

**ZAPYTANIE OFERTOWE NA USŁUGĘ KONSERWACJI I NAPRAWY ELEMENTÓW MOSTU DMS-65**

2. Regionalna Baza Logistyczna zwraca się do Państwa z wnioskiem o złożenie oferty cenowej na **usługę konserwacji i naprawy elementów mostu DMS-65,** zgodnie   
z załącznikiem nr 1, w terminie **do dnia 30.12.2024 r.** za pośrednictwem platformy zakupowej <https://platformazakupowa.pl/pn/2rblog>

Złożenie niniejszego zapytania nie stanowi oferty w rozumieniu przepisów kodeksu cywilnego i otrzymanie w jego konsekwencji informacji nie jest równorzędne   
ze złożeniem zamówienia przez 2. Regionalną Bazę Logistyczną i nie stanowi podstawy do roszczenia sobie prawa ze strony dostawcy do realizacji przedmiotu zapytania.

Dane zawarte w zapytaniu ofertowym będą przetwarzane przez 2. Regionalną Bazę Logistyczną z siedzibą w Warszawie ul. Marsa 110, 04-470 Warszawa NIP: 952-209-95-97, REGON 142665905 w ramach postępowań niewymagających stosowania ustawy o zamówieniach publicznych. Przysługuje Pani/Panu prawo do dostępu do swoich danych osobowych, ograniczenia ich przetwarzania, do ich przenoszenia, usunięcia, sprostowania, a także złożenia sprzeciwu. Pełna informacja o ochronie danych osobowych na podstawie RODO znajduje się na stronie internetowej pod adresem https://2rblog.wp.mil.pl/

W każdej sprawie związanej z przetwarzaniem danych osobowych można kontaktować się z Administratorem pod adresem korespondencji lub z IOD pod dedykowanym adresem e-mail 2rblog.iod@ron.mil.pl

Załączniki: 1 na 7 str.

1. – formularz ofertowy

Załącznik nr 1

……………………………………….….

