**Załącznik Nr 3.1. do SIWZ**

|  |  |
| --- | --- |
| Nr referencyjny nadany sprawie przez Zamawiającego  | **RPO/7/2019** |

#### WZÓR – FORMULARZ OFERTY TECHNICZNEJ

**POSTĘPOWANIE O UDZIELENIE ZAMÓWIENIA PUBLICZNEGO NA:**

**„ROZBUDOWA I MODERNIZACJA LINII TECHNOLOGICZNEJ SPORTOWNI** w ramach przedsięwzięcia inwestycyjnego: **„Rozbudowa Instalacji MBP Zakładu Przetwarzania i Unieszkodliwiania Odpadów w Czerwonym Borze, gm. Zambrów”.**

**ZAMAWIAJĄCY:**

**Przedsiębiorstwo Gospodarki Komunalnej sp. z o.o.**

**ul. Polowa 19, 18-300 Zambrów**

**WYKONAWCA:**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| L.p. | Nazwa Wykonawcy | Adres Wykonawcy |
| 1 |  |  |

Wykonawca w oparciu o informacje i wymagania Zamawiającego opisane szczegółowo w OPZ winien przedstawić ofertę techniczną obejmującą niżej wymienione elementy, ale nieograniczającą się jedynie do nich:

**A. Instalacja do sortowni:**

Część opisowa:

1. Schemat technologiczny proponowanej instalacji do sortowania
2. Opis rozwiązań technicznych, technologicznych, konstrukcyjnych i materiałowych,
3. Opis projektowanej instalacji do sortowania odpadów:
	1. opis segregacji odpadów komunalnych zbieranych selektywnie - opis procesu w oparciu o schemat technologiczny przygotowany zarówno dla: (1) selektywnie zbieranych opakowań tworzyw sztucznych, (2) selektywnie zbieranego papieru, jak również (3) odpadów komunalnych zmieszanych
	2. opis systemu automatyki i sterowania,
	3. opis wyposażenia niezbędnego dla zapewnienia prawidłowej pracy systemu automatyzacji procesu sortowania.
4. Obliczenia bilansowe przepływu masowego i objętościowego odpadów przez wszystkie urządzenia technologiczne,
5. Wykaz maszyn i urządzeń oraz wyposażenia z podaniem nr na rysunku, podstawowych parametrów dł., szer., śred. itp., producenta, typu urządzenia,
6. Wykaz nowych urządzeń wykorzystanych w projekcie oraz wykorzystywanych w ramach istniejącej sortowni odpadów,
7. Formularze maszyn i urządzeń wg załączonych wzorów – dla wszystkich nowych urządzeń przewidzianych do zastosowania w ramach przedmiotu niniejszego zamówienia,
8. Wstępny harmonogram realizacji robót.
9. Formularze serwisu dla: linii technologicznej sortowania odpadów, sita bębnowego, systemu przenośników, separatorów optycznych, prasy belującej, separatora balistycznego,
10. Cześć graficzna:
11. Rysunki instalacji do sortowania – rzuty i przekroje – spełniające wszystkie wymagania funkcjonalne Zamawiającego, przedstawiający proces technologiczny oraz umiejscowienie wszystkich oferowanych urządzeń wchodzących w skład instalacji do sortowania, potwierdzający możliwość realizacji zgodnie z projektem budowlanym posiadanym przez Zamawiającego.
12. Rysunek przedstawiający obszar przyjęcia odpadów z określeniem jego powierzchni, układ kabin sortowniczych wraz z oznaczeniem boksów, przenośników oraz kontenerów do buforowania wysortowanej frakcji drobnej, frakcji surowcowych i frakcji balastowej / wysokokalorycznej zgodnie z wymaganiami określonymi OPZ wraz z przedstawieniem logistyki, tj. dostępu (dojazdu i odbioru) oraz kierowania do układu prasowania poszczególnych frakcji surowcowych zgodnie z wymaganiami OPZ.

