

Ogłoszenie o zmianie ogłoszenia
Dostawa materiałów eksploatacyjnych do Centralnej Sterylizatorni Szpitala.

SEKCJA I - ZAMAWIAJĄCY

- 1.1.) Nazwa zamawiającego:** Szpital Specjalistyczny im. Stefana Żeromskiego SP ZOZ w Krakowie
- 1.3.) Krajowy Numer Identyfikacyjny:** REGON 000630161
- 1.4.) Adres zamawiającego:**
- 1.4.1.) Ulica:** osiedle Na Skarpie 66
- 1.4.2.) Miejscowość:** Kraków
- 1.4.3.) Kod pocztowy:** 31-913
- 1.4.4.) Województwo:** małopolskie
- 1.4.5.) Kraj:** Polska
- 1.4.6.) Lokalizacja NUTS 3:** PL213 - Miasto Kraków
- 1.4.7.) Numer telefonu:** 622 94 13, 622 94 87
- 1.4.8.) Numer faksu:** 644 47 56
- 1.4.9.) Adres poczty elektronicznej:** zpubl@zeromski-szpital.pl
- 1.4.10.) Adres strony internetowej zamawiającego:** www.zeromski-szpital.pl
- 1.5.) Rodzaj zamawiającego:** Zamawiający publiczny - jednostka sektora finansów publicznych - samodzielny publiczny zakład opieki zdrowotnej
- 1.6.) Przedmiot działalności zamawiającego:** Zdrowie

SEKCJA II – INFORMACJE PODSTAWOWE

- 2.1.) Numer ogłoszenia:** 2023/BZP 00207633
- 2.2.) Data ogłoszenia:** 2023-05-09

SEKCJA III ZMIANA OGŁOSZENIA

- 3.2.) Numer zmienianego ogłoszenia w BZP:** 2023/BZP 00195586
- 3.3.) Identyfikator ostatniej wersji zmienianego ogłoszenia:** 01

- 3.4.) Identyfikator sekcji zmienianego ogłoszenia:**
SEKCJA IV – PRZEDMIOT ZAMÓWIENIA

- 3.4.1.) Opis zmiany, w tym tekst, który należy dodać lub zmienić:**
- 4.2.2. Krótki opis przedmiotu zamówienia (Część zamówienia nr 1)**

Przed zmianą:

Dostawa materiałów do Centralnej Sterylizatorni Szpitala.

Wymagania szczegółowe:

1. Rękawy papierowo – foliowe o konstrukcji folii i wykonania zgodnej z normami EN ISO 11607 – 1,2 oraz PN EN 868 – 3, PN EN 868 – 5. Papier o gramaturze 70 g (PN EN 868 – 3). Zawartość chlorków nie więcej niż 0.05%; zawartość siarczanów nie więcej niż 0.25%. Wytrzymałość na przedarcie nie mniej niż 700 mN w obu kierunkach. Wytrzymałość na przepuklenie niemniej niż 400 kPa na sucho i 150 kPa na mokro. Wytrzymałość na rozciąganie liniowe na sucho w kierunku walcowania nie mniej niż 7,2 kN/m, w kierunku poprzecznym niemniej niż 3,8 kN/m. Wytrzymałość na rozciąganie liniowe na mokro w kierunku walcowania niemniej niż 2,4 kN/m, w kierunku poprzecznym niemniej niż 1,3 kN/m. Test umieszczony na papierze pod folią, wykluczone umieszczenie testu między warstwami folii. Folia min. 7 – warstwowa, grubość min 52 µm, przezierna, bez rozwarstwień, bez substancji toksycznych i porów. Nadrukowane wskaźniki procesu sterylizacji parą wodną oraz tlenkiem etylenu (EO). Powierzchnia wskaźnika procesu sterylizacji ? 100mm² (PN EN 868 – 5). Wydłużenie podczas pęknięcia nie mniej niż 70% w obu kierunkach. Wszystkie napisy i testy poza przestrzenią pakowania. Zgrzew fabryczny wielokrotny. Jednoznacznie zaznaczony kierunek otwierania.
2. Rękaw włókninowo-foliowy odpowiadający wytycznym ISO 11607-1,2. Gramatura włókniny 60 g/m². Wytrzymałość na przedarcie nie mniej niż 1100 mN w kierunku walcowania i 1600 mN w kierunku poprzecznym. Wytrzymałość na przepuklenie nie mniej niż 220 kPa na sucho i nie mniej niż 190 kPa na mokro. Zawartość chlorków <0,05 %, zawartość

