

Kraków, 21 maja 2020 r.

DO WSZYSTKICH KOGO DOTYCZY

SZP-271-PN-14/2020- Dostawa fabrycznie nowych części zamiennych do ZTPO w Krakowie

WYJAŚNIENIE TREŚCI SPECYFIKACJI ISTOTNYCH WARUNKÓW ZAMÓWIENIA

W imieniu Zamawiającego – Krakowskiego Holdingu Komunalnego S.A. w Krakowie –informuję, że w przedmiotowym postępowaniu wpłynęły pytania o wyjaśnienie poniższych zapisów SIWZ. Treść pytań wraz z odpowiedziami na nie, zgodnie z art. 38 ust. 1 i 2 ustawy z dnia 29 stycznia 2004 r. Prawo zamówień publicznych (Dz.U. z 2019 r. poz. 1843), zwanej dalej „ustawą”, przedstawiam poniżej

Pytanie 1

Temperatura pracy oraz ciśnienie. Jest napisane 0-650 stopni Celsjusza. Z informacji od naszego kierownika produkcji wynika, że realna temperatura pracy to ok 350 stopni. Jest to informacja, która została przekazana przy okazji poprzednich realizacji.

Odpowiedź

Zamawiający podtrzymuje zapisy SIWZ.

Pytanie 2

Czy prowadnica Nr2 Szkic nr 6, której długość jest 2173mm. Czy jest dopuszczalne, aby prowadnica była dzielona? Lub Spawana?

Odpowiedź

Zamawiający nie dopuszcza produktu o wskazanych w pytaniu parametrach.

Pytanie 3

Temperatura pracy oraz ciśnienie. Jest napisane 0-650 stopni Celsjusza. W pozycji 3 jest zmiana na 780 stopni.

Czy można poprosić o informacje o dokładnym miejscu aplikacji poszczególnych łożysk? Na tej podstawie będzie można dobrać najbardziej optymalny materiał do poszczególnych łożysk ?

Odpowiedź

Lokalizacja elementów ślizgowych jest w strefie promieniowania cieplnego emitowanego przez spalane odpady, bezpośrednio pod rusztem. Element z pozycji 3 zlokalizowany jest najbliżej strefy oddziaływania cieplnego (780 st. C), pozostałe oddalone od niej (650 st. C).

Pytanie 4

Czy prowadnica Nr 2 Szkic nr 6, której długość jest 2173mm. Czy jest dopuszczalne, aby prowadnica była dzielona? Lub Spawana?

Odpowiedź

Zamawiający nie dopuszcza produktu o wskazanych w pytaniu parametrach.

Pytanie 5

Czy przedmiotowe części oraz miejsce aplikacji można zobaczyć u Was na miejscu?

Odpowiedź

Zamawiający informuje, że nie ma takiej możliwości, ze względu na pracę ciągłą urządzeń, w których zainstalowane są te elementy.

Pytanie 6

Czy informacja dotycząca możliwości zaproponowania części zamiennych dotyczy wszystkich pozycji z zapytania?

Odpowiedź

Zgodnie z pkt. 3.3. SIWZ Zamawiający dopuszcza produkty równoważne. Dotyczy to wszystkich części.

ZMIANA TREŚCI SPECYFIKACJI ISTOTNYCH WARUNKÓW ZAMÓWIENIA

Zamawiający działając na podstawie z art. 38 ust. 4 ustawy dokonuje następujących zmian w treści SIWZ:

- Zamawiający modyfikuje Opis Przedmiotu Zamówienia w zakresie części 2. Zmieniony opis stanowi załącznik do odpowiedzi.

Wprowadzone zmiany są wiążące dla Wykonawców, którzy zamierzają złożyć ofertę w niniejszym postępowaniu.

Pozostałe zapisy SIWZ pozostają bez zmian.

Termin i miejsce składania ofert pozostaje bez zmian.

OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

Część 2 – ŁOŻYSKA SAMOSMARNE

L.p.	Rodzaj łożyska	Opis	Ilość	Cena jednostkowa netto (wypełnia wykonawca)	Wartość netto (wypełnia wykonawca – ilość x cena jednostkowa netto)
1	Zespół jedno łożyskowy samosmarne toczny, wykonujący ruch toczny prostoliniowy do przemysłu ciężkiego - szkic nr 1	<p>Wykonane ze spieku proszku wysokotemperatutowego, łożyska przeznaczone do pracy ciągłej</p> <p>Łożysko samosmarne bezobsługowe, wykonane jako rolka i sworzeń, wymiary rolki: $\phi_{zew}=130$ mm, grubość 50mm, sworzeń o wymiarach $\phi_{zew}= 50$mm Lcałkowite = 110mm</p> <p>Min. Temperatura pracy - 0 °C</p> <p>Max. Temperatura pracy - 780°C</p> <p>Wytrzymałość na rozciąganie min. 85 MPa</p> <p>Siła kompresji 560 MPa</p> <p>Współczynnik tarcia 0,35 - 0,45</p> <p>Duża odporność na zapylenie</p>	2		
2	Zespół dwu łożyskowy samosmarne toczny, wykonujący ruch toczny prostoliniowy do przemysłu ciężkiego, wykonanie - szkic nr 2	<p>Wykonane ze spieku proszku wysokotemperatutowego, łożyska przeznaczone do pracy ciągłej</p> <p>Łożysko samosmarne bezobsługowe, wykonane jako rolki i sworzeń, wymiary rolki: $\phi_{zew}=130$ mm, grubość 50mm, sworzeń o wymiarach $\phi_{zew}= 50$mm, Lcałkowita = 159mm</p> <p>Min. Temperatura pracy - 0 °C</p> <p>Max. Temperatura pracy - 780°C</p> <p>Wytrzymałość na rozciąganie min. 85 MPa</p> <p>Siła kompresji 560 MPa</p> <p>Współczynnik tarcia 0,35 - 0,45</p> <p>Duża odporność na zapylenie</p>	2		

