

OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

Nazwa zamówienia: Regeneracja siłowników agregatów podbijających z maszyn torowych CSM i Unimat

Zamawiający: PKP Polskie Linie Kolejowe S.A. ul. Targowa 74, 03-734 Warszawa,
Zakład Maszyn Torowych, ul. Spławy 2a, 31-987 Kraków.

Rodzaj zamówienia: Usługa

Spis treści

OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA	1
1. Wykaz użytych pojęć	3
2. Ogólne informacje o przedmiocie zamówienia	3
3. Miejsce realizacji zamówienia	3
4. Harmonogram realizacji zamówienia	3
5. Specyfikacja techniczna.....	3-7
6. Sposób płatności	7
7. Termin i warunki gwarancji	7
8. Kary umowne.....	7
9. Załączniki.....	7

1. Wykaz użytych pojęć

OPZ – Opis Przedmiotu Zamówienia

Wykonawca - osoba fizyczna, osoba prawna albo jednostka organizacyjna nieposiadająca osobowości prawnej, która ubiega się o udzielenie Zamówienia, złożyła ofertę lub zawarła Umowę zakupową lub Umowę centralną.

Zamawiający – PKP Polskie Linie Kolejowe S.A. ul. Targowa 74, 03-734 Warszawa, Zakład Maszyn Torowych, ul. Spławy 2a, 31-987 Kraków.

2. Ogólne informacje o przedmiocie zamówienia

Przedmiotem Umowy jest regeneracja siłowników do agregatów podbijających z maszyn torowych CSM i Unimat. Ogólnie regeneracja polegać ma na przywróceniu wymiarów nominalnych w otworach oraz na powierzchniach. **Obowiązkowo należy zachować wymiary podane w dokumentacji technicznej – szczególnie tolerowane.** Uszczelnienia oraz zużyte części takie jak tłok, dławnica, pokrywa należy wymienić na nowe. **Montaż siłowników wykonać bez użycia kleju na gwintach z uwagi na utrudniony ich demontaż w razie awarii maszyny na szlaku.** Po zakończeniu prac siłowniki należy poddać próbom szczelności i sprawności do ok. 400 Bar. Ewentualne wyniki z przeprowadzonych prób należy dołączyć do protokołów odbiorczych.

Bezwzględnie zaleca się aby przed złożeniem oferty przedstawiciel firmy zainteresowanej realizacją usługi zapoznał się u Zleceniodawcy z wymogami oraz dokumentacją techniczną celem właściwej realizacji zadania oraz złożył z ofertą potwierdzenie wypełnienia tego warunku wraz zapewnieniem, że uzyskane od Zamawiającego informacje są wystarczające do prawidłowej realizacji zamówienia .

Adres siedziby Zamawiającego - PKP PLK S.A. Zakład Maszyn Torowych, Sekcja Napraw Maszyn, Sprzętu i Utrzymania Zakładu 31-987 Kraków ul. Spławy 2a

3. Miejsce realizacji zamówienia

Siedziba Wykonawcy usługi.

4. Harmonogram realizacji zamówienia

Termin realizacji usługi do 30.09.2024 r.

5. Specyfikacja techniczna

1. Umowa obejmuje regenerację następujących siłowników:

Z maszyny CSM:

- 2E34.201B – 4 szt.
- 2E34.41A – 4 szt.
- 2E34.202B – 4 szt.

- 2E33.21 – 4 szt.

Z maszyny Unimat:

- HZS-A.201.121 (UD16 II Q) – 4 szt.
- HZS-G.201.122 (UD16 III P) – 4 szt.

2. Regenerację w/w części należy przeprowadzić w następujący sposób:

Siłowniki docisku CSM-I

Korpus 2E34.202B

- Otwory i płaszczyzny wykonywać z jednego zamocowania, z zachowaniem prostokątności i prostoliniowości powierzchni.
- Otwór Ø170K5 doprowadzić do wymiaru w tolerancji.
- Otwór Ø50H7 doprowadzić do wymiaru w tolerancji.
- Otwór Ø96H7 wykonać z jednego zamocowania z otworem cylindra Ø93H5 i doprowadzić do jednakowego wymiaru na całej długości cylindra.
- Płaszczyzny boczne wkoło otworów zachować w tolerancji.
- Korpus malować farbą antykorozyjną (minia) natomiast powierzchnie obrabiane, chromowane zabezpieczyć przed malowaniem

