



**POLITECHNIKA  
GDAŃSKA**

WYDZIAŁ OCEANOTECHNIKI  
I OKRĘTOWNICTWA

ZZJ.02./017/U/2015/OPM

## Ogłoszenie o udzielanym zamówieniu

Gdańsk, dnia 07.01.2015

### Nazwa Zamawiającego:

POLITECHNIKA GDAŃSKA  
Wydział Oceanotechniki i Okrętownictwa  
ul. G. Narutowicza 11/12  
80-233 Gdańsk  
NIP: 584-020-35-93  
REGON: 000001620

**Politechnika Gdańska na podstawie art. 131b ustawy z dnia 29 stycznia 2004 r. – Prawo zamówień publicznych (Dz. U. z 2013 r. poz. 907, 984, 1047 i 1473 oraz z 2014 r. poz. 423), informuje o udzielanym zamówieniu na dostawę/usługę w dziedzinie obronności i bezpieczeństwa.**

### 1. Przedmiot i wielkość zamówienia

Przedmiot zamówienia obejmuje klejenie wirników (magnesów do rdzeni wirników) silników pojazdów głębinowych systemu OPM.

#### Szczegółowy opis przedmiotu zamówienia:

1.1 Przedmiot zamówienia dotyczy klejenie wirników (magnesów do rdzeni wirników) silników pojazdów głębinowych systemu OPM. Elementy wirników – magnesy i rdzenie wirników, zgodnie z opisem i dokumentacją techniczną stanowiącą załącznik nr 2 do niniejszego ogłoszenia, dostarczy Wykonawcy Zamawiający w następujących terminach:

- 70 szt. rdzeni wg. rys 764-01.03.02.05.02 wraz z magnesami na 150 kpl wirników – w terminie do 3 dni od dnia zawarcia umowy
- 80 szt. rdzeni wg. rys 764-01.03.02.05.02 w terminie do 4 tygodni od dnia zawarcia umowy
- 50 szt. rdzeni wg. rys 760-04.01.01.18.02 wraz z magnesami na 50 kpl wirników w terminie do 8 tygodni od dnia zawarcia umowy

1.2 Materiały eksploatacyjne (kleje, utwardzacz, rozpuszczalniki itp.) zapewnia Wykonawca.

1.3 Zamawiający wymaga, aby do wykonania przedmiotu umowy zostały użyte następujące materiały:

- klej Loctite E-214HP Hysol Epoxy Structural Adhesive, High Strenght. Użycie innego kleju wymaga pisemnej zgody Zamawiającego. W tym celu, przed przystąpieniem do wykonania prac Wykonawca prześle Zamawiającego specyfikację techniczną kleju, którego zamierza użyć.

1.4 Technologia wykonania przedmiotu zamówienia:

- 1) Mycie elementów w trichloroetylenie.
- 2) Piaskowanie elementów do osiągnięcia zmatowienia lub zmatowienie papierem ściernym 200.
- 3) Mycie elementów w trichloroetylenie.
- 4) Trawienie w kwasie azotowym czystym przez 5 sek.
- 5) Płukanie w wodzie.
- 6) Płukanie w wodzie destylowanej.
- 7) Suszenie w temperaturze 40°C przez 60 minut.

