**ZAPYTANIE OFERTOWE**

2. Regionalna Baza Logistyczna zwraca się do Państwa z wnioskiem o złożenie oferty cenowej na **dostawę ładowarki kołowej,** zgodnie z załącznikiem nr 1, w terminie **do dnia 25.04.2025 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

Załącznik 1 na 19 str.

# – formularz ofertowy

Załącznik nr 1

# …………................................................

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

**FORMULARZ OFERTOWY**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Nazwa przedmiotu zamówienia** | **Cena jednostkowa netto** | |
| **1 kpl.** | **4 kpl.** |
| **1.** | **Ładowarka kołowa** |  |  |
| **OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA**  **WYMAGANIA EKSPLOATACYJNO - TECHNICZNE**  **dostawa Ładowarki kołowej**  **1. Wstęp:**  Niniejsze Wymagania Eksploatacyjno - Techniczne (WET) dotyczą dostawy wyrobu o nazwie Ładowarka kołowa.  Przedmiotem zamówienia jest ładowarka kołowa przeznaczona do prowadzania prac ziemnych z wykorzystaniem wieloczynnościowej łyżki spełniającej rolę załadunku z wykorzystaniem funkcji ładowania. W ramach dostawy maszyna powinna spełniać inne funkcje zgodnie z poniższymi wymogami. Maszyna ma być przystosowana do pracy w różnych warunkach atmosferycznych i terenowych.  1.1 Wymagania ogólne  1.1.1. Pojazdy muszą spełniać wymagania określone w następujących aktach prawnych:  - *ustawie z dnia 20 czerwca 1997 r. ,,Prawo o ruchu drogowym" (tekst jednolity: Dz.U.2023.1047 t.j. z dnia 2023.06.01 z późn. zm.);*  *- rozporządzeniu Ministra Infrastruktury z dnia 31 grudnia 2002 r. w sprawie warunków technicznych pojazdów oraz zakresu ich niezbędnego wyposażenia (tekst jednolity: Dz.U.2016.2022 t.j. z dnia 2016.12.15 z późn. zm.);*  *- rozporządzeniu Ministra Obrony Narodowej z 23 maja 2012 r. w sprawie rejestracji pojazdów Sil Zbrojnych Rzeczypospolitej Polskiej oraz pojazdów należących do obcych sił zbrojnych przebywających na terytorium Rzeczypospolitej Polskiej na podstawie umów międzynarodowych (tekst jednolity: Dz. U. z 2022 r. poz. 300 z późn. zm.);*  *- decyzji nr 3/MON Ministra Obrony Narodowej z dnia 3 stycznia 2014 r. w sprawie wytycznych określających wymagania w zakresie znakowania kodem kreskowym wyrobów dostarczanych do resortu obrony narodowej. (Dz.Urz.MON.2014.11 z dnia 2014.01.07 z późn. zm.).*  1.1.2. Przed przekazaniem pojazdów Zamawiającemu, wykonawca jest zobowiązany dostarczyć do Wydziału Centralnej Rejestracji Pojazdów Sił Zbrojnych i Ubezpieczeń Komunikacyjnych „Zaświadczenie o wyznaczeniu klasy MLC dla pojazdu wojskowego" wystawione przez WITPiS w Sulejówku, celem jej wpisania do dowodu rejestracyjnego pojazdu.   1. **Wymagania eksploatacyjno - techniczne:**    1. **Podstawowe parametry i wymiary:**       1. **Warunki pracy:**          1. Maszyna w zależności od rodzaju zastosowanego osprzętu przeznaczona jest do:             * wyrównywania terenu;             * zasypywania rowów, lejów, schronów, załadunku ziemią i kruszywem środków transportowych;             * załadunku materiałów sypkich na środki transportu;             * odśnieżania placów i dróg;             * załadunku pni drzew i półfabrykatów budowlanych na bliskie odległości;             * wykonywania przeładunków za pomocą osprzętu widłowego.          2. Maszyna powinna posiadać możliwość nieprzerwanej pracy ze średnim obciążeniem do minimum 1O godzin.       2. **Dane wyjściowe:**          1. Dostarczany wyrób musi być fabrycznie nowy i pochodzić z bieżącego roku produkcji lub roku poprzedniego względem roku dostawy. Główne kryteria konstrukcyjne to: optymalizacja parametrów technicznych, żywotność, niezawodność pracy, maksymalna unifikacja zespołów i części, wysoki stopień łatwości obsługi i napraw serwisowych.          2. Maszyna powinna składać się z podstawowych zespołów: podwozia, nadwozia i układu roboczego.  * podwozie - rama przegubowa spoczywająca na dwóch mostach napędowych. Most przedni zamocowany na sztywno do ramy, tylny jest wahliwy. Spełnia warunki ruchu drogowego w Polsce. * nadwozie - kabina maszyny z osłoną ROPS-FOPS, błotniki i podesty robocze ze zbiornikami. * układ roboczy - typu równoległego zapewniający optymalne kąty wysypu w całym zakresie pracy układu zapewniający wysoką trwałość i niezawodność działania, pozwalający na możliwość szybkiej zmiany rodzaju wykonywanych robót, poprzez instalację osprzętu z wykorzystaniem szybkozłącza, takiego jak, łyżka ładowarkowa z pełnymi zębami, widły do palet.   + - 1. Wyrób powinien zostać wykonany i ukompletowany oraz spełniać nw. parametry techniczne: * masa eksploatacyjna: 19-21 t, * napęd 4x4, * gabaryty maszyny powinny zapewnić jej możliwość:   + przewozu transportem kolejowym na platformach typu „R" i „S" bez przekraczania skrajni kolejowej dopuszczonej do ruchu krajowego;   + przewozu zestawem niskopodwoziowym;   + samodzielnych przejazdów po drogach publicznych, po uzyskaniu zezwolenia jeśli jest wymagane. * szerokość łyżki o wymiarach co najmniej równych szer. maszyny jednak nie więcej niż 2,95 m; * udźwig optymalny min. 6,4 ton (przy wykorzystaniu osprzętu ładowarkowego stanowiącego standardowe wyposażenie maszyny); * wysokość do sworznia obrotu łyżki minimum 3800 mm; * wysokość wyładunku przy kącie 45°- min. 2,7 m; * kinematyka ramion H - dwa siłowniki od podnoszenia ramion i jeden lub dwa siłowniki od wysypu, dopuszczalna jest kinematyka ramion Z; * nominalne napięcie w instalacji elektrycznej - 24V.   **2.1.2.4.** Maszyna powinna być wyposażona w:  - osprzęt roboczy z systemem szybkozłącza;  - akumulatory z bieżącej produkcji nie starsze niż 6 miesięcy;  - sprężarkę z przewodem ciśnieniowym - napędzana silnikiem maszyny z możliwością zasilania zew. urządzeń i narzędzi pneumatycznych;  - łopatę saperską (załącznik nr 5);  - zasobnik na plecak i zaczepy do mocowania siatki maskującej;  - uchwyty do zamocowania osłon kratowych szyb (dopuszcza się montaż  - uchwytów do osłon kratowych szyb w punktach dogodnych ze względu na konstrukcję kabiny jedynie w przypadku dostarczenia sprzętu wraz z dokumentacją techniczną niezbędną do wykonania osłon w ramach oddzielnej usługi.);  - oświetlenie robocze oraz do jazdy po drogach publicznych;  - opony rozmiar 23,5R25, terenowe, całoroczne, bezdętkowe, wzmocnione; wciągarka - o sile uciągu równej min. 9 ton, zamontowana z tyłu maszyny wraz ze sprzęgiem hakowym (najlepiej typu BPU-63D110) lub sprzęgiem dyszlowym (najlepiej typu BPU-67D11O);  - przeciwwaga standardowa (fabryczna). Dopuszcza się zastosowanie innej przeciwwagi niż standardowa pod warunkiem zamontowania wciągarki powyżej dolnej krawędzi zawieszenia maszyny.  **2.1.3. Wymagania techniczne:**  Maszyna powinna spełniać wymogi określone w Rozporządzeniu Ministra Gospodarki z dnia 21 października 2008 r. w sprawie zasadniczych wymagań dla maszyn (Dz. U. z 2008 nr 199, poz. 1228 z późn. zm.), powinna być oznakowana klasą MLC.  **2.1.3.1.** Osprzęt roboczy:  Ukompletowanie podstawowe:  - szybkozłącze hydrauliczne;  - łyżka wielofunkcyjna (dzielona/ Drotta) z pełnymi zębami pojemność 2,6 - 4m3;  - łyżka ładowarkowa z pełnymi zębami o pojemności 2,6 – 4 m3;  - widły paletowe o udźwigu optymalnym. min. 6,4 mocowane na szybkozłącze;  - chwytak do drewna;  - zawiesie łańcuchowe 2-cięgn. z hakami dł. 2m, skracane o udźwigu min. 6 t;  - układ samopoziomowania łyżki lub wideł.  **2.1.3.2.** Silnik maszyny  Maszyna wyposażona w silnik wysokoprężnych dostosowany do użytkowania z paliwami i smarami stosowanymi w SZ RP. Silnik spełniający normę emisji spalin min. Stage IV o mocy minimalnej brutto według normy ISO 14396 min 110 kW i momencie obrotowym min. 700 Nm. Pojemność silnika w zakresie od 4,5 litrów.  **2.1.3.3.** Kabina operatora;  Kabina operatora powinna posiadać konstrukcję chroniącą przed skutkami wywrócenia i przed spadającymi obiektami oraz posiadać urządzenia (układy) zmniejszające emisję hałasu. Kabina powinna być wyposażona w:  - sterowanie joystickami/dźwigniami, możliwość wyboru kierunku jazdy przełącznikiem w joysticku lub przełącznikiem obok niego;  - kierownica z regulowaną kolumną umożliwiająca poruszanie się po drogach publicznych;  - aktywne wspomaganie układu kierowniczego;  - panel sterowania zapewniający sterowanie przy ustawieniu fotela operatora w przód oraz w tył,  - wskaźniki: motogodzin, paliwa, temperatury silnika,  - amortyzowany fotel operatora z pasami bezpieczeństwa,  - klimatyzację i ogrzewanie postojowe.  **2.1.3.4.** Wyposażenie dodatkowe:  - system ważący ciężar ładunku;  - wbudowana elektroniczna instrukcja obsługi w maszynie dla operatora w języku polskim wyświetlana na dodatkowym monitorze.  - system codziennej, automatycznej kontroli podstawowych parametrów, stanu płynów eksploatacyjnych, zapchania filtra powietrza. informacje zawarte na wyświetlaczu lcd;  - błotniki przód / tył;  - obrotowe światło ostrzegawcze;  - światła do jazdy po drogach publicznych;  - manometr do mierzenia ciśnienia (manometr zamontowany za sprężarce sprzęgniętej z silnikiem maszyny z przeznaczeniem do wskazania ciśnienia powietrza w układzie pneumatycznym maszyny oraz zewnętrznych urządzeń);  - apteczka;  - gaśnica;  - skrzynka narzędziowa.  **2.1.3.5.** Powłoki lakiernicze  Powłoki lakiernicze ładowarki powinny być wykonane w kolorze khaki (tj. RAL 6006 matowy) lub w kolorze zielonym wchodzącym w skład zestawu farb kamuflażowych.  