siarczanów <0,25%. Porowatość 18 l/min/dm². Folia PE-PP nie mniej niż 6 warstw plus warstwa klejąca zgodne z normą PN-EN 868-2, 868-5 o grubość min 52 µm. Wydłużenie podczas pęknięcia w obu kierunkach >70%. Wszystkie napisy i testy poza przestrzenią pakowania. Jednoznacznie oznaczony kierunek otwierania. Nadrukowane wskaźniki procesu sterylizacji parą wodną oraz tlenkiem etylenu (EO). Wymagane poświadczenie/zaświadczenie lub inny dokument, z którego wynika, że producent potwierdza zgodność i konstrukcję z PN-EN 868-5.

3. Opakowania posterylizacyjne - torebki przeciw pyłowe do przechowywania i transportu wysterylizowanych narzędzi wykonane z bezbarwnego polietylenu. Grubość min. 50 µm. Wytrzymałość na rozrywanie w poprzek 10,8 MPa, wzdłuż 14,9 MPa. Wytrzymałość na rozdzielanie w wzdłuż 252 %, w poprzek 300%.

1 Rękaw papierowo-foliowy gładki 50 mm x 200 mb rol. 30

2 Rękaw papierowo-foliowy gładki 75 mm x 200 mb rol. 100

3 Rękaw papierowo-foliowy gładki 100 mm x 200 mb rol. 81

4 Rękaw papierowo-foliowy gładki 125 mm x 200 mb rol. 50

5 Rękaw papierowo-foliowy gładki 150 mm x 200 mb rol. 40

6 Rękaw papierowo-foliowy gładki 200 mm x 200 mb rol. 26

7 Rękaw papierowo-foliowy gładki 250 mm x 200 mb rol. 26

8 Rękaw papierowo-foliowy gładki 300 mm x 200 mb rol. 4

9 Rękaw papierowo-foliowy gładki 350 mm x 200 mb rol. 2

10 Rękaw papierowo-foliowy gładki 380 mm x 200 mb rol. 2

11 Rękaw papierowo-foliowy gładki 400 mm x 200 mb rol. 2

12 Rękaw włókninowo-foliowy gładki 420 mm x 100 mb rol. 4

13 Rękaw papierowo-foliowy z zakładką 75 mm x 25 mm x 100 mb rol. 32

14 Rękaw papierowo-foliowy z zakładką 100 mm x 50 mm x 100 mb rol. 42

15 Rękaw papierowo-foliowy z zakładką 150 mm x 50 mm x 100 mb rol. 100

16 Rękaw papierowo-foliowy z zakładką 200 mm x 50 mm x 100 mb rol. 16

17 Rękaw papierowo-foliowy z zakładką 250 mm x 65 mm x 100 mb rol. 14

18 Rękaw papierowo-foliowy z zakładką 300 mm x 65 mm x 100 mb rol. 4

19 Rękaw papierowo-foliowy z zakładką 380 mm x 80 mm x 100 mb rol. 2

20 Rękaw papierowo-foliowy z zakładką 420 mm x 80 - 90 mm x 100 mb rol. 2

21 Opakowania posterylizacyjne - torebki przeciw pyłowe do przechowywania i transportu wysterylizowanych narzędzi wykonane z bezbarwnego polietylenu. Rozmiar 30x50 cm. Opakowanie 250 szt. op. 1

22 Opakowania posterylizacyjne - torebki przeciw pyłowe do przechowywania i transportu wysterylizowanych narzędzi wykonane z bezbarwnego polietylenu. Rozmiar 40x76 cm. Opakowanie 100 szt. op. 2

Po zmianie:

Dostawa materiałów do Centralnej Sterylizatorni Szpitala.