/nazwa, adres, nr tel. nr fax Wykonawcy/

**FORMULARZ OFERTOWY**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Nazwa przedmiotu zamówienia** | **Ilości** | **Cena jednostkowa netto** | |
| **1.** | Płyta pomostu | **123 szt.** |  | |
| **2.** | Belka poprzeczna podpory | **41 szt.** |  | |
| **3.** | Płaski element dźwigara | **68 szt.** |  | |
| **4.** | Przestrzenny element dźwigara | **41 szt.** |  | |
| **5.** | Segment belki podłużnej | **12 szt.** |  | |
| **6.** | Rozpórka podłużna | **18 szt.** |  | |
| **OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA** | | | |
| 1. ***Wymagania ogólne***   Przedmiotem zamówienia jest przywrócenie pełnej sprawności elementów mostu DMS-65 poprzez wykonanie renowacji powłoki antykorozyjnej konstrukcji stalowej dzięki całkowitemu usunięciu starych powłok, oczyszczenie nawierzchni oraz wykonanie nowych powłok malarskich. Elementy mostu po naprawie powinny mieć przywrócone wszystkie właściwości użytkowe zgodnie z przeznaczeniem.  **Warunki przekazania elementów mostu składanego DMS-65 do naprawy i renowacji.**   * Wykonawca odbierze elementy mostu składanego z 2.RBLog Skład Olsztyn ul. Jagielończyka 43, 10-560 Olsztyn we własnym zakresie i na własny koszt. * Przekazanie elementów mostu DMS-65 dokona się na podstawie Protokołu przyjęcia- przekazania, który sporządzają i podpisują upoważnieni przedstawiciele Użytkownika i Wykonawcy. * Termin dostawy i odbioru przedmiotu umowy Wykonawca uzgodni w trybie roboczym z Użytkownikiem.   ***Warunki odbioru technicznego sprzętu po wykonaniu naprawy i renowacji***  1. Wykonawca na 5 dni przed terminem gotowości sprzętu do odbioru powiadamia RPW.  2. Wykonawca wystawia i podpisuje świadectwo zgodności „Certificate of Conformity” (CoC) akceptowane podpisem przedstawiciela wojskowego RPW. Wystawione i podpisane przez wykonawcę/podwykonawcę oraz poświadczone podpisem przedstawiciela wojskowego GQAR z państwa podwykonawcy — w przypadku realizacji procesu rządowego zapewnienia jakości u wykonawcy/podwykonawcy zagranicznego. Wykonawca do ww. świadectwa zgodności (CoC) dołącza atesty (certyfikaty) na materiały zużyte do renowacji.  3. Elementy DMS-65 po naprawie i konserwacji zostaną dostarczone i przekazane na podstawie protokołu przyjęcia- przekazania do 2. RBLog Skład Olsztyn ul. Jagielończyka 43, 10-560 Olsztyn na koszt Wykonawcy.  4. Jeśli w czasie odbioru zostaną stwierdzone wady w wykonanej usłudze, Zamawiający ma prawo odmówić przyjęcia elementów mostów składanych i podpisania protokołu przyjęcia- przekazania do czasu usunięcia stwierdzonych wad.  5. W przypadku stwierdzenia braków ilościowych w czasie przyjęcia sprzętu Zamawiający odmawia jego przyjęcia do czasu ich uzupełnienia.  6. W przypadku, gdy przedstawiony do weryfikacji SpW nie spełnia wymagań Zamawiającego, przedstawiciel RPW (GQAR) sporządza „Raport niezgodności jakości” (QDR), który po podpisaniu przez Wykonawcę, przekaże Zamawiającemu niezwłocznie faksem oraz drogą pocztową, a proces nadzorowania jakości (GQA) przedmiotu umowy ulega wstrzymaniu do czasu rozstrzygnięcia niezgodności lub dostarczenia nowego przedmiotu umowy.  7. Sporządzenie „protokołu niezgodności” z winy Wykonawcy nie powoduje zmiany terminu realizacji usługi.  8. Dodatkowe koszty wynikające z dostarczenia sprzętu nie spełniającego wymagań podpisanej umowy ponosi Wykonawca.  9. Stosowną dokumentację na materiały z wykonanej renowacji (atesty, certyfikaty, świadectwa jakości) wykonawca dostarczy odbiorcy, która zostanie dołączona do książek inwentarzowych mostów.  10. Do czasu przekazania przedmiotu umowy Zamawiającemu, Wykonawca ponosi ryzyko jego utraty lub uszkodzenia.  11. W przypadku realizacji zadań przez podwykonawcę Wykonawca zapewni, że odpowiednie zapisy związane z odbiorem przez RPW zostaną umieszczone w podpisanej umowie  z podwykonawcą, które umożliwią odbiór wojskowy u podwykonawcy.   1. ***Wymagania techniczne.