim zakresem uszczelnienia)		
12.	Łącznik RK 100 (specjalne z szerokim zakresem uszczelnienia)		
13.	Łącznik RK 150 (specjalne z szerokim zakresem uszczelnienia)		
14.	Łącznik RK 200 (specjalne z szerokim zakresem uszczelnienia)		
15.	Łącznik RK 250 (specjalne z szerokim zakresem uszczelnienia)		
16.	Łącznik RK 300 (specjalne z szerokim zakresem uszczelnienia)		
17.	Łącznik RK 350 (specjalne z szerokim zakresem uszczelnienia)		
18.	Łącznik RK 400 (specjalne z szerokim zakresem uszczelnienia)		
19.	Obejma/opaska naprawcza żeliwna 80 do rur żeliwnych		
20.	Obejma/opaska naprawcza żeliwna 100 do rur żeliwnych		
21.	Obejma/opaska naprawcza żeliwna 150 do rur żeliwnych		
22.	Obejma/opaska naprawcza żeliwna 200 do rur żeliwnych		
23.	Obejma/opaska naprawcza DN 80 do rur żeliwnych		
24.	Obejma/opaska naprawcza DN 100 do rur żeliwnych		
25.	Obejma/opaska naprawcza DN 125 do rur żeliwnych		
26.	Obejma/opaska naprawcza DN 150 do rur żeliwnych		
27.	Obejma/opaska naprawcza DN 200 do rur żeliwnych		
28.	Obejma/opaska naprawcza DN 250 do rur żeliwnych		
29.	Obejma/opaska naprawcza DN 300 do rur żeliwnych		
30.	Obejma/opaska naprawcza DN 90 do rur PE/PVC		

31.	Obejma/opaska naprawcza DN 110 do rur PE/PVC		
32.	Obejma/opaska naprawcza DN 125 do rur PE/PVC		
33.	Obejma/opaska naprawcza DN 160 do rur PE/PVC		
34.	Obejma/opaska naprawcza DN 200 do rur PE/PVC		
35.	Obejma/opaska naprawcza DN 225 do rur PE/PVC		
36.	Obejma/opaska naprawcza DN 250 do rur PE/PVC		
37.	Obejma/opaska naprawcza DN 280 do rur PE/PVC		
38.	Obejma/opaska naprawcza DN 300 do rur PE/PVC		
39.	Obejma/opaska naprawcza DN 80 do rur AC		
40.	Obejma/opaska naprawcza DN 100 do rur AC		
41.	Obejma/opaska naprawcza DN 150 do rur AC		
42.	Obejma/opaska naprawcza DN 200 do rur AC		
43.	Obejma/opaska naprawcza DN 250 do rur AC		
44.	Obejma/opaska naprawcza DN 300 do rur AC		
45.	Obejma/opaska naprawcza DN 80 do rur stalowych		
46.	Obejma/opaska naprawcza DN 100 do rur stalowych		
47.	Obejma/opaska naprawcza DN 125 do rur stalowych		
48.	Obejma/opaska naprawcza DN 150 do rur stalowych		
49.	Obejma/opaska naprawcza DN 200 do rur stalowych		
50.	Obejma/opaska naprawcza DN 250 do rur stalowych		
51.	Obejma/opaska naprawcza DN 300 do rur stalowych		
SUMA CEN JEDNOSTKOWYCH NETTO			
VAT			
SUMA CEN JEDNOSTKOWYCH BRUTTO			
Ilość producentów armatury:			

Wykaz cen jednostkowych – Część III – kształtki żeliwne

L.P.	NAZWA MATERIAŁU	NAZWA PRODUCENTA	CENA JEDNOSTKOWA NETTO
1.	Kolano żeliwne kołnierzowe stopowe DN80		
2.	Kolana żeliwne kołnierzowe DN50		
3.	Kolana żeliwne kołnierzowe DN80		
4.	Kolana żeliwne kołnierzowe DN100		
5.	Kolana żeliwne kołnierzowe DN150		
6.	Kołnierz ślepy DN50		
7.	Kołnierz ślepy DN80		
8.	Kołnierz ślepy DN100		
9.	Kołnierz ślepy DN150		
10.	Kołnierz ślepy DN200		
11.	Króciec F-50		
12.	Króciec F-80		
13.	Króciec F-100		
14.	Króciec F-150		
15.	Króciec F-200		
16.	Króciec F-250		
17.	Króciec F-300		
18.	Króciec F-350		
19.	Króciec F-400		
20.	Króciec FF-50 L-500		
21.	Króciec FF-80 L-1000		
22.	Króciec FF-80 L-150		
23.	Króciec FF-80 L-200		
24.	Króciec FF-80 L-300		
25.	Króciec FF-80 L-400		
26.	Króciec FF-80 L-500		
27.	Króciec FF-80 L-600		
28.	Króciec FF-100 L-1000		
29.	Króciec FF-100 L-300		
30.	Króciec FF-100 L-400		
31.	Króciec FF-100 L-500		
32.	Króciec FF-150 L-1000		
33.	Króciec FF-150 L-300		
34.	Króciec FF-150 L-400		
35.	Króciec FF-150 L-500		
36.	Króciec FF-200 L-500		