Wymagania szczegółowe:

1. Rękawy papierowo – foliowe o konstrukcji folii i wykonania zgodnej z normami EN ISO 11607 – 1,2 oraz PN EN 868 – 3, PN EN 868 – 5. Papier o gramaturze 70 g (PN EN 868 – 3). Zawartość chlorków nie więcej niż 0.05%; zawartość siarczanów nie więcej niż 0.25%. Wytrzymałość na przedarcie nie mniej niż 700 mN w obu kierunkach. Wytrzymałość na przepuknienie niemniej niż 400 kPa na sucho i 150 kPa na mokro. Wytrzymałość na rozciąganie liniowe na sucho w kierunku walcowania nie mniej niż 7,2 kN/m, w kierunku poprzecznym niemniej niż 3,8 kN/m. Wytrzymałość na rozciąganie liniowe na mokro w kierunku walcowania niemniej niż 2,4 kN/m, w kierunku poprzecznym niemniej niż 1,3 kN/m. Test umieszczony na papierze pod folią, wykluczone umieszczenie testu między warstwami folii. Folia min. 7 – warstwowa, grubość min 52 µm, przezierna, bez rozwarstwień, bez substancji toksycznych i porów. Nadrukowane wskaźniki procesu sterylizacji parą wodną oraz tlenkiem etylenu (EO). Powierzchnia wskaźnika procesu sterylizacji ? 100mm² (PN EN 868 – 5). Wydłużenie podczas pęknięcia nie mniej niż 70% w obu kierunkach. Wszystkie napisy i testy poza przestrzenią pakowania. Zgrzew fabryczny wielokrotny. Jednoznacznie zaznaczony kierunek otwierania.

2. Rękaw włókninowo-foliowy odpowiadający wytycznym ISO 11607-1,2. Gramatura włókniny 60 g/m². Wytrzymałość na przedarcie nie mniej niż 1100 mN w kierunku walcowania i 1600 mN w kierunku poprzecznym. Wytrzymałość na przepuknienie nie mniej niż 220 kPa na sucho i nie mniej niż 190 kPa na mokro. Zawartość chlorków <0,05 %, zawartość siarczanów <0,25%. Porowatość 18 l/min/dm². Folia PE-PP nie mniej niż 6 warstw plus warstwa klejąca zgodne z normą PN-EN 868-2, 868-5 o grubość min 52 µm. Wydłużenie podczas pęknięcia w obu kierunkach >70%. Wszystkie napisy i testy poza przestrzenią pakowania. Jednoznacznie oznaczony kierunek otwierania. Nadrukowane wskaźniki procesu sterylizacji parą wodną oraz tlenkiem etylenu (EO). Wymagane poświadczenie/zaświadczenie lub inny dokument, z którego wynika, że producent potwierdza zgodność i konstrukcję z PN-EN 868-5.

3. Opakowania posterylizacyjne - torebki przeciw pyłowe do przechowywania i transportu wysterylizowanych narzędzi wykonane z bezbarwnego polietylenu. Grubość min. 50 µm. Wytrzymałość na rozrywanie w poprzek 10,8 MPa, wzdłuż 14,9 MPa. Wytrzymałość na rozdzielanie w wzdłuż 252 %, w poprzek 300%.