Korpus 2E33.21

- Otwory i płaszczyzny wykonywać z jednego zamocowania, z zachowaniem prostokątności i prostoliniowości powierzchni.
- Otwór Ø170K6 doprowadzić do wymiaru w tolerancji.
- Otwór Ø35H7 doprowadzić do wymiaru w tolerancji.
- Otwór Ø96H7 wykonać z jednego zamocowania z otworem cylindra Ø93H5 doprowadzić do jednakowego wymiaru na całej długości cylindra.
- Płaszczyzny wewnętrzne 93.5 +0.2 oraz 124 +0.2 zachować w tolerancji.
- Korpus malować farbą antykorozyjną (minia) natomiast powierzchnie obrabiane chromowane zabezpieczyć przed malowaniem

Tłoczysko 2E35.306

- Otwór Ø55H7 doprowadzić do wymiaru nominalnego.
- Szerokość 120 +0.1 zachować w tolerancji.
- Tłoczysko Ø50h7 doprowadzić do wymiaru jednakowego na całej długości.
- Tłoczysko malować farbą antykorozyjną (minia) natomiast powierzchnie obrabiane, chromowane zabezpieczyć przed malowaniem.

Nowe części do wykonania w siłownikach 2E34.202B i 2E33.21

- Wykonać nowy tłok oraz dławnicę

- Wykonać nową pokrywę, pasować dławnice z tłoczyskiem.
- Montować nowe uszczelnienia

Siłowniki docisku CSM-II

Korpus 2E34.201B

- Otwory i płaszczyzny wykonywać z jednego zamocowania, z zachowaniem prostopadłości osi i prostoliniowości powierzchni.
- Otwór Ø20H7 doprowadzić do wymiaru w tolerancji.
- Otwór Ø12H7 doprowadzić do wymiaru w tolerancji.
- Otwór Ø55H7 doprowadzić do wymiaru w tolerancji.
- Otwór Ø85H7 wykonać z jednego zamocowania z otworem cylindra Ø75H7 i doprowadzić do jednakowego wymiaru na całej długości cylindra.
- Płaszczyzny boczne wkoło otworów zachować w tolerancji. Wymiar 110 -0.05 wykonać w tolerancji.
- Korpus malować farbą antykorozyjną (minia) natomiast powierzchnie obrabiane, chromowane zabezpieczyć przed malowaniem

Korpus 2E34.41

- Otwory i płaszczyzny wykonywać z jednego zamocowania, z zachowaniem prostopadłości i prostoliniowości powierzchni.
- Otwór Ø20H7 doprowadzić do wymiaru w tolerancji.
- Otwór Ø12H7 doprowadzić do wymiaru w tolerancji.
- Otwór Ø55H7 doprowadzić do wymiaru w tolerancji.
- Otwór Ø85H7 wykonać z jednego zamocowania z otworem cylindra Ø75H7 i doprowadzić do jednakowego wymiaru na całej długości cylindra.
- Płaszczyzny boczne wkoło otworów Ø35H7 zachować w tolerancji. Wymiar 124 -0.05 wykonać w tolerancji prostoliniowością powierzchni.
- Korpus malować farbą antykorozyjną (minia) natomiast powierzchnie obrabiane, chromowane zabezpieczyć przed malowaniem

Tłoczysko 2E36.452a

- Otwór Ø55H7 doprowadzić do wymiaru w tolerancji.
- Zachować szerokość 120mm.
- Tłoczysko Ø60f7 doprowadzić do wymiaru jednakowego na całej długości wraz z wymiarem Ø52h7, wykonywać z jednego zamocowania.
- Tłoczysko malować farbą antykorozyjną (minia) powierzchnie obrabiane, chromowane zabezpieczyć przed malowaniem

Nowe części do wykonania w siłownikach

- Wykonać nowy tłok oraz dławnicę
- Wykonać nową pokrywę, pasować dławnicę z tłoczyskiem.
- Montować nowe uszczelnienia.