***   Elementy mostu składanego DMS-65 przeznaczone do naprawy i konserwacji w ilościach:   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | Lp. | Wyszczególnienie elementów konstrukcji mostu | Jm | Ilość | | 1. | Płyta pomostu | szt. | 123 | | 2. | Belka poprzeczna podpory | szt. | 41 | | 3. | Płaski element dźwigara | szt. | 68 | | 4. | Przestrzenny element dźwigara | szt. | 41 | | 5. | Segment belki podłużnej | szt. | 12 | | 6. | Rozpórka podłużna | szt. | 18 |  1. Płyta pomostu   Rozpiętość teoretyczna wynosi 1898 mm. szerokość płyty 894 mm, wysokość 190 mm. Płyta składa się z kształtowników wyginanych z blachy grubości 4 mm, z 2 korytek podłużnych  o szerokości 268 mm i z 2 ceowników o szerokości 222 mm oraz przepona z blachy 3 mm.  W celu zmniejszenia ciężaru oraz względów transportowych i montażowych, w środnikach korytek i przepon wycięte są otwory Ø100 mm.  W narożnikach dolnych płyty, wzmocnionych nakładkami, znajdują się otwory do zakotwienia i podparcia płyty na węzłach belki poprzecznej. Na górnych krawędziach przyspawane są oporniki nawierzchni (paski z prętów 10x10 mm).  Na górnej powierzchni płyty przyspawana jest punktowo typowa siatka metalowa o wymiarach oczek 35x35 mm z drutu Ø 3.5 mm dla zapewnienia lepszej przyczepności do płyty warstwy asfaltu. Warstwę jezdną (ścieralna) stanowi asfalt lany lub beton asfaltowy.  Grubość warstwy ścieralnej 8-10 mm.  Wymiary gabarytowe elementu (w mm):  - długość - 1980  - szerokość - 980  - wysokość - 200  Nr katalogowy - 4-0-0/M  Powierzchnia jednego elementu - 9.7m2   1. Belka poprzeczna podpory   Belka poprzeczna dwuścienna jest zespawana z dwóch ceowników 260p, których rozstaw w świetle wynosi 270 mm.  Detale stężeń i węzłów z ceowników 260p, z blachy grubości 20 mm oraz płaskowników 20x40 i 20x100 mm. W górnych i dolnych stopkach belki znajdują się otwory Ø 34 mm do przekładania śrub M30 l=100, łączących belkę z segmentami słupa, lub z belką podłużną.  W miejscach otworów przyspawane są specjalne podkładki klinowe, wykonane z łaskownika 20x60.  Do każdego ceownika podłużnego po stronie zewnętrznej przyspawane są dwa pionowe węzły z otworami Ø 32mm do łączenia rozpórkami podłużnymi.  Wymiary gabarytowe elementu (w mm):  - długość - 3000  - szerokość -506  - wysokość - 260  Nr katalogowy - 2-0-0/P  Powierzchnia jednego elementu — 6,05 m2   1. Płaski element dźwigara   Jest to element niesymetryczny o kształcie prostokąta. zawiera:   * pas nośny z 2 ceowników 140, * pas stykowy z 2 ceowników 80E, * siatkę przenikających się krzyżulców z ceowników wygiętych z blachy o grubości 4mm.   Pas nośny ma złącza sworzniowe czterocięte, z jednej strony dwuczłonowe, a z drugiej strony trójczolowe. W złączach wykonane są otwory Ø 51 mm (na sworznie) w rozstawie 3000 mm. W przeponach pasa nośnego znajdują się 2 otwory Ø 34 mm i Ø 24 mm do zamontowania  tężnika oraz 3 otwory Ø 46 mm do przekładania śrub pasowych w przypadku nakładania  kratownic przestrzennych na kratownice płaskie.  Każdy słupek ma dwa otwory Ø 34 mm do osadzenia tężnika łączącego dwie sąsiednie kratownice w 1 dźwigarze mostu. Rozstaw tych otworów wynosi 1480 mm. Pas stykowy. zamykający węzły kratownicy płaskiej ma 5 węzłów z otworami pionowymi Ø 46mm do przekładania śrub pasowych Ø 44/M33, gdyż w dźwigarze mostu zawsze jest łączony z pasem kratownicy przestrzennej 5 śrubami pasowymi.  Wymiary gabarytowe elementu (W mm):  - długość – 1532,72  - szerokość - 520  - wysokość -400  Nr katalogowy - 2-0-0/M  Powierzchnia jednego elementu — 6,57 m2   1. Przestrzenny element dźwigara   Jest to kratownica dwuścienna złożona z 4 pasów 10 słupków, 12 krzyżulców, 3 przepon pionowych i 4 poziomych.  Osiowy rozstaw ścian wynosi 500 mm, odległość pomiędzy osiami pasów w jednej  ściance wynosi 510 mm. Wysokość ściany- 600 mm. Każda ściana kratownicy ma pas dolny  z dwóch ceowników 100, pas górny” z dwóch ceowników 80 E, dwa słupki skrajne z  ceowników 80, trzy słupki wewnętrzne z ceowników 80E i sześciu krzyżulców z ceowników  80E.  Ściany stężone przeponami pionowymi pomiędzy słupkami wewnętrznymi i przeponami poziomymi przyspawanymi do wewnętrznych stopek ceowników w pasach. Przepony z blachy grubości 4mm. W przeponach wykonane są otwory Ø 280 mm w celu zmniejszenia ciężaru.  