1 Rękaw papierowo-foliowy gładki 50 mm x 200 mb rol. 30

2 Rękaw papierowo-foliowy gładki 75 mm x 200 mb rol. 100

3 Rękaw papierowo-foliowy gładki 100 mm x 200 mb rol. 81

4 Rękaw papierowo-foliowy gładki 125 mm x 200 mb rol. 50

5 Rękaw papierowo-foliowy gładki 150 mm x 200 mb rol. 40

6 Rękaw papierowo-foliowy gładki 200 mm x 200 mb rol. 26

7 Rękaw papierowo-foliowy gładki 250 mm x 200 mb rol. 26

8 Rękaw papierowo-foliowy gładki 300 mm x 200 mb rol. 4

- 9 Rękaw papierowo-foliowy gładki 350 mm x 200 mb rol. 2
- 10 Rękaw papierowo-foliowy gładki 380 mm x 200 mb rol. 2
- 11 Rękaw papierowo-foliowy gładki 400 mm x 200 mb rol. 2
- 12 Rękaw włókninowo-foliowy gładki 420 mm x 100 mb rol. 4
- 13 Rękaw papierowo-foliowy z zakładką 75 mm x 25 mm x 100 mb rol. 32
- 14 Rękaw papierowo-foliowy z zakładką 100 mm x 50 mm x 100 mb rol. 42
- 15 Rękaw papierowo-foliowy z zakładką 150 mm x 50 mm x 100 mb rol. 100
- 16 Rękaw papierowo-foliowy z zakładką 200 mm x 50 mm x 100 mb rol. 16 lub 200 mm x 55 mm x 100 mb
- 17 Rękaw papierowo-foliowy z zakładką 250 mm x 65 mm x 100 mb rol. 14
- 18 Rękaw papierowo-foliowy z zakładką 300 mm x 65 mm x 100 mb rol. 4
- 19 Rękaw papierowo-foliowy z zakładką 380 mm x 80 mm x 100 mb rol. 2 lub 350 mm x 80 mm x 100 mb
- 20 Rękaw papierowo-foliowy z zakładką 420 mm x 80 - 90 mm x 100 mb rol. 2 lub 400 mm x mm x 100mb
- 21 Opakowania posterylizacyjne - torebki przeciw pyłowe do przechowywania i transportu wysterylizowanych narzędzi wykonane z bezbarwnego polietylenu. Rozmiar 30x50 cm. Opakowanie 250 szt. op. 1
- 22 Opakowania posterylizacyjne - torebki przeciw pyłowe do przechowywania i transportu wysterylizowanych narzędzi wykonane z bezbarwnego polietylenu. Rozmiar 40x76 cm. Opakowanie 100 szt. op. 2 lub rozmiar 46 x 75 cm.

3.4.1.) Opis zmiany, w tym tekst, który należy dodać lub zmienić:

4.2.2. Krótki opis przedmiotu zamówienia (Część zamówienia nr 2)

Przed zmianą:

Dostawa materiałów do Centralnej Sterylizatorni Szpitala.

Wymagania szczegółowe:

- 1) Dla poz. 1,2,3 wymagane potwierdzenie klasy przez niezależną organizację notyfikowaną w postaci aktualnego certyfikatu, potwierdzającego zgodność z aktualną normą tj. EN ISO 11140-1:2014, pozwalającego zidentyfikować produkt po jego kodzie i nazwie.
- 2) Dla poz. 1,2,3,4,5 wymagane poświadczenie/zaświadczenie lub inny dokument, z którego wynika, że producent zapewnia o braku zawartości niebezpiecznych substancji toksycznych.
- 3) Dla wszystkich poz. (1 - 6) wymagana Deklaracja Zgodności oraz powiadomienie do Urzędu Rejestracji Produktów Leczniczych, Wyrobów Medycznych i Produktów Biobójczych.
- 1 Niezawierający niebezpiecznych substancji toksycznych, samoprzylepny wskaźnik emulacyjny do kontroli skuteczności procesu sterylizacji parowej o wartościach ustalonych 134oC/7 min. i 121oC/20 min., odpowiadający typ 6 wg ISO 11140-1. Na wskaźniku wyraźnie nadrukowany kolor referencyjny przebarwienia, kontrastowy kolor przebarwienia - jednoznaczny odczyt. Rozmiar testu dopasowany do aktualnie używanej przez szpital dokumentacji, 2x7 cm (+/- 10%). Opakowanie: 200 szt. op. 70
- 2 Niezawierający niebezpiecznych substancji toksycznych, nieprzylepny wskaźnik emulacyjny do kontroli skuteczności procesu sterylizacji parowej o parametrach 134oC/7 min. i 121oC/20 min., odpowiadający typ 6 wg ISO 11140-1. Na wskaźniku wyraźnie nadrukowany kolor referencyjny przebarwienia, kontrastowy kolor przebarwienia - jednoznaczny odczyt. Rozmiar testu dopasowany do aktualnie używanej przez szpital dokumentacji, 2x7 cm (+/- 10%). Opakowanie: 200 szt. op. 250
- 3 Niezawierający niebezpiecznych substancji toksycznych, nieprzylepny wskaźnik emulacyjny do kontroli skuteczności procesu sterylizacji parowej o wartościach ustalonych 134oC/3,5 min., odpowiadający typ 6 wg ISO 11140-1. Na wskaźniku wyraźnie nadrukowany kolor referencyjny przebarwienia, kontrastowy kolor przebarwienia - jednoznaczny odczyt. Rozmiar testu dopasowany do aktualnie używanej przez szpital dokumentacji, 2 x 7 cm (+/- 10%). Opakowanie: 200 szt. op. 10
- 4 Niezawierający niebezpiecznych substancji toksycznych ani krwi test kontroli skuteczności mycia mechanicznego w formie plastikowego arkusza, substancja testowa - zgodna z ISO/TS 15883-5 - umieszczona warstwowo z dwóch stron arkusza w czterech różnych punktach. Arkusz testowy do zastosowania z uchwytem zapewniającym kontrolę procesu mycia z czterech różnych kierunków. Odczyt wyniku testu natychmiastowy, łatwy i jednoznaczny w interpretacji. Poświadczony aktualnym dokumentem producenta brak zawartości niebezpiecznych substancji toksycznych. W opakowaniu 100 szt. op. 100
- 5 Niezawierający niebezpiecznych substancji toksycznych, nieprzylepny wskaźnik chemiczny do kontroli dezynfekcji termicznej w myjni-dezynfektorze w zakresie parametrów: 93°C . 10 min, integracja krytycznych parametrów procesu (czas, temperatura) powoduje jednoznaczne zmiany przebarwienia substancji wskaźnikowej w polu testowym, jednoznaczna, łatwa interpretacja wyniku. Spełniający wymagania normy EN ISO 11140-1 we wszystkich punktach, które dotyczą, w tym zakres tolerancji na czas i temperaturę, odpowiadający typowi 6 wg EN ISO 11140-1 (na każdym wskaźniku i/lub każdym opakowaniu nadrukowany nr normy i typ wskaźnika). W opakowaniu 100 szt. op. 100
- 6 Uchwyt wielokrotnego użytku, wykonany ze stali nierdzewnej, do utrzymania arkusza testowego wskaźnika kontroli mycia mechanicznego, umożliwiający kontrolę procesu mycia z czterech różnych kierunków. Uchwyt w postaci "klipsa", otwierany w celu łatwego umieszczania i wyciągania arkusza testowego. szt. 7

Po zmianie:

Dostawa materiałów do Centralnej Sterylizatorni Szpitala.

Wymagania szczegółowe:

- 1) Dla poz. 1,2,3 wymagane potwierdzenie klasy przez niezależną organizację notyfikowaną w postaci aktualnego certyfikatu, potwierdzającego zgodność z aktualną normą tj. EN ISO 11140-1:2014, pozwalającego zidentyfikować produkt po jego kodzie i nazwie.
- 2) Dla poz. 1,2,3,4,5 wymagane poświadczenie/zaświadczenie lub inny dokument, z którego wynika, że producent zapewnia

o braku zawartości niebezpiecznych substancji toksycznych.

3) Dla wszystkich poz. (1 - 6) wymagana Deklaracja Zgodności oraz powiadomienie do Urzędu Rejestracji Produktów Leczniczych, Wyrobów Medycznych i Produktów Biobójczych.