Siłowniki docisku Unimat

Korpus CU12.551

- Otwory i płaszczyzny wykonywać z jednego zamocowania, z zachowaniem prostopadłości osi i prostoliniowości powierzchni.
- Otwór Ø20H7 doprowadzić do wymiaru w tolerancji.
- Otwór Ø12H7 doprowadzić do wymiaru w tolerancji.
- Otwór Ø170H7 doprowadzić do wymiaru w tolerancji.
- Płaszczyzny boczne zachować w tolerancji wymiar 50 -0.1.
- Otwór Ø90H8 wykonać z jednego zamocowania z otworem cylindra Ø80H6 i doprowadzić do jednakowego wymiaru na całej długości cylindra.
- Korpus malować farbą antykorozyjną (minia) natomiast powierzchnie obrabiane, chromowane zabezpieczyć przed malowaniem

Korpus CU12.501

- Otwory i płaszczyzny wykonywać z jednego zamocowania, z zachowaniem prostopadłości osi i prostoliniowości powierzchni.
- Otwór Ø20H7 doprowadzić do wymiaru w tolerancji
- Otwór Ø12H7 doprowadzić do wymiaru w tolerancji.
- Otwór Ø170H7 oraz Ø 112H7 doprowadzić do wymiaru w tolerancji
- Otwór Ø90H8 wykonać z jednego zamocowania z otworem cylindra Ø80H6 i doprowadzić do jednakowego wymiaru na całej długości cylindra.
- Płaszczyzny boczne wkoło otworów zachować w tolerancji. Wymiar 84 -0.1 wykonać w tolerancji.
- Korpus malować farbą antykorozyjną (minia) natomiast powierzchnie obrabiane, chromowane zabezpieczyć przed malowaniem.

Tłoczysko JT30.06A

- Otwór Ø55H7 doprowadzić do wymiaru w tolerancji.
- Zachować szerokość 120mm.
- Tłoczysko Ø60h7 doprowadzić do wymiaru jednakowego na całej długości wraz z wymiarem Ø52h7, wykonywać z jednego zamocowania.
- Tłoczysko malować farbą antykorozyjną (minia) natomiast powierzchnie obrabiane, chromowane zabezpieczyć przed malowaniem.

Nowe części do wykonania w siłownikach

- Wykonać nowy tłok oraz dławnicę
- Wykonać nową pokrywę, pasować dławnicę z tłoczyskiem.
- Montować nowe uszczelnienia.

UWAGA: Wszystkie siłowniki bezwzględnie należy skręcać śrubami z łbem zaniżonym z gniazdem wielozębny (VIELZAHNSCHRAUBE) typ WN119-M16x35-2 twardość 10.9 firmy PLASSER&THEURER wraz z podkładkami VS16 – bez użycia kleju.

3. Warunki dodatkowe

- 1) Odbiór siłowników oraz ich zwrot po regeneracji zapewnia Wykonawca.
- 2) Koszt transportu z siedziby Zamawiającego tj. PKP PLK S.A. Zakład Maszyn Torowych, Sekcja Napraw Maszyn, Sprzętu i Utrzymania Zakładu 31-987 Kraków ul. Spławy 2a do Wykonawcy (miejsca wykonywanej usługi) i z powrotem ponosi Wykonawca.
- 3) Usługę wykona firma posiadająca odpowiednie zaplecze techniczne, sprzęt a przede wszystkim wiedzę i doświadczenie w realizacji takich zadań.
- 4) Zleceniodawca zastrzega sobie prawo do kontroli u Wykonawcy przebiegu wykonywanych prac związanych z realizacją zadania.
- 5) Pomiary oraz ostateczny odbiór nastąpi po dostarczeniu gotowych wyrobów do Zamawiającego.
- 6) Wykonawca dostarczy listę użytych do montażu poszczególnych siłowników uszczelnień. (Jest to niezbędne przy demontażu siłowników w razie awarii maszyny.)
- 7) Zadanie uznaje się za zakończone z chwilą podpisania protokołów odbiorczych.

6. Sposób płatności

Płatność jednorazowa zgodnie z zamówieniem

7. Termin i warunki gwarancji

Zamawiający wymaga od Wykonawcy udzielenia co najmniej 18 miesięcznej gwarancji.

8. Kary umowne

Zgodnie z ogólnymi warunkami zamówienia

9. Załączniki

Dokumentacja techniczna dostępna tylko w siedzibie Zamawiającego.