Pasy dolne maja złącza czterocięte, z jednej strony dwuczołowe, a drugiej strony trójczołowe. Pasy górne maja złącza dwucięte, z jednej strony jednoczłonowe zespawane z dwóch rozciętych blach, a drugiej strony złącza są ceownikami pasów wzmocnione nakładkami pionowymi. W złączach pasa górnego są otwory na sworznie Ø 51 mm, a w złączach pasa dolnego Ø 52 mm.  W każdym pasie górnym przy słupach skrajnych i wewnętrznych znajdują się węzły z otworami pionowymi Ø 46 mm do przekładania śrub pasowych Ø 44/M33 przy łączeniu kratownic przestrzennych z kratownicami płaskimi. W każdej ścianie elementu w słupkach drugich od skraju, od strony wewnętrznej znajdują się dwa centryczne otwory Ø 48 i Ø 22 mm do osadzenia tulejek belek poprzecznych i przełożenia śrub M20.  Wymiary gabarytowe elementu (w mm):  - długość - 3130  - szerokość - 680  - wysokość - 600  Nr katalogowy - 1-0-0/M  Powierzchnia jednego elementu 13,10m2   1. Segment belki podłużnej   Segment belki podłużnej jest elementem oczepu podpory. Belka podłużna w podporze dla mostu dwukierunkowego DMS-65 z segmentów.  Element jest podwyższoną belką dwuścienną, zespawaną z rozciętych ceowników 200p i wstawek z blachy o grubości 8 mm oraz nakładek z płaskowników 20x80 mm u 20x60 mm. Rozstaw ceowników w świetle wynosi 270 mm.  Przy łączeniu 2 kolejnych segmentów złącze śrubowe z lewej strony jest wsuwane w złącze śrubowe z prawej strony. W złączach pasowanych łączone są przyległe środniki belki dwuściennej za pomocą 12 śrub M30 l=100.  Ze względu na ograniczenie ugięć belki podłużnej przyjęto ostre tolerancje rozstawu otworów +0,5 mm, gdyż średnica otworów wynosi 31 mm czyli jest większa od śrub M30 tylko o 1 mm.  W górnych stopkach podłużnych ceowników elementu znajduje się po 21 otworów  Ø 34 mm. Otwory te przeznaczone są do przymocowania belek podłożyskowych.  Wymiary gabarytowe elementu (w mm):  - długość - 4640  - szerokość - 450  - wysokość - 400  Nr katalogowy - 9-0-0/P  Powierzchnia jednego elementu 12,50m2   1. Rozpórka podłużna   Konstrukcja spawana elementu stanowią dwa kątowniki 100x100x10 stężone przeponami  z płaskownika 10x80 mm oraz dwa węzły dwuczłonowe zespawane z detali wykonanych  z płaskownika 20x80 mm, z blach grubości 20 i 25 mm.  W półkach kątowników i w przewiązkach znajduje się 16 otworów Ø 32 mm do łącznika za pomocą śrób M30(l=100) z węzłami ściągów zastrzałowych, montowanych w płaszczyznach pionowyxch i poziomych.  W każdym węźle dwuczłonowym znajduje się otwór Ø 34 mm do łączenia za pomocą śruby M30 (l= 100) z węzłem pionowym belki poprzecznej lub z węzłem segmentu słupa.  Wymiary gabarytowe elementu (w mm):  - długość - 4974  - szerokość - 210  - wysokość - 210  Nr katalogowy – 6-0-0/P  Powierzchnia jednego elementu 4,10m2  ***III. Zakres prac zawiera:***  1. Przygotowanie powierzchni elementów do malowania poprzez przeprowadzenie obróbki strumieniowo - ściernej miejsc skorodowanych oraz uzyskanie właściwego stopnia czystości pozostałych powłok przylegających (zgodnie ze wzorcowym stopniem przygotowania powierzchni - P Sa 2 ujętym w załączniku B części 4 polskiej normy: PN-EN ISO 12944).  2. Nałożenie farby podkładowej (dwuskładnikowej epoksydowej) nie powodującej odkształceń przylegających oczyszczonych powłok malarskich zgodnie z obowiązującymi normami.  3. Pokrycie farbą nawierzchniową (dwuskładnikową poliuretanową) całości powierzchni elementów (za wyjątkiem powierzchni wewnętrznych otworów sworzni) zapewniającą odporność tej powłoki na warunki atmosferyczne przy przechowywaniu elementów na wolnym powietrzu przez okres min. 10 lat (M). w kategorii korozyjności atmosfery - średniej (C3),  w grubościach powłoki przewidzianej normami: 220µm ± 20µm, jednak nie mniej niż 200 µm. Farba nawierzchniowa w kolorze: RAL 6003 Oliwgrün matowa.  4. Pokrycie powierzchni wewnętrznych otworów sworzni smarem typu ŁT, w ilościach zapewniających ochronę otworów przed wpływem warunków atmosferycznych.  