Powłoka ochronna ładowarki powinna być odporna na oddziaływanie roztworów chemicznych stosowanych podczas odkażania w przypadku skażenia chemicznego (np. roztworów zawierających chlorek wapnia).  Wygląd powierzchni zewnętrznych i wewnętrznych ładowarki powinien być estetyczny, bez zacieków, pęcherzy, zabrudzeń i pęknięć.  **2.2. Wymagania odnośnie odporności całkowitej oraz wytrzymałości i odporności na oddziaływanie czynników środowiskowych:**  **2.2.1. Wymagania dotyczące oddziaływań klimatycznych:**  3. Maszyna ma być odporna na działanie niesprzyjających warunków atmosferycznych w zakresie temperatur od - 30°C do + 50°C i przy względnej wilgotności powietrza do 98%.  **3.1. Zestaw (komplet):**  **3.1.1. Wykaz kompletności wyrobu:**  Wyrób powinien być wykonany zgodnie z opisem jak w pkt. 2.1. oraz posiadać dodatkowo:  - zestaw narzędzi zgodnie z pkt 2.3.2;  - kpi. dokumentacji zgodnie z pkt 15.  **3.1.2. Wykaz części zapasowych, narzędzi i wyposażenia.**  Każda maszyna powinna być wyposażona w:  - zestaw podręcznych narzędzi do wykonywania podstawowych napraw i obsługiwań siłami operatora maszyny, zgodny z ukompletowaniem producenta;  - zestaw części zamiennych (ZCzZ) - do wykonywania podstawowych napraw przez operatora maszyny - na wyposażeniu maszyny;  - zestaw obsługowy (ZO) - zabezpieczający wykonanie wymaganych obsługiwań po okresie gwarancyjnym w ciągu dwóch kolejnych lat - dostarczany oddzielnie dla użytkownika,  - specjalistyczne urządzenia diagnostyczne i oprzyrządowanie, jeśli jest wymagane do przeprowadzenia obsługiwania maszyny. Zasady odbioru.  * 1. Wszystkie wymagania zawarte w niniejszych WET podlegają nadzorowaniu przez właściwe Rejonowe Przedstawicielstwo Wojskowe (RPW) zgodnie z procedurą P-02 Decyzji nr 126 MON zawierającą szczegółowe zasady realizacji procesu nadzorowania jakości lub GQA. Zgodność wyrobu z wymaganiami zweryfikowana będzie na podstawie realizacji przedsięwzięć RPW związanych z nadzorowaniem realizacji umowy.   2. Wykonawcy powinna być znana treść wszystkich dokumentów przywołanych w niniejszych WET oraz zasady nadzorowania przez RPW realizacji umowy. Wykonawca zobowiązany jest spełnić wszelkie wymagania RPW w zakresie zabezpieczenia jego niezbędnych potrzeb wynikających z realizowanych przez niego zadań.   3. Dostarczone wyroby podlegają odbiorowi ilościowo - jakościowemu realizowanemu przez Komisję składającą się z przedstawiciela Wykonawcy, Odbiorcy/Użytkownika. Odbiór komisyjny odbywać się będzie w siedzibie Odbiorcy/Użytkownika.   4. Odbiorca i Użytkownik przyjmie wyrób na podstawie dokumentacji technicznej. Sprawdzeniu podlega:      + kompletność wyposażenia (z datami produkcji);      + dokumentacja techniczno - eksploatacyjna;      + poziom materiałów eksploatacyjnych;      + sprawność poszczególnych zespołów (poprzez uruchomienie), jazda próbna;      + działanie wskaźników znajdujących się w panelu sterowania;      + sprawność oświetlenia podstawowego i awaryjnego.   5. Odbiorca/Użytkownik przyjmie wyrób na podstawie dokumentacji o której mowa w punkcie 15 niniejszych WET oraz „Protokołu przyjęcia­ przekazania" sporządzonego przez Wykonawcę. Sprawdzeniu podlega min.:      + kompletność wyrobu,      + kompletność dokumentacji.   6. Wszelkie koszty związane z przekazaniem wyrobu Odbiorcy/Użytkownikowi ponosi Wykonawca.   **4. Gwarancja dostawy i sposób serwisowania.**  **4.1. Obowiązki dostawcy (producenta) w zakresie zgodności dostarczonego wyrobu z wymaganiami technicznymi i dokumentacją eksploatacyjną.**  1.Wykonawca udzieli gwarancji na dostarczone wyroby:  a) na minimum 1000 mth, ale na okres nie krótszy niż 24 miesiące (Jeśli warunek minimum 1000 mth zostanie osiągnięty przed upływem 24 miesięcy);  b) gwarancja na powłoki malarskie co najmniej 5 lat;  c) użytkowania akumulatorów na okres minimum 36 miesięcy;  d) opony minimum 36 miesięcy.  2. Wykonawca zobowiązuje się wystawić na przedmiot umowy karty gwarancyjne, których zapisy będą zgodne z postanowieniami WET w zakresie gwarancji. W przypadku wystąpienia zapisów sprzecznych z postanowieniami WET, zapisy w kartach gwarancyjnych są nieważne.  3. Karty gwarancyjne, o których mowa w ust. 3 niniejszego paragrafu powinny być wykonane w formie pisemnej oraz nie mogą zawierać pod rygorem nieważności zapisów takich jak postanowienia niekorzystne dla Zamawiającego w stosunku do zapisów umowy lub przepisów prawa. Nie mogą zawierać również postanowień powodujących jego obciążenie dodatkowymi kosztami związanymi z dostarczanym przedmiotem umowy, a także dodatkowych warunków współpracy z Wykonawcą.  