**B. Oferowane parametry instalacji do sortowani dla kryterium „Rozwiązania technologiczne” (R):**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Nr podkryterium** | **Rodzaj kryterium oceny** | **Ilość punktów przyznawanych** **w kryterium R** | **Oferowany parametr** |
| **R.1.** | **Efektywność** sortowania dla separatora NIR 1 | <80 % zdefiniowanego rodzaju materiału trafiającego w obszar działania separatora. – oferta podlega odrzuceniu.80 % zdefiniowanego rodzaju materiału trafiającego w obszar działania separatora. – 0 pkt.>80-85 % zdefiniowanego rodzaju materiału trafiającego w obszar działania separatora – 2 pkt.>85-90 % zdefiniowanego rodzaju materiału trafiającego w obszar działania separatora – 3 pkt.>90 % zdefiniowanego rodzaju materiału trafiającego w obszar działania separatora – 4 pkt.UWAGA! W ocenie zostaną pominięte obiekty czarne, „toczące się” oraz o ciężarze nasypowym przekraczającym zdefiniowany w OPZ (np. zakręcona butelka PET z płynem w środku).  |  |
| **R.2.** | **Czystość** sortowania dla separatora NIR 1 | <80 % zdefiniowanego rodzaju materiału trafiającego w obszar działania separatora. – oferta podlega odrzuceniu.80 % zdefiniowanego rodzaju materiału trafiającego w obszar działania separatora. – 0 pkt.>80-85 % zdefiniowanego rodzaju materiału trafiającego w obszar działania separatora – 2 pkt.>85-90 % zdefiniowanego rodzaju materiału trafiającego w obszar działania separatora – 3 pkt.>90 % zdefiniowanego rodzaju materiału trafiającego w obszar działania separatora – 4 pkt. |  |
| **R.3.** | **Efektywność** sortowania dla separatora NIR 2 | <80 % zdefiniowanego rodzaju materiału trafiającego w obszar działania separatora. – oferta podlega odrzuceniu.80 % zdefiniowanego rodzaju materiału trafiającego w obszar działania separatora. – 0 pkt.>80-85 % zdefiniowanego rodzaju materiału trafiającego w obszar działania separatora – 2 pkt.>85-90 % zdefiniowanego rodzaju materiału trafiającego w obszar działania separatora – 3 pkt.>90 % zdefiniowanego rodzaju materiału trafiającego w obszar działania separatora – 4 pkt.UWAGA! W ocenie zostaną pominięte obiekty czarne, „toczące się” oraz o ciężarze nasypowym przekraczającym zdefiniowany w OPZ (książka telefoniczna).  |  |
| **R.4.** | **Czystość** sortowania dla separatora NIR 2 | <80 % zdefiniowanego rodzaju materiału trafiającego w obszar działania separatora. – oferta podlega odrzuceniu.80 % zdefiniowanego rodzaju materiału trafiającego w obszar działania separatora. – 0 pkt.>80-85 % zdefiniowanego rodzaju materiału trafiającego w obszar działania separatora – 2 pkt.>85-90 % zdefiniowanego rodzaju materiału trafiającego w obszar działania separatora – 3 pkt.>90 % zdefiniowanego rodzaju materiału trafiającego w obszar działania separatora – 4 pkt. |  |
| **R.5.** | Zastosowanie motoreduktorów walcowo-kątowych jako napędów wszystkich przenośników taśmowych | Tak – 4 pkt.Nie – 0 pkt. |  |

Ponadto:

Oferent winien przedstawić wszystkie oferowane typy maszyn, urządzeń czy wyposażenia, rozwiązania technologiczne i techniczne (konstrukcyjne), w sposób pozwalający na jednoznaczną ocenę możliwości spełnienia wszystkich postawionych w niniejszym opracowaniu wymagań

Oferent winien dołączyć do oferty wypełnione formularze z uzupełnionymi parametrami dla wszystkich oferowanych maszyn i urządzeń. Oferent winien uzupełnić powyższe zestawienie o dodatkowe dane wg własnego uznania tak, aby zamawiający mógł sprawdzić i jednoznacznie stwierdzić zgodność parametrów oferowanych urządzeń z wymaganiami zawartymi w dokumentacji przetargowej.

Oferent winien załączyć m.in.: specyfikację oferowanych urządzeń wraz ze wskazaniem miejsc zabudowy, lokalizacji instalacji, gdzie zastosowano oferowane rozwiązania na podobnym strumieniu odpadów.