5. Wykonanie konserwacji płyt pomostu poprzez usunięcie odpadającej powłoki malarskiej, naprawa uszkodzonych siatek metalowych (wymiary oczek 35x35 mm) i płyt nośnych, pomalowanie zgodnie z wymogami oraz naprawa warstwy jezdnej poprzez usunięcie pęknięć i uzupełnienie ubytków (warstwę jezdną /ścieralną/ stanowi asfalt łany lub beton asfaltowy). Grubość warstwy ścieralnej 8-10 mm.  6. Do renowacji zabezpieczenia antykorozyjnego należy używać materiałów i wyrobów, które posiadają świadectwa kontroli jakości na każdą partię i polskie oznakowanie.   1. ***Gwarancja*** 2. Wykonawca udziela 5 letniej gwarancji oraz na trwałość systemu powłok minimum 10 lat.   Termin gwarancji liczy się od dnia podpisania „Protokołu wykonania usługi” przez upoważnionego przedstawiciela Wykonawcy i Odbiorcy (W imieniu Zamawiającego).  2. Wady jakościowe, dotyczące wykonanej usługi, Zamawiający (bezpośrednio lub za pośrednictwem Odbiorcy) zgłasza Wykonawcy w okresie gwarancyjnym w terminie 14 dni roboczych od daty ujawnienia wady.  3. Wykonawca zobowiązuje się do usunięcia wykrytych w okresie gwarancyjnym wad i usterek w terminie 30 dni, licząc od daty otrzymania „Protokołu reklamacji” na koszt własny.  4. Z usunięcia wad i usterek Wykonawca i Zamawiający sporządzają protokół, potwierdzający przywrócenie pożądanych parametrów jakościowych. Termin gwarancji po usunięciu wad  i usterek ulega przedłużeniu o okres pomiędzy zgłoszeniem (otrzymaniem protokołu reklamacji), a usunięciem wad i usterek. Nowy termin zakończenia okresu gwarancyjnego odnotowuje się w protokole.  5. Za ponowne malowanie całości tych elementów, w których w okresie gwarancyjnym wystąpią uszkodzenia powłoki malarskiej powyżej 1% powierzchni, za wyjątkiem uszkodzeń mechanicznych obciąża się Wykonawcę.  6. Wykonawca raz w roku dokona sprawdzenia stanu wykonanej powłoki w ramach przeglądu gwarancyjnego.   1. ***Dane uzupelniajgce***   1. Do niniejszej umowy mają zastosowanie wymagania zawarte w AQAP 2131 wydanie C  wersja 1.  2. Trwałość systemu powłok musi być nie mniejsza niż 10 lat. Poszczególne warstwy powłoki antykorozyjnej powinny mieć zróżnicowane barwy, a warstwę nawierzchniową należy wykonać w kolorze RAL 6003 Oliwgrün.  3. Wykonawca zapewni, że odpowiednie zapisy uzgodnione z RPW zostaną umieszczone  w podpisanej umowie z podwykonawcą, które umożliwią odbiór wojskowy u podwykonawcy.  4. Wykonawca zobowiązuje się spełnić wymagania w zakresie niezbędnych potrzeb przedstawicieli RPW wynikających z realizowanych przez nich zadań:  a. przedstawiciele RPW mają prawo wstępu do dowolnych pomieszczeń (komórek organizacyjnych) Wykonawcy (podwykonawcy), w których wykonuje się jakiekolwiek prace wchodzące w zakres realizacji umowy;  b. przedstawiciele RPW mają prawo do weryfikowania każdego procesu. procedury kontroli  i badań po to, aby określić, czy Wykonawca (podwykonawca) spełnia (lub nie spełnia) warunki umowy. W razie potrzeby udostępniane są przyrządy pomiarowe i urządzenia do badań oraz personel do obsługi tych urządzeń celem przeprowadzenia czynności weryfikacyjnych, jeżeli będzie tego wymagał przedstawiciel wojskowy.  5. Zamawiający zastrzega sobie prawo inspekcjonowania warunków realizacji oraz odbioru usług u Wykonawcy przez swoich upoważnionych przedstawicieli lub przedstawicieli RPW.  6. Przed złożeniem oferty Zamawiający dopuszcza możliwość dokonania oględzin stanu technicznego i zakresu prac do wykonania na elementach mostu DMS-65 siedzibie Odbiorcy tj. Skład Olsztyn, ul. Jagiellończyka 43, 10-560 Olsztyn. W tym celu Wykonawca jest zobowiązany złożyć wniosek do Zamawiającego na nr fax. 261 815 093 lub mail 2rblog@ron.mil.pl nie później niż 3 dni roboczych przed planowanym terminem wizyty  (z podaniem imienia i nazwiska, nr. dokumentu tożsamości oraz tel. kontaktowego,  nr postępowania przetargowego). | | | |

**Oprócz ceny prosimy również o wskazanie możliwego terminu realizacji usługi w dniach /miesiącach ………………………… od dnia zawarcia umowy.**

............................... ............................................................

(*miejscowość, data ) (podpisy osób uprawnionych do reprezentacji)*