4. Sporządzający „Protokół reklamacji" po jednym egzemplarzu przekazuje do:  a) Wykonawcy,  b) Zamawiającego,  c) RPW.  5. W sytuacji stwierdzenia w okresie gwarancji, wad w dostarczanym wyrobie, Wykonawca:  a) rozpatrzy „Protokół reklamacji" w terminie 7 dni roboczych licząc od daty jego otrzymania,  b) naprawi wadliwe wyroby w terminie 30 dni roboczych, licząc od daty rozpatrzenia „Protokołu reklamacyjnego", tj.:  - usunie wady w dostarczonych wyrobach w miejscu wskazanym przez Zamawiającego/Użytkownika/Odbiorcę na terenie RP, lub na własny koszt dostarczy je do swojej siedziby, w celu ich usprawnienia. Wykonawca ponosi wszystkie koszty związane z usunięciem niesprawności;  - wyroby wolne od wad oraz wyroby z zastosowanym zamiennikiem technologicznym, w przypadku o którym mowa w kolejnej lit. c), dostarczy na własny koszt do miejsca, w którym wady zostały ujawnione tj. na terenie RP, w terminie określonym w pkt. 5 lit. b);  c) w celu umożliwienia ciągłej eksploatacji wyrobu, dopuszcza się na czas wykonania naprawy, zastosowanie zamienników technologicznych. Zastosowanie zamienników technologicznych zawiesza bieg terminu, o którym mowa w lit. b) na naprawę wadliwych wyrobów, począwszy od daty przekazania wyrobu z zastosowanym zamiennikiem technologicznym Odbiorcy/Użytkownikowi. W takim przypadku zapisy pkt. 5 lit. b) nie mają zastosowania,  d) w przypadku zastosowania zamienników technologicznych, o których mowa w lit. c) Wykonawca zobowiązany jest do naprawy wadliwych wyrobów bez zbędnej zwłoki jednak nie później niż w terminie 6 miesięcy od daty przekazania wyrobu z zastosowanym zamiennikiem technologicznym,  e) przedłuży termin gwarancji o czas, w którym wskutek wad wyrobu, Odbiorca/Użytkownik nie mógł z niego korzystać;  f) wymieni wadliwe urządzenie na nowe wolne od wad w terminie 90 dni roboczych, jeżeli, naprawa tego samego zespołu/podzespołu lub w uzasadnionych przypadkach części okazała się trzykrotnie nieskuteczna, licząc od dnia rozpatrzenia ostatniego Protokołu Reklamacji,  g) dokona stosownych zapisów w karcie gwarancyjnej, dotyczących zakresu wykonanych napraw oraz zmiany okresu udzielonej gwarancji;  h) ponosi odpowiedzialność z tytułu przypadkowej utraty lub uszkodzenia wyrobu w czasie od przyjęcia go do naprawy/wymiany i do czasu przekazania sprawnego wyrobu Odbiorcy/Użytkownikowi w miejscu ujawnienia wady,  6. Wykonawca zobowiązany jest na własny koszt do niezwłocznego naprawienia w pełnym zakresie szkód materialnych lub zwrotu uzasadnionych wydatków, które powstały wskutek istnienia ukrytych wad fizycznych w dostarczonych wyrobach. Odpowiedzialność z tego tytułu biegnie od dnia przekazania wyrobów Odbiorcy/Użytkownikowi na warunkach określonych w Kodeksie cywilnym.  7. Proces przyjęcia nowego egzemplarza musi być zgodny z wszystkimi procedurami opisanymi w umowie.  8. Wykonawca powiadomi Zamawiającego o nieprawidłowościach w eksploatacji dostarczonych wyrobów oraz utrudnieniach przy ich usprawnieniu, jeśli takie wystąpią ze strony Odbiorcy/Użytkownika.  9. Wykonawca zapewni bezpłatny serwis w okresie gwarancyjnym. Bezpłatne serwisowanie, o którym mowa powyżej, obejmuje koszty wszystkich zużytych materiałów, części oraz koszty robocizny poniesione w czasie realizacji planowanych przeglądów technicznych a także napraw, które nie wynikły z winy użytkownika, tj. eksploatacji pojazdów niezgodnie z zasadami określonymi w instrukcji obsługiwania lub użytkowania.  10. Wykonawca musi zapewnić naprawę gwarancyjną pojazdów w m1e1scu uzgodnionym z użytkownikiem w ASO na terenie krajów UE w terminie do 14 dni roboczych od przyjęcia zgłoszenia pod warunkiem, że czas rozpatrzenia reklamacji przez wykonawcę nie przekroczy 3 dni roboczych. Poza terenem krajów UE naprawa będzie realizowana w terminie do 21 dni roboczych od przyjęcia zgłoszenia, pod warunkiem, że czas rozpatrzenia reklamacji przez wykonawcę nie przekroczy 3 dni roboczych. Wykonawca może odmówić realizacji naprawy gwarancyjnej na terenie państwa, do którego Ministerstwo Spraw Zagranicznych uznaje wyjazdy za niebezpieczne. W takim przypadku naprawa gwarancyjna może być realizowana przez wskazany serwis, na terenie kraju, w którym pojazd jest użytkowany lub poprzez wyszkolonego i uprawnionego przez producenta wytypowanego przedstawiciela (przedstawicieli) resortu obrony narodowej. Koszty związane z jego (ich) przygotowaniem oraz wyposażenia (narzędzia, części zamienne i materiały eksploatacyjne) pokrywa wykonawca.  