**Zamawiający wyklucza możliwość zastosowania maszyn, urządzeń, wyposażenia oraz rozwiązań technologicznych i technicznych (konstrukcyjnych) mających charakter prototypowych, niewykonanych lub niezastosowanych w przeszłości.**

Zamawiający wymaga zawarcia w ofercie rozwiązań wymaganych w treści OPZ.

Celem ograniczenia kosztów eksploatacyjnych związanych z serwisowaniem, przeglądami i zakupem części zamiennych oraz zużywających się Zamawiający wymaga, aby wszystkie:

* 1. Przenośniki i konstrukcje stalowe zostały wytworzone przez jednego producenta,
	2. Separatory optyczne zostały wytworzone przez jednego producenta.

**Zamawiający zastrzega sobie prawo weryfikacji podanych przez oferentów danych. W przypadku stwierdzenia nieprawidłowości podanych danych - podania przez oferenta danych nieprawdziwych - Zamawiający zastrzega sobie prawo do odrzucenia złożonej oferty.**

**Zamawiający zastrzega sobie prawo do odrzucenia oferty w przypadku nie załączenia elementów stanowiących ofertę techniczną bądź też braku wymaganych danych.**

**Wymagane Formularze Maszyn i Urządzeń**

**Parametry techniczne - przenośnik**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **LP.** | **WYSZCZEGÓLNIENIE** | **JEDN.** | **WIELKOŚĆ / OPIS** |
| 1. | Nr pozycji na schemacie | - |  |
| 2. | Producent (nazwa i adres) | - |  |
| 3. | Typ i rodzaj przenośnika:(np. kanałowy, wznoszący, sortowniczy, przyspieszający)oraz (np. ślizgowy, łańcuchowy, rolkowo-ślizgowy) | - |  |
| 4. | Opis funkcji urządzenia | - |  |
| 5. | Szerokość konstrukcyjna | mm |  |
| 6. | Szerokość taśmy  | mm |  |
| 7. | Właściwości taśmy: | - |  |
| - odporność na działanie tłuszczu i oleju | Tak/Nie |  |
| - odporność na działanie kwasów | Tak/Nie |  |
| 8. | Nachylenie przenośnika | stop. |  |
| 9. | Wysokość progów | mm |  |
| 10. | Wymiary bębna napędzającego (długość / średnica) | mm/mm |  |
| 11. | Wysokość burt | mm |  |
| 12. | Regulacja prędkości przesuwu taśmy: | Tak/Nie |  |
| - min. prędkość przesuwu  | m/s |  |
| - max. prędkość przesuwu  | m/s |  |
| - typ przemiennika częstotliwości | - |  |
| 13. | Rodzaj silnika: | - |  |
| - typ, producent | - |  |
| - moc | kW |  |
| 14. | Rewersyjność przenośnika | Tak/Nie |  |
| 15. | Wyłącznik bezpieczeństwa | Tak/Nie |  |
| 16. | Motoreduktor walcowo-kątowy jako napęd | Tak/Nie |  |
| 17. | Sposób kontroli poślizgu | - |  |
| 18. | Rodzaj urządzenia napinającego | - |  |
| 19. | Specyfikacja aplikacji oferowanego typu i rodzaju przenośnika przy sortowaniu odpadów komunalnych niesegregowanych(u.a. nazwa użytkownika instalacji, rok rozruchu instalacji, adres, typ urządzenia, przepustowość) | - |  |
| 20. | Dodatkowe wyposażenie  |  |  |