1 Niezawieraj.c.y niebezpiecznych substancji toksycznych, samoprzylepny wska.nik emulacyjny do kontroli skuteczno.ci procesu sterylizacji parowej o warto.ciach ustalonych 134oC/7 min. i 121oC/20 min., odpowiadaj.c.y typ 6 wg ISO 11140-1. Na wska.niku wyra.nie nadrukowany kolor referencyjny przebarwienia, kontrastowy kolor przebarwienia - jednoznaczny odczyt. Rozmiar testu dopasowany do aktualnie u.ywanej przez szpital dokumentacji, 2x7 cm (+/- 10%). Opakowanie: 200 szt. op. 70

2 Niezawieraj.c.y niebezpiecznych substancji toksycznych, nieprzylepny wska.nik emulacyjny do kontroli skuteczno.ci procesu sterylizacji parowej o parametrach 134oC/7 min. i 121oC/20 min., odpowiadaj.c.y typ 6 wg ISO 11140-1. Na wska.niku wyra.nie nadrukowany kolor referencyjny przebarwienia, kontrastowy kolor przebarwienia - jednoznaczny odczyt. Rozmiar testu dopasowany do aktualnie u.ywanej przez szpital dokumentacji, 2x7 cm (+/- 10%). Opakowanie: 200 szt. op. 250

3 Niezawieraj.c.y niebezpiecznych substancji toksycznych, nieprzylepny wska.nik emulacyjny do kontroli skuteczno.ci procesu sterylizacji parowej o warto.ciach ustalonych 134oC/3,5 min., odpowiadaj.c.y typ 6 wg ISO 11140-1. Na wska.niku wyra.nie nadrukowany kolor referencyjny przebarwienia, kontrastowy kolor przebarwienia - jednoznaczny odczyt. Rozmiar testu dopasowany do aktualnie u.ywanej przez szpital dokumentacji , 2 x 7 cm (+/- 10%). Opakowanie: 200 szt. op. 10

4 Niezawieraj.c.y niebezpiecznych substancji toksycznych ani krwi test kontroli skuteczno.ci mycia mechanicznego w formie plastikowego arkusza, substancja testowa - zgodna z ISO/TS 15883-5 - umieszczona warstwowo z dwóch stron arkusza w czterech ro.nych punktach. Arkusz testowy do zastosowania z uchwytem zapewniaj.cym kontrol. procesu mycia z czterech ro.nych kierunkow. Odczyt wyniku testu natychmiastowy, .atwy i jednoznaczny w interpretacji. Po.wiadczony aktualnym dokumentem producenta brak zawarto.ci niebezpiecznych substancji toksycznych. W opakowaniu 100 szt. op. 100

5 Niezawieraj.c.y niebezpiecznych substancji toksycznych, nieprzylepny wska.nik chemiczny do kontroli dezynfekcji termicznej w myjni-dezynfektorze w zakresie parametrów: 93 <C . 10 min, integracja krytycznych parametrów procesu (czas, temperatura) powoduje jednoznacz.n. zmian. przebarwienia substancji wska.nikowej w polu testowym, jednoznaczna, .atwa interpretacja wyniku. Spe.niaj.c.y wymagania normy EN ISO 11140-1 we wszystkich punktach, ktore dotycz., w tym zakres tolerancji na czas i temperatur. odpowiadaj.c.y typowi 6 wg EN ISO 11140-1 (na ka.dym wska.niku i/lub ka.dym opakowaniu nadrukowany nr normy i typ wska.nika). W opakowaniu 100 szt. op. 100

6 Uchwyt wielokrotnego u.ytku, wykonany ze stali nierdzewnej, do utrzymania arkusza testowego wska.nika kontroli mycia mechanicznego, umo.liwiaj.c.y kontrol. procesu mycia z czterech ro.nych kierunkow. Uchwyt w postaci "klipsa", otwierany w celu .atwego umieszczania i wyci.gania arkusza testowego. szt. 7

3.4.) Identyfikator sekcji zmienianego ogłoszenia:

SEKCJA V - KWALIFIKACJA WYKONAWCÓW

3.4.1.) Opis zmiany, w tym tekst, który należy dodać lub zmienić:

5.11. Wykaz innych wymaganych oświadczeń lub dokumentów

Przed zmianą:

Jeżeli Wykonawca ma siedzibę lub miejsce zamieszkania poza granicami Rzeczypospolitej Polskiej, zamiast "Odpisu lub informacji z KRS lub CEIDG" składa dokument lub dokumenty wystawione w kraju, w którym wykonawca ma siedzibę lub miejsce zamieszkania, potwierdzające, że nie otwarto jego likwidacji, nie ogłoszono upadłości, jego aktywami nie zarządza likwidator lub sąd, nie zawarł układu z wierzycielami, jego działalność gospodarcza nie jest zawieszona ani nie znajduje się on w innej tego rodzaju sytuacji wynikającej z podobnej procedury przewidzianej w przepisach miejsca wszczęcia tej procedury, wystawione nie wcześniej niż 3 miesiące przed ich złożeniem.; Jeżeli wykonawca ma siedzibę lub miejsce zamieszkania poza granicami Rzeczypospolitej Polskiej, zamiast "Informacji z Centralnego Rejestru Beneficjentów Rzeczywistych" składa informację z odpowiedniego rejestru zawierającego informacje o jego beneficjentach rzeczywistych albo, w przypadku braku takiego rejestru, inny równoważny dokument wydany przez właściwy organ sądowy lub administracyjny kraju, w którym wykonawca ma siedzibę lub miejsce zamieszkania, określający jego beneficjentów rzeczywistych, wystawione nie wcześniej niż 3 miesiące przed ich złożeniem.; Wzór oferty elektronicznej - załącznik nr 1;

Po zmianie:

Jeżeli Wykonawca ma siedzibę lub miejsce zamieszkania poza granicami Rzeczypospolitej Polskiej, zamiast "Odpisu lub informacji z KRS lub CEIDG" składa dokument lub dokumenty wystawione w kraju, w którym wykonawca ma siedzibę lub miejsce zamieszkania, potwierdzające, że nie otwarto jego likwidacji, nie ogłoszono upadłości, jego aktywami nie zarządza likwidator lub sąd, nie zawarł układu z wierzycielami, jego działalność gospodarcza nie jest zawieszona ani nie znajduje się on w innej tego rodzaju sytuacji wynikającej z podobnej procedury przewidzianej w przepisach miejsca wszczęcia tej procedury, wystawione nie wcześniej niż 3 miesiące przed ich złożeniem.; Jeżeli wykonawca ma siedzibę lub miejsce zamieszkania poza granicami Rzeczypospolitej Polskiej, zamiast "Informacji z Centralnego Rejestru Beneficjentów Rzeczywistych" składa informację z odpowiedniego rejestru zawierającego informacje o jego beneficjentach rzeczywistych albo, w przypadku braku takiego rejestru, inny równoważny dokument wydany przez właściwy organ sądowy lub administracyjny kraju, w którym wykonawca ma siedzibę lub miejsce zamieszkania, określający jego beneficjentów rzeczywistych, wystawione nie wcześniej niż 3 miesiące przed ich złożeniem.;Wzór oferty elektronicznej - załącznik nr 1;

3.4.) Identyfikator sekcji zmienianego ogłoszenia:

SEKCJA VII - PROJEKTOWANE POSTANOWIENIA UMOWY

3.4.1.) Opis zmiany, w tym tekst, który należy dodać lub zmienić:

7.3. Zamawiający przewiduje zmiany umowy

Przed zmianą:
TAK

Po zmianie:
NIE

3.4.1.) Opis zmiany, w tym tekst, który należy dodać lub zmienić:

7.4. Rodzaj i zakres zmian umowy oraz warunków ich wprowadzenia

Przed zmianą:
załącznik do SWZ

Po zmianie:

3.4.) Identyfikator sekcji zmienianego ogłoszenia:

SEKCJA VIII - PROCEDURA

3.4.1.) Opis zmiany, w tym tekst, który należy dodać lub zmienić:

8.1. Termin składania ofert

Przed zmianą:
2023-05-11 10:00

Po zmianie:
2023-05-12 10:00

3.4.1.) Opis zmiany, w tym tekst, który należy dodać lub zmienić:

8.3. Termin otwarcia ofert

Przed zmianą:
2023-05-11 10:30

Po zmianie:
2023-05-12 10:30

3.4.1.) Opis zmiany, w tym tekst, który należy dodać lub zmienić:

8.4. Termin związania ofertą

Przed zmianą:
2023-06-09

Po zmianie:
2023-06-10