11. Wykonawca zapewni odpłatny serwis pogwarancyjny w każdym m1eJscu użytkowania sprzętu na terytorium Rzeczypospolitej Polskiej przez okres co najmniej 1O lat, licząc od daty upływu terminu gwarancji, w tym dostawy elementów wchodzących w skład wyrobu w przypadku konieczności ich wymiany luo uzupełnienia - na podstawie odrębnej umowy zawartej zgodnie z obowiązującymi przepisami.  12. Wykonawca zapewni dostęp do części zamiennych przez okres co najmniej  15 lat, licząc od daty upływu terminu gwarancji.  **5. Wielkość (liczba) i miejsce dostawy.**  **5.1. Liczba maszyn objętych zakupem w ramach zamówienia podstawowego:**  **2025 r. - 4 kpl. -** zamówienie podstawowe    **5.2 Miejsce dostawy:**   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | Użytkownik | Adres | Odbiorca WOG | Liczba Sprzętu- rok dostawy | | 2 pułk inżynieryjny  JW. 1523 | Ul. Dworcowa 56  88-100 Inowrocław | 12 WOG  Ul. Okólna 37  87-103 Toruń | 2 egz. - 2025 | | 16 batalion remontu lotnisk  JW. 2563 | Ul. Wojska Polskiego 71 63-200 Jarocin | 33 BLTr- JW. 3293  Ul. Powidz- Osiedle 6 62-430 Powidz | 2 egz.- 2025 |  1. **Wymagania dotyczące szkolenia.**    1. WYKONAWCA nie później niż 5 dni przed końcowym terminem realizacji umowy, w ramach zakupu przeprowadzi szkolenie w języku polskim  (minimum dwa dni robocze) teoretyczne i praktyczne dla nw. personelu: 2. do 2-ch operatorów na każdy dostarczany kpi. ładowarki; 3. 2 instruktorów z CSWliCH w roku 2025; 4. technicznego kompanii (plutonów) remontowych:    * 2025 - 4 personelu technicznego; 5. obsługowo-naprawczego Rejonowych Warsztatów Technicznych / Warsztatów Technicznych (RWT/WT):    * 2025 - w ramach pierwszej dostawy - 4 osoby.    1. Miejsce, program szkolenia i termin szkolenia Wykonawca uzgodni z IE w terminie nie krótszym niż trzy tygodnie przed planowanym szkoleniem.    2. Szkolenie musi być przeprowadzone przed dostawą wyrobów w danym roku kalendarzowym i udokumentowane protokołem, którego wzór jest określony w załączniku nr 1 do niniejszych WET.    3. Program szkolenia, który powinien obejmować szczegółowe zagadnienia szkoleniowe oraz ilość godzin przeznaczonych na każde zagadnienie. Program powinien zawierać m.in. zagadnienia związane z budową, eksploatacją, obsługą i przechowywaniem wyrobu oraz wykonywanie podstawowych napraw.    4. Wszystkie materiały szkoleniowe, pomocnicze, eksploatacyjne na nośniku danych (np. płyta CD, CD-DVD, pamięć flash) zapewnia Wykonawca dla każdego ze szkolonych oraz jeden egzemplarz dla IE oraz Zamawiającego.   **7. Wymagania co do oceny zgodności wyrobu.**  7.1. Tryb oceny zgodności OiB - I.  Podstawa: §13.1 Rozporządzenia Ministra ON z dnia 11 stycznia 2013r. w sprawie szczegółowego wykazu wyrobów podlegających ocenie zgodności oraz sposobu i trybu przeprowadzenia oceny zgodności wyrobów przeznaczonych na potrzeby obronności państwa.  7.2 Wykonawca zobowiązany jest dostarczyć na własny koszt deklarację zgodności OiB wystawioną w trybie I.  **8. Wymagania dotyczące certyfikacji.**  Nie dotyczy.  **9. Wymagania w zakresie jakości wyrobu.**  Zgodnie z „Klauzulą jakościową  **10. Wymagania dotyczące kodyfikacji.**  Zgodnie z § 16 Decyzji nr 115/MON Ministra Obrony Narodowej z dnia 18 września 2024 r. w sprawie Systemu Kodyfikacji Wyrobów Obronnych.  **11. Wymagania w zakresie dozoru technicznego.**  Nie dotyczy.  **12. Wymagania w zakresie metrologii.**  Nie dotyczy  **13. Wymagania dotyczące ochrony środowiska.**  Ładowarka powinna spełniać wymagania w zakresie:  a) dopuszczalnych wartości gwarantowanego poziomu mocy akustycznej określone w Rozporządzeniu Ministra Gospodarki z dnia 21 grudnia 2005 r. w sprawie zasadniczych wymagań dla urządzeń używanych na zewnątrz pomieszczeń w zakresie emisji hałasu do środowiska;  b) ograniczenia emisji zanieczyszczeń gazowych o cząsteczek stałych określone w Rozporządzeniu Ministra Gospodarki z dn. 30 kwietnia 2014r. w sprawie szczegółowych wymagań dla silników spalinowych w zakresie ograniczenia emisji zanieczyszczeń gazowych i cząstek stałych przez te silniki;  c) normy emisji spalin Euro/Stage min. IV, U.S. EPA Tier 4 Final. Termin dostawy. W terminie zadeklarowanym przez Wykonawcę, jednak nie później niż do dnia:  - 28.11.2025 r. Inne wymagania.  * 1. **Zgodnie z zapisami Decyzji Nr 155/MON z dn. 07.11.2022 r.