**Parametry techniczne – separator optyczny**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **L.P.** | **WYSZCZEGÓLNIENIE** | **JEDN.** | **WIELKOŚĆ / OPIS** |
| 1. | Nr pozycji na schemacie |  |  |
| 2. | Producent (nazwa i adres) |  |  |
| 3. | Typ |  |  |
| 4. | Rodzaj zastosowanego/nych czujnika/ów przeznaczonych do identyfikacji materiałów/frakcji oraz sortowania  |  |  |
| 5. | Szerokość robocza przenośnika przyspieszającego (szerokość działania separatora optycznego) | mm |  |
| 6. | Odległość pomiędzy czujnikiem a taśmą przenośnika  | mm |  |
| 7. | Długość przenośnika przyspieszającego | mm |  |
| 8. | Odległość pomiędzy miejscem podawania odpadów na przenośnik przyspieszający amiejscem skanowania | mm |  |
| 9. | Wielkość sortowanej frakcji | mm |  |
| 10. | Przepustowość (podawana ilość odpadów) | Mg/h |  |
| 11. | Ilość wydzielonej frakcji (materiału) | % |  |
| 12. | Czystość wydzielonej frakcji (materiału) | % |  |
| 13. | Cel sortowania urządzenia – rodzaj wydzielanej frakcji materiałowej |  |  |
| 14. | Sposób sortowania | pozytywnie/negatywnie |  |
| 15. | Możliwość identyfikacji „materiału“ i „koloru“ | tak/nie |  |
|  | - w ramach dostarczanego systemu | tak/nie |  |
|  | - możliwe w przyszłości po zmianie oprogramowania | tak/nie |  |
|  | - brak możliwości | tak/nie |  |
| 16. | Prędkość przenośnika | m/s (od..do..) |  |
| 17. | Ilość punktów pomiarowych | Szt./sek. |  |
| 18. | Pomiar w tym samym miejscu i osi | tak/nie |  |
| 19. | Niezbędna kalibracja od czasu rozruchu | po … godz. |  |
| 20. | Możliwość pracy pozostałych systemów sortujących (separatorów optycznych) w przypadku awarii jednego z nich | tak/nie |  |
| 21. | Wyłączenie systemu oświetlania | Max. po ….sek. |  |
| 22. | Szerokość oświetlanego obszaru przenośnika | cm |  |
| 23. | Maksymalna temperatura na powierzchni przenośnika przyspieszającego w obszarze największego oddziaływania / natężenia oświetlenia przy włączonym oświetleniu i wyłączonym po 1 godzinie przy wyłączonym/ zatrzymanym przenośniku przyspieszającym | °C |  |
| 24. | Ogrzewanie zespołu z zaworami | tak/nie |  |
| 25. | Gwarantowane parametry pracy dla temp.otoczenia -10°C do +40°C | tak/nie |  |
| 26. | Serwis on-line z siedziby producenta | tak/nierodzaj |  |
| 27. | Główne części systemu sortującego: |  |  |
|  | - czujnik  | tak/nie |  |
|  | - armatura sprężonego powietrza | tak/nie |  |
|  | - pneumatycznie uchylana listwa z dyszami | tak/nie |  |
| 35. | Automatyczne dostosowanie parametrów pracy czujnika/-ów do zmian prędkości przenośnika przyspieszającego | tak/niezastosowane rozwiązanie |  |
| 36. | Parametry kompresora: sugerowane przez dostawcę min. zapotrzebowanie na powietrze | m3/h |  |
| 37. | Wyłączenia i uwagi do jakości sortowania |  |
| 38. | Opis systemu uchylanej listwy z dyszami i sposobu czyszczenia i konserwacji |  |
| 39. | Opis sposobu wymiany lamp (rodzaj, czas trwania, liczba osób, specjalistyczne narzędzia) |  |
| 40. | Wykaz min. 1 zastosowania separatora optycznego, o parametrach co najmniej zgodnych z oferowanym separatorem, przeznaczonym o dla sortowania ze strumienia odpadów komunalnych zbieranych selektywnie pochodzących z gospodarstw domowych i lub odpadów komunalnych zmieszanych pochodzących z gospodarstw domowych…………………… *(wykonawca winien wpisać przeznaczenie danego separatora optycznego - rodzaj frakcji materiałowej, która ma zostać wysortowana)*  |  |