37.	Króciec FF-250 L-500		
38.	Króciec FF-300 L-500		
39.	Króciec FF-350 L-500		
40.	Króciec FF-400 L-500		
41.	Króciec FW-80		
42.	Króciec FW-100		
43.	Króciec FW-150		
44.	Króciec FW-200		
45.	Króciec FW-250		
46.	Króciec FW-300		
47.	Trójkąt 80x50 kątnicowy		
48.	Trójkąt 80x80 kątnicowy		
49.	Trójkąt 100x80 kątnicowy		
50.	Trójkąt 100x100 kątnicowy		
51.	Trójkąt 150x80 kątnicowy		
52.	Trójkąt 150x100 kątnicowy		
53.	Trójkąt 150x150 kątnicowy		
54.	Trójkąt 200x80 kątnicowy		
55.	Trójkąt 200x100 kątnicowy.		
56.	Trójkąt 200x200 kątnicowy		
57.	Trójkąt 300x300 kątnicowy.		
58.	Trójkąt 400x400 kątnicowy.		
59.	Zwężka 80x50 kątnicowa		
60.	Zwężka 100x80 kątnicowa		
61.	Zwężka 150x80 kątnicowa		
62.	Zwężka 150x100 kątnicowa		
63.	Zwężka 200x080 kątnicowa		
64.	Zwężka 200x100 kątnicowa		
65.	Zwężka 200x150 kątnicowa		
66.	Zwężka 300x100 kątnicowa		
67.	Zwężka 300x150 kątnicowa		
68.	Zwężka 300x200 kątnicowa		
SUMA CEN JEDNOSTKOWYCH NETTO			
VAT			
SUMA CEN JEDNOSTKOWYCH BRUTTO			
Ilość producentów armatury:			

Dotyczy przetargu na:

DOSTAWĘ ARMATURY W OKRESIE 12 MIESIĘCY

ZAMAWIAJĄCY:

„WODOCIĄGI BIAŁOSTOCKIE” Sp. z o.o. w Białymstoku, ul. Młynowa 52/1, 15- 404 Białystok

L.P.	Pełna nazwa Wykonawcy/ców	Adres Wykonawcy

OŚWIADCZENIE

o spełnianiu warunków udziału w postępowaniu i braku podstaw odrzucenia oferty

Działając w imieniu i na rzecz w/w Wykonawcy Ja (my) niżej podpisany(i) oświadczam(y), że ww. Wykonawca:

1. posiada zdolność do występowania w obrocie gospodarczym;
2. posiada uprawnienia do prowadzenia określonej działalności gospodarczej lub zawodowej, o ile wynika to z odrębnych przepisów;
3. znajduje się w odpowiedniej, określonej sytuacji ekonomicznej lub finansowej niezbędnej do należytego wykonania przedmiotowego zamówienia;
4. posiada zdolność techniczną lub zawodową niezbędną do należytego wykonania przedmiotowego zamówienia;
5. w stosunku do Wykonawcy nie otwarto likwidacji, nie ogłoszono upadłość, którego aktywami zarządza likwidator lub sąd, zawarł układ z wierzycielami, którego działalność gospodarcza jest zawieszona albo znajduje się on w innej tego rodzaju sytuacji wynikającej z podobnej procedury przewidzianej w przepisach miejsca wszczęcia tej procedury;
6. nie zalega z opłacaniem podatków lub opłat na ubezpieczenie społeczne lub zdrowotne, chyba, że zawarł wiążące porozumienie co do spłaty tych zaległości;
7. wszystkie informacje przedłożone w ofercie są prawdziwe;
8. nie zawarł z innymi Wykonawcami porozumienia mającego na celu zakłócenie konkurencji.