** (Dz. Urz. · MON.2022.181 z dnia 08.11.2022r.), **do wyrobu powinny być dołączone nw. elementy Dokumentacji Technicznej (DT):**      1. Dokumentację Użytkowania (Instrukcja Użytkowania, Książka Urządzenia)      2. Dokumentacja zabezpieczenia (Instrukcja Obsługiwania Technicznego, Instrukcja Naprawy, Katalog Części Zamiennych);   **a) Dokumentacja użytkowania**  **Instrukcja Użytkowania (IU)**  Instrukcja Użytkowania powinna dotyczyć konkretnej konfiguracji pozyskiwanego SpW i być adresowana do odpowiednio wyszkolonego personelu użytkującego i utrzymującego SpW. Zawartość tej instrukcji powinna być zakresem szczegółowości dostosowana do kwalifikacji personelu oraz kompetencji, jakie w procesie eksploatacji personel ten powrnren posiadać. Instrukcja Użytkowania powinna składać się z rozdziałów:  1) ,,Opis Techniczny", zawierającym.in:  - przeznaczenie SpW;  - dane techniczne;  - opis możliwości taktyczno-technicznych;  - opis budowy i zasady działania całego SpW oraz jego elementów funkcjonalnych i systemów składowych;  - opis użytego oprogramowania w SpW, możliwość jego integracji z innym SpW oraz sposób weryfikacji poprawnego funkcjonowania zintegrowanego systemu;  - opis charakterystycznych niesprawności SpW, w tym podstawowych błędów i usterek technicznych w oprogramowaniu, jakie mogą wystąpić w procesie użytkowania;  - opis możliwości pracy SpW w otoczeniu systemowym (zewnętrznym);  - klauzule niejawności całego wyrobu i jego podzespołów,   * wykaz przedmiotów i substancji niebezpiecznych dla i środowiska, wymagających szczególnych sposobów lub wymagających oddzielnego ewidencjonowania.   2) ,,Użytkowanie SpW", zawierający m.in.:  - zasady BHP w procesie eksploatacji SpW;  - skład załogi/obsługi z wyszczególnieniem kwalifikacji, jakie poszczególni funkcyjni powinni posiadać do prawidłowego użytkowania SpW, w tym zakres kompetencji i uprawnień do wprowadzania oprogramowania (OPR) do różnych elementów SpW (przez użytkownika lub inne osoby funkcyjne) oraz wymagane kompetencje osób (instytucji), które będą odpowiadać za wykonanie, weryfikację oraz naprawę określonych poziomów integracji;  - rodzaje i częstotliwość obsługiwań oraz zakres prac przewidzianych do realizacji z wyszczególnieniem organów, które je powinny realizować;  - szczegółowe zasady postępowania podczas przygotowania do pracy SpW, użycia SpW, kontroli poprawności funkcjonowania z uwzględnieniem procedur awaryjnych;  - szczegółowe zasady postępowania podczas przygotowania SpW do transportu lądowego, morskiego i powietrznego, przechowania, itp.,  - sposób przygotowania wyrobu do funkcjonowania w różnych warunkach środowiskowych;  - zasady eksploatacji oprogramowania występującego w SpW;  - przewodnik technologiczny obsługiwań technicznych i napraw realizowanych przez etatową obsługę/załogę;  - normatyw zużycia materiałów w procesie użytkowania;  - wykaz części zamiennych oraz zapasowych materiałów eksploatacyjnych będących w ukompletowaniu wyrobu;  - wykaz wyposażenia podlegającego ewentualnie legalizacji metrologicznej;  - opis użytkowania w warunkach szczególnych (np. teren skażony, strefa oddziaływania pól radiacyjnych, zakłóceń, itp.);  - strefy (miejsca) ograniczonego dostępu, wynikającego z bezpieczeństwa, ochrony informacji, uprawnień do napraw, strojeń, itp. oraz opis sposobu ich zabezpieczenia.  W przypadku dużej objętości rozdziałów opisanych w ppkt.1) i 2) dopuszcza się ich edycję w postaci dwóch oddzielnych instrukcji. Książka urządzenia (KU) Książka urządzenia stanowi zbiór wykazów i formularzy, zawierających niezbędne informacje dotyczące identyfikacji wyrobu, jego ukompletowania, rejestrowania czasu pracy, rejestrowania wybranych zabiegów technicznych .  Książka urządzenia powinna składać się z następujących elementów:   * wykazu ukompletowania wyrobu, zawierającego numery i cechy istotnych zespołów i elementów; * książki (formularzy) do rejestrowania czasu pracy oraz przeprowadzonych napraw/obsługiwań; * formularza do zapisywania zmian w konfiguracji;   - książki (karty) gwarancyjnej z możliwością rejestracji napraw gwarancyjnych i reklamacyjnych;  - wykazu urządzeń podlegających systemowi zabezpieczenia metrologicznego z możliwością ewidencjonowania przeprowadzonych sprawdzeń;  - wykazu miejsc (stref), do których jest ograniczony dostęp oraz sposób ich zabezpieczania (plombowania).  **b) Dokumentacja zabezpieczenia**  **Instrukcja Obsługiwania Technicznego (IOT)**  Instrukcja Obsługiwania Technicznego stanowi podstawę do utrzymania w stanie technicznym SpW, zgodnie z wymaganiami określonymi przez producenta oraz przyjętym sposobem jego eksploatacji w SZ RP. Instrukcja ta przewidziana jest dla wyspecjalizowanych zespołów obsługowo-naprawczych.  