**Kabina wstępna**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **LP.** | **WYSZCZEGÓLNIENIE** | **JEDN.** | **WIELKOŚĆ / OPIS** |
| 1. | Nr pozycji na schemacie | - |  |
| 2. | Producent (nazwa i adres) | - |  |
| 3. | Wymiary kabiny:- długość kabiny wewnątrz- szerokość kabiny wewnątrz- wysokość kabiny wewnątrz- długość zewnętrzna |  |  |
| mm |  |
| mm |  |
| mm |  |
| mm |  |
| 4. | Liczba stanowisk pracy | szt. |  |
| 5. | Rodzaj ogrzewania | - |  |
| 6. | Wentylacja: (należy dołączyć opis techniczny instalacji wentylacji w kabinie) | - |  |
| - krotność wymiany powietrza w ciągu godziny |  |  |
| - ilość powietrza na stanowisko | m3/h |  |
| 7. | Poziom hałasu wewnątrz – maksymalny poziom dźwięku „A” | dB |  |
| 8. | Poziom hałasu wewnątrz – równoważny poziom dźwięku „A” w ośmiogodzinnym okresie odniesienia | dB |  |
| 9. | Zrzuty: |  |  |
| - ilość: | szt. |  |
| - wymiary (długość x szerokość) | mm |  |
| - rodzaj zamknięcia zrzutów | - |  |
| 10. | Materiał ścian i podłogi: | - |  |
| - materiał ścian | - |  |
| - materiał podłogi | - |  |
| 11. | Parametry okien:  | - |  |
| - wymiary: szerokość x wysokość  | mm |  |
| - materiały | - |  |
| 12. | Parametry drzwi:  | - |  |
| - wymiary: szerokość x wysokość  | mm |  |
| - materiały | - |  |
| 13. | Specyfikacja aplikacji kabiny sortowniczej przy sortowaniu danego rodzaju materiału z odpadów komunalnych niesegregowanych( | - |  |
| 14 | Dodatkowe wyposażenie  | - |  |

**Kabina sortownicza – rozbudowa**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **LP.** | **WYSZCZEGÓLNIENIE** | **JEDN.** | **WIELKOŚĆ / OPIS** |
| 1. | Nr pozycji na schemacie | - |  |
| 2. | Producent (nazwa i adres) | - |  |
| 3. | Wymiary kabiny:- długość kabiny wewnątrz- szerokość kabiny wewnątrz- wysokość kabiny wewnątrz- długość zewnętrzna |  |  |
| mm |  |
| mm |  |
| mm |  |
| mm |  |
| 4. | Liczba stanowisk pracy | szt. |  |
| 5. | Rodzaj ogrzewania | - |  |
| 6. | Wentylacja: (należy dołączyć opis techniczny instalacji wentylacji w kabinie) | - |  |
| - krotność wymiany powietrza w ciągu godziny |  |  |
| - ilość powietrza na stanowisko | m3/h |  |
| 7. | Poziom hałasu wewnątrz – maksymalny poziom dźwięku „A” – w zakresie rozbudowy | dB |  |
| 8. | Poziom hałasu wewnątrz – równoważny poziom dźwięku „A” w ośmiogodzinnym okresie odniesienia – w zakresie rozbudowy | dB |  |
| 9. | Zrzuty: |  |  |
| - ilość: | szt. |  |
| - wymiary (długość x szerokość) | mm |  |
| - rodzaj zamknięcia zrzutów | - |  |
| 10. | Materiał ścian i podłogi: | - |  |
| - materiał ścian | - |  |
| - materiał podłogi | - |  |
| 11. | Parametry okien:  | - |  |
| - wymiary: szerokość x wysokość  | mm |  |
| - materiały | - |  |
| 12. | Parametry drzwi:  | - |  |
| - wymiary: szerokość x wysokość  | mm |  |
| - materiały | - |  |
| 13. | Specyfikacja aplikacji kabiny sortowniczej przy sortowaniu danego rodzaju materiału z odpadów komunalnych niesegregowanych | - |  |
| 14 | Dodatkowe wyposażenie  | - |  |

**Uwagi:**

Oferent winien uzupełnić powyższe zestawienia parametrów technicznych maszyn i urządzeń
o dodatkowe zestawienia i dane wg własnego uznania, względnie załączyć karty katalogowe, opisy tak, aby Zamawiający mógł sprawdzić i jednoznacznie stwierdzić zgodność parametrów oferowanych maszyn i urządzeń z wymaganiami zawartymi w dokumentacji przetargowej*.*

Oferent winien do zestawienia załączyć opis techniczny, rysunki, karty katalogowe z oferty producenta maszyny lub urządzenia, z których winno jednoznacznie wynikać spełnienie stawianych wymagań zawartych w szczegółowych wymaganiach maszyn i urządzeń.