..... dn. r.

.....
(Pieczęć/cie i podpis/y)

Dotyczy: przetargu na:

DOSTAWĘ ARMATURY W OKRESIE 12 MIESIĘCY

Klauzula informacyjna z art. 13 RODO

1. Zgodnie z art. 13 ust. 1 i 2 rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2016/679 z dnia 27 kwietnia 2016 r. w sprawie ochrony osób fizycznych w związku z przetwarzaniem danych osobowych i w sprawie swobodnego przepływu takich danych oraz uchylenia dyrektywy 95/46/WE (ogólne rozporządzenie o ochronie danych) (Dz. Urz. UE L 119 z 04.05.2016, str. 1), dalej „RODO”, Zamawiający – „Wodociągi Białostockie” Sp. z o.o. w Białymstoku informuje, że:
 - a) administratorem danych osobowych jest Zamawiający – „Wodociągi Białostockie” Sp. z o.o. w Białymstoku, ul. Młynowa 52/1, 15-404 Białystok, zarejestrowana w Sądzie Rejonowym w Białymstoku XII Wydział Gospodarczy Krajowego Rejestru Sądowego pod Nr KRS 0000024985, Regon 050207647, NIP 542-020-01-22, kapitał zakładowy 165.540.000,00 zł, tel. 85 7458101,
 - b) inspektorem ochrony danych osobowych w „Wodociągach Białostockich” Sp. z o.o. w Białymstoku jest Pan Rafał Nalewajko, kontakt: rodo@wobi.pl, iod@wobi.pl;
 - c) dane osobowe przetwarzane będą na podstawie art. 6 ust. 1 lit. c RODO w celu związanym z postępowaniem o udzielenie zamówienia na DOSTAWĘ ARMATURY W OKRESIE 12 MIESIĘCY oraz na podstawie art. 6 ust. 1 lit. b) ogólnego rozporządzenia o ochronie danych osobowych z dnia 27 kwietnia 2016 r. dla potrzeb realizacji Umowy;
 - d) odbiorcami danych osobowych będą osoby lub podmioty, którym udostępniona zostanie dokumentacja postępowania oraz podmioty uprawnione do uzyskania danych osobowych na podstawie przepisów prawa,
 - e) dane osobowe będą przechowywane, przez okres 5 lat od dnia zakończenia postępowania o udzielenie zamówienia,
 - f) w przypadku pozyskania danych nie od podmiotu, którego dane dotyczą źródłem jest podmiot biorący udział w postępowaniu.
 - g) w odniesieniu do danych osobowych decyzje nie będą podejmowane w sposób zautomatyzowany, stosownie do art. 22 RODO;
 - h) W związku z przetwarzaniem przez „Wodociągi Białostockie” Sp. z o.o. w Białymstoku danych osobowych, przysługuje Pani/Panu:
 - na podstawie art. 15 RODO prawo dostępu do danych osobowych;
 - na podstawie art. 16 RODO prawo do sprostowania danych osobowych;
 - na podstawie art. 18 RODO prawo żądania od administratora ograniczenia przetwarzania danych osobowych z zastrzeżeniem przypadków, o których mowa w art. 18 ust. 2 RODO;
 - prawo do wniesienia skargi do Prezesa Urzędu Ochrony Danych Osobowych, w razie uznania, że przetwarzanie danych osobowych narusza przepisy RODO;
 - i) nie przysługuje Pani/Panu:
 - w związku z art. 17 ust. 3 lit. b, d lub e RODO prawo do usunięcia danych osobowych;
 - prawo do przenoszenia danych osobowych, o którym mowa w art. 20 RODO;
 - na podstawie art. 21 RODO prawo sprzeciwu, wobec przetwarzania danych osobowych,

gdyż podstawą prawną przetwarzania danych osobowych jest art. 6 ust. 1 lit. c RODO oraz art. 6 ust. 1 lit. b) ogólnego rozporządzenia o ochronie danych osobowych z dnia 27 kwietnia 2016 r.

¹⁾ rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2016/679 z dnia 27 kwietnia 2016 r. w sprawie ochrony osób fizycznych w związku z przetwarzaniem danych osobowych i w sprawie swobodnego przepływu takich danych oraz uchylenia dyrektywy 95/46/WE (ogólne rozporządzenie o ochronie danych) (Dz. Urz. UE L 119 z 04.05.2016, str. 1).

..... dn. r.

.....
(Pieczęć/cie i podpis/y)