3	Łożysko samosmarne wykonujące ruchy toczny do przemysłu ciężkiego wraz ze sworzniem - szkic nr 3	Wykonane ze spieku proszku wysokotemperaturwego, łożyska przeznaczone do pracy ciągłej	12		
		Łożysko samosmarne bezobsługowe, $\phi_{wew}=95\text{mm}$, $\phi_{zew}=145\text{mm}$, $L=67\text{mm}$, sworzeń o wymiarach $\phi_{zew}=95\text{mm}$, długości 200mm			
		Min. Temperatura pracy - 0 °C			
		Max. Temperatura pracy - 780°C			
		Wytrzymałość na rozciąganie min. 85 MPa			
		Siła kompresji 560 MPa			
		Współczynnik tarcia 0,35 - 0,45			
		Łożysko samosmarne bezobsługowe, $\phi_{wew}=45\text{mm}$, $\phi_{zew}=75\text{mm}$			
		Duża odporność na zapylenie			
4	Łożysko samosmarne przegłubowe wykonujące ruchy wahliwe do przemysłu ciężkiego wraz ze sworzniem - szkic nr 4	Wykonane ze spieku proszku wysokotemperaturwego, łożyska przeznaczone do pracy ciągłej	20		
		Łożysko samosmarne bezobsługowe, $\phi_{wew}=60\text{mm}$, $\phi_{zew}=105\text{mm}$, $L=40\text{mm}$, sworzeń o wymiarach $\phi_{zew}=60\text{mm}$, długości 150mm			
		Min. Temperatura pracy - 0 °C			
		Max. Temperatura pracy - 780°C			
		Wytrzymałość na rozciąganie min. 85 MPa			
		Siła kompresji 560 MPa			
		Współczynnik tarcia 0,35 - 0,45			
		Duża odporność na zapylenie			
5	Prowadnica nr 2 - szkic nr 6	Wykonana ze stopu GX130CrSi29 o obniżonej zawartości krzemu do 1%	8		
6	Prowadnica nr 3 - szkic nr 7	Wykonana ze stopu GX130CrSi29 o obniżonej zawartości krzemu do 1%	8		
7	Ślizg wózka nr 1 - szkic nr 8	Wykonać z blachy typu HARDOX 500	20		
8	Ślizg wózka nr 2 - szkic nr 9	Wykonać z blachy typu HARDOX 500	20		
9	Kolek ustalający $\phi 12$ - szkic nr 10	Wykonać z pręta w gatunku S355JR	40		

Uwaga:

- Wykonawca dostarczy Zamawiającemu wraz z umową oświadczenie potwierdzające 12 miesięczną bezawaryjną pracę łożysk.
- Wykonawca zobowiązany jest do przygotowania pełnej dokumentacji technicznej oraz dokumentacji jakościowej, którą powinien przekazać Zamawiającemu wraz z ofertą. Pod pojęciem dokumentacji powykonawczej Zamawiający rozumie rysunek wykonawczy z naniesionymi wymiarami oraz z zaznaczonymi

tolerancjami wykonania. Wraz z dostawą Wykonawca zobowiązany jest do dostarczenia oświadczenia potwierdzającego wykonanie materiałowe zgodnie z wymaganiami Zamawiającego.

3) Zamawiający dopuszcza produkty równoważne, przy czym przez równoważne uznaje produkty, oryginalne, nieprzerabiane, niemodyfikowane posiadające parametry wydajności, wytrzymałości i niezawodności nie gorsze niż wskazane produkty, dla których instalacja/urządzenie w ramach której będą instalowane nie będzie wymagała dodatkowego dostosowania zarówno głównego urządzenia, całej linii produkcyjnej, algorytmu systemu sterowania jak i zamawianej części, które będą w pełni współpracować z pozostałymi urządzeniami zamawiającego, w sposób nie zakłócający ani utrudniający bieżącego funkcjonowania zakładu. Produkty o tych samych wymiarach i przyłączach co wskazany produkt, o tej samej konstrukcji i zasadzie działania co produkt wyspecyfikowany przez Zamawiającego, tak aby stanowił on część zamienną.

Termin realizacji: 6 tygodni