**Wymagany Wykaz Zastosowań Urządzeń**

**WYKONAWCA / OFERENT / LIDER KONSORCJUM / CZŁONEK KONSORCJUM**

|  |  |
| --- | --- |
| ***Nazwa:*** |  |
| ***Adres:*** |  |

**Ja (my) niżej podpisany(i) oświadczam(y), że:**

**OŚWIADCZAM(Y), ŻE:**

Oferowane **przez nas** urządzenia były min. 1-krotnie zastosowane zgodnie z poniższymi zestawieniami:

1. **Zestawienie miejsc zainstalowania/wykonania**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Nr poz. | Nazwa instalacji/zakładu miejsca zastosowania | Zamawiający(nazwa, adres, nr telefonu do kontaktu) |
| 1 |  |  |
| 2 |  |  |
| 3 |  |  |

1. **Wykaz zastosowań – dla każdej pozycji wykazu maszyn i urządzeń**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Oznaczenie | Nazwa urządzenia | Nr karty technicznej | Miejsca zainstalowania |
| Nr poz. | Nr poz. | Nr poz. |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |

**UWAGA :**

Za realizacje wykonane Zamawiający uznaje takie, które są wdrożone i są użytkowane.

**Wymagany Wykaz Zastosowań Rozwiązań Technologicznych**

**WYKONAWCA / OFERENT / LIDER KONSORCJUM / CZŁONEK KONSORCJUM**

|  |  |
| --- | --- |
| ***Nazwa:*** |  |
| ***Adres:*** |  |

**Ja (my) niżej podpisany(i) oświadczam(y), że:**

**OŚWIADCZAM(Y), ŻE:**

Oferowane **przez nas** rozwiązania technologiczne były min. 1-krotnie zastosowane zgodnie z poniższymi zestawieniami:

1. **Zestawienie miejsc zastosowania rozwiązań technologicznych**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Nr poz. | Nazwa instalacji/zakładu | Zamawiający(nazwa, adres, nr telefonu do kontaktu) |
| 1 |  |  |
| 2 |  |  |
| 3 |  |  |

1. **Wykaz zastosowań**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Rozwiązania technologiczne wymagane do uwzględnienia w projekcie** | **Przykładowe miejsca zastosowania** |
| **Nr** **poz.** | **Nr** **poz.** | **Nr** **poz.** |
| 1. | Wydzielenie metali żelaznych z frakcji średniej realizowanej poprzez separator magnetyczny – jeśli istniejący separator będzie przenoszony |  |  |  |
| 2. | Zastosowanie separacji optycznej tworzyw sztucznych dla frakcji średniej odpadków komunalnych zmieszanych i/lub odpadów komunalnych selektywnie zbieranych wydzielonych w sicie bębnowym |  |  |  |
| 3. | Zastosowanie separacji optycznej do wydzielenia papieru mix z frakcji pozostałej po wydzieleniu tworzyw sztucznych na pierwszym separatorze optycznym dla frakcji średniej |  |  |  |

**Uwaga:**

Przez frakcję drobną rozumie się granulację w przedziale od 0 do 40/50/60/70/80 mm.

Przez frakcję średnią rozumie się granulację w przedziale od 40/50/60/70/80 do 300/340 mm

**UWAGA :**

Za realizacje wykonane Zamawiający uznaje takie, które są wdrożone i są użytkowane.

 …………………………………………….

/podpis i pieczątka uprawnionego przedstawiciela Wykonawcy/

**Formularz serwisu linii technologicznej**

**WYKONAWCA / OFERENT / LIDER KONSORCJUM / CZŁONEK KONSORCJUM**

|  |  |
| --- | --- |
| ***Nazwa:*** |  |
| ***Adres:*** |  |

**Ja (my) niżej podpisany(i) oświadczam(y), że:**

**OŚWIADCZAM(Y), ŻE:**

Oferowana przez nas linia technologiczna sortowania odpadów objęta jest gwarancją jakości wg warunków określonych w umowie.

…………………………………………….

/podpis i pieczątka uprawnionego przedstawiciela Wykonawcy/