Instrukcja powinna zawierać m.in.:  zakresy obsługiwań realizowanych w okresie gwarancyjnym i pogwarancyjnym;  - rodzaje obsługiwań technicznych i ich częstotliwość (normy eksploatacyjne); przewodniki technologiczne prowadzenia poszczególnych obsługiwań technicznych oraz warunki techniczne sprawdzeń poprawności działania SpW oraz jego odbioru po wykonanym obsługiwaniu technicznym;  - wykaz specjalistycznych narzędzi, oprzyrządowania specjalnego i aparatury kontrolno-pomiarowej (AKP), niezbędnych do przeprowadzenia obsługiwań;  - wykaz materiałów eksploatacyjnych niezbędnych do realizacji w/w. obsługiwań technicznych wraz ze wskazaniem miejsca ich pozyskania;  - kryteria wyszkolenia zespołów do prowadzenia poszczególnych obsługiwań;  - wykaz elementów (zespołów/podzespołów) SpW podlegających obligatoryjnemu serwisowaniu przez producenta lub autoryzowany serwis oraz czasookres ich realizacji;  - przewodnik technologiczny konserwacji SpW przed jego długotrwałym przechowaniem;  - wykaz części zamiennych i zamienników materiałów eksploatacyjnych wykorzystywanych w procesie obsługiwań; Instrukcja Naprawy (IN) Instrukcja Naprawy opisuje zakres czynności do wykonania przy uszkodzonym SpW, poczynając od zdiagnozowania uszkodzenia poprzez jego usunięcie i kończąc na sprawdzeniu poprawności pracy naprawionego SpW. Instrukcja ta przeznaczona jest dla specjalistycznych zespołów obsługowo-naprawczych wg przyjętego modelu (sposobu) eksploatacji danego SpW.  Instrukcja Naprawy powinna zawierać m.in.:   * zasady prowadzenia napraw na gwarancji;   organizację systemu napraw SpW, uwzględniającą podział na poziomy napraw oraz opis kompetencji na tych poziomach dla specjalistycznych wojskowych zespołów obsługowo-naprawczych oraz serwisu producenta;   * wykaz osób i instytucji wraz z zakresem kompetencji uprawnionych do naprawy oprogramowania (OPR); * szczegółowe metodyki weryfikacji poprawności działania wyrobu oraz diagnozowania uszkodzeń; * przewodniki technologiczne napraw poszczególnych elementów i zespołów SpW, niezbędnych do realizacji napraw na poszczególnych poziomach, zawierające odesłania do Zestawów Części Zamiennch i katalogów; * wykaz specjalistycznych narzędzi, oprzyrządowania specjalnego i aparatury kontrolno-pomiarowej (AKP) oraz podstawowych materiałów eksploatacyjnych, niezbędnych do realizacji napraw na poszczególnych poziomach, schemat instalacji elektrycznej, schemat instalacji hydraulicznej.   **Katalog Części Zamiennych (KCzZ)**  Katalog Części Zamiennych jest wykazem części SpW. Umożliwia ich identyfikację i zamówienie w systemie zaopatrywania.  Katalog powinien być wykonany wg powszechnie stosowanych branżowych standardów w obrocie częściami i powinien uwzględniać możliwość identyfikacji części w oparciu o jej wygląd zewnętrzny, sposób jej opisania, miejsce występowania oraz przypisanie jej do określonej pozycji katalogu.  Katalog powinien zawierać co najmniej:  - opis sposobu korzystania z katalogu, a także wyjaśnienie przyjętych oznaczeń;  - wykaz części i zespołów danego SpW, które w procesie eksploatacji mogą być wymieniane;  - numery magazynowe NATO (NSN) jeśli wyrób został skodyfikowany;  - oznaczenia i numery katalogowe części stosowane przez ich producentów (firmy dystrybuujące);  - informacje o liczbie i miejscu występowania istotnych elementów (zespołów)  w SpW;  - nazwę Zestawu Części Zamiennych (ZCzZ), w którym część występuje. 15.1. Przy opracowywaniu dokumentacji eksploatacyjnej Wykonawca powinien stosować następujące zapisy i zasady:  * + 1. **Dokumentacja Techniczna (DT) SpW powinna odzwierciedlać konstrukcyjne i funkcjonalne cechy SpW.**   - DT powinna być JAWNA, wykonana w języku polskim, z prawem do drukowania, powielania (kopiowania) na potrzeby SZ RP. W przypadku pozyskania SpW wyprodukowanego za granicą Wykonawca powinien do kompletu DT dołączyć dokumenty (instrukcje) źródłowe w języku, z których dokonano tłumaczenia.   * + Wszystkie elementy DT SpW powinny być wzajemnie spójne a ich poziom szczegółowości powinien być tak dobrany aby zapewnić spełnienie wymagań określonych w niniejszych zapisach oraz cel przeznaczenia danego elementu DE SpW, który wynika z przyjętego sposobu eksploatacji SpW w SZ RP.   + Za Oryginał DT SpW przyjmuje się dokumentację złożoną ze wszystkich elementów, które zostały wykonane do danego SpW, która jest aktualizowana stosownie do rozwoju SpW i posiada możliwość odtworzenia wprowadzonych zmian. Oryginał DT SpW jest nadrzędny w stosunku do wszystkich istniejących elementów DT tego SpW.   + Rysunki obrazujące rozmieszczenie i wzajemne powiązanie zespołów w SpW oraz części składowych w poszczególnych zespołach powinny być wykonane jako rysunki techniczne: wykonawcze, złożeniowe, montażowe lub schematyczne, przy wykorzystaniu rzutowania prostokątnego (metodą europejską) lub przy zastosowaniu rzutowania aksonometrycznego, z zastosowaniem odpowiedniej podziałki (skali odwzorowania), w połączeniu ze specyfikacją.   + Wraz z przekazaną DT Wykonawca powinien złożyć pisemne oświadczenie, że DT została opracowana zgodnie z wymaganiami zawartymi w umowie o wykonanie zamówienia, z zachowaniem należytej staranności wymagalnej w tego rodzaju pracach, a przedstawione elementy DT są spójne ze sobą i z wyrobem, którego dotyczą.   **15.2.2. DT SpW po jej wykonaniu podlega weryfikacji i uzgodnieniu przez nw. instytucje:**    • dokumentacja użytkowania - opinia Instytucji Eksperckiej (Zarząd Inżynierii Wojskowej Inspektoratu Rodzajów Wojsk Dowództwa Generalnego Sił Zbrojnych), 00-909 Warszawa, ul. Żwirki i Wigury 9/13.  • dokumentacja zabezpieczenia - opinia Organu Logistycznego (OL) Szefostwo Eksploatacji Sprzętu Inżynieryjnego i Obrony Przed Bronią Masowego Rażenia Inspektoratu Wsparcia Sił Zbrojnych, 85-915 Bydgoszcz, ul. Dwernickiego 1.  - Zakres merytoryczny i treść poszczególnych elementów dokumentacji elektronicznej i papierowej SpW powinny być jednakowe.  - Wszystkie, wytworzone jako kopie, elementy OT SpW, bez względu na formę, powinny być ewidencjonowane i wiernie odzwierciedlać treść zaktualizowanego Oryginału.  - Dokumentacja elektroniczna w szczególnych przypadkach może być wynikiem konwersji formy papierowej na formę elektroniczną (np. przez skanowanie).  Bez względu na postać, dokumentacja elektroniczna powinna być uporządkowana w formie hierarchicznej „drzewa katalogów". Powinna posiadać możliwość wyszukiwania rozdziałów, podrozdziałów, rysunków oraz fragmentów tekstu poprzez zastosowanie oddzielnego okna dającego możliwość wpisania „słowa-hasła" poszukiwanej części dokumentacji.  - Jeżeli do korzystania z OT w formie elektronicznej, niezbędne jest określone oprogramowanie, a Wykonawca dołączył do dokumentacji technicznej przekazywanej do zasobów resortu obrony narodowej wymagany program, Wykonawca ten, zobligowany jest przekazać Zamawiającemu OT oryginał umowy licencyjnej, uprawniającej do korzystania z programu w odpowiednim zakresie.  - W przypadku, gdy do przetwarzania dokumentacji przekazywanej do zasobów resortu obrony narodowej, wymagany jest program komercyjny, powszechnie dostępny na rynku, a Zamawiający nie pozyskuje go wraz z OT, Wykonawca jest zobowiązany do przekazania pisemnej informacji wskazującej:   * nazwę oprogramowania; * podmiot prawa, któremu przysługują autorskie prawa majątkowe jako właścicielowi oprogramowania; * symbol/numer wersji oraz datę wytworzenia; * inne niezbędne informacje umożliwiające właściwą identyfikację w celu nabycia licencji uprawniającej do korzystania z oprogramowania.   - Dokumentacja papierowa złożonego SpW powinna być wykonana w formie hierarchicznej, umożliwiającej łatwe odnalezienie szukanej informacji (tekstu, rysunku, schematu, zdjęcia, itp.).  Sposób opracowania powinien odpowiadać wymaganiom aktualnie obowiązujących norm i przyjętych standardów opracowania.  - Całość OT SpW w formie papierowej powinna być wykonana w sposób umożliwiający długotrwałe użytkowanie (trwałość druku, jakość papieru, oprawa  - opisane, sztywne i twarde okładki, sposób zszycia, itp.), odpowiadające długości życia SpW.   * DT dostarczona do Odbiorcy/Użytkowników powinna być w opakowaniu umożliwiającym jej długotrwałe przechowywanie. Elementy DT powinny znajdować się w odpowiednio przygotowanych i zabezpieczonych schowkach (kieszeniach) SpW.   - Do dokumentacji należy dołączyć kartę gwarancyjną oraz wniosek reklamacyjny.  **15.2.2.1.** Jeden komplet uzgodnionej dokumentacji w postaci wydruku na nośniku CD przesłać nie później niż 7 dni przed terminem dostawy do:  1. Zarząd Inżynierii Wojskowej, 00-909 Warszawa, ul. Żwirki i Wigury 9/13, tel. 261 831 246; fax: 261 848 649;  2. Szefostwo Eksploatacji Sprzętu Inżynieryjnego i OPBMR Inspektoratu Wsparcia Sił Zbrojnych, ul. Dwernickiego 1, 85-915 Bydgoszcz tel. 261 41 69 51, 261 41 69 53;  3. Zamawiający.  **15.2.2.2.** Dokumentację (DT) Wykonawca przekaże Odbiorcy/Użytkownikom wskazanym w umowie oraz instytucjom wskazanym w pkt 15.2.2.1. w formie papierowej oraz elektronicznej (na nośniku CD-ROM lub DVD w formacie plików pdf oraz w formacie źródłowym) po pozytywnej weryfikacji wraz z pozytywną opinią elementów DT.  **15.2.2.3.** Wykonawca uzgodni i dostarczy nie później niż 7 dni przed terminem dostawy w formie papierowej oraz elektronicznej (format MS Word) do Zarządu Inżynierii Wojskowej, ul. Żwirki i Wigury 9/13, 01-909 Warszawa, tel. 261 848 432 ; fax: 261 848 664, kartę informacyjną zgodnie z załącznikiem nr 2.  Załączniki 4 na 6 str.    Załącznik nr 2      Załącznik nr 3    Załącznik nr 4 | | | |

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

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

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