**Badanie rynku**

**RFI/TW/01409/2024**

TAURON Wytwarzanie S.A. zaprasza wszystkich potencjalnych Wykonawców do udziału w badaniu rynku dotyczącym realizacji dostawy fabrycznie nowych, nieregenerowanych rolek eliptycznych do przesiewacza walcowego węgla typu RSF 2460 zainstalowanego w Elektrowni Łagisza w Będzinie, wykonanych zgodnie ze wskazaną, udostępnioną przez Zamawiającego, dokumentacją techniczną oraz wymaganiami opisanymi w niniejszym załączniku.

1. **Przedmiot oraz cel prowadzenia badania rynku**

Celem badania rynku jest pozyskanie przez TAURON Wytwarzanie S.A. informacji w zakresie rozpoznania rynku potencjalnych Wykonawców mogących zrealizować dostawę części zamiennych w zakresie:

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **L.p.** | **Nr pozycji** | **Opis** | **J/M** | **Ilość** |
| 1 | 344-800-521-0 | ROLKA ELIPTYCZNA – PRZESIEWACZ WLACOWY WĘGLA TYPU RSF 2460RYS JAWIR-06.001.0\* | szt. | 88 |

\* Uwaga: Wymiary płaszcza rolki podane w dokumentacji stanowią materiał wyjściowy dla utwardzenia powierzchni przez napawanie. Dla innych metod utwardzenia powierzchni płaszcza rolki wymiary należy dobrać indywidualnie przy niezmienionych wymiarach podanych w wymaganiach technicznych.

1. **Wymagania techniczne**

Przesiewacze walcowe typu RSF 2460 wyprodukowane przez Firmę SANDVIK są zabudowane w ciągach nawęglania bloku 460 MW. Są one wykonane m.in. z szeregu owalnych walców, które obracając się w tym samym kierunku transportują strugę węgla do kruszarek węgla, które znajdują się za przesiewaczami nr 2 i 4. Podczas przemieszczania strugi węgla po rolkach przesiewacza (Rys. nr 1) następuje segregacja strugi na podziarno i nadziarno odpowiednio do wielkości szczelin pomiędzy rolkami. W ciągu nawęglania zewnętrznego zabudowane są cztery przesiewacze – Linia A – Przesiewacz walcowy nr 1 i 2, Linia B – przesiewacz walcowy nr 3 i 4. W trakcie procesu nawęglania kotła fluidalnego bloku 460 MW na parametry nadkrytyczne następuje zużywanie się rolek eliptycznych, co uznajemy za zjawisko naturalne. Przyczyną takiego stanu rzeczy jest silne, erozyjne działanie strugi węgla na całej długości rolek.

Kierunek przemieszczania się strugi węgla

Obraz zawierający design, łóżko

Opis wygenerowany automatycznie przy średnim poziomie pewności

*Rysunek 1 – Poglądowy widok przesiewcza walcowego RSF 2460*

Płaszcz rolki ma być wykonany w taki sposób, aby w jego przekroju poprzecznym został osiągnięty zbliżony kształt elipsy, wg wymiarów podanych na poniższym rysunku.

Rolki eliptyczne muszą być wykonane z taką dokładnością aby po ich zamontowaniu zachowana była szczelina nominalna o wartości 5,5±1,5 mm, max. 7 mm.

**UWAGA**

Rysunek 2 – Układ rolek w przesiewaczu

126

104

134

7

**Wymiar osi wielkiej elipsy musi mieć wartość 134 mm, a osi małej 104 mm, niezależnie od przyjętej technologii wytworzenia warstwy trudnościeralnej oraz płaszcza rolki.**

Wymagania dotyczące powłoki odpornej na ścieranie:

|  |  |
| --- | --- |
| * Powłoka musi być wykonana na całej powierzchni zewnętrznej rolki równomiernie; | |
| * Powłoka musi być odporna na ścieranie oraz na uszkodzenia mechaniczne związane z działaniem strugi węgla i ewentualnych części metalowych w niej zawartych; | |
| * Grubość powłoki odpornej na ścieranie:   przy czym grubość ta nie może mieć wpływu  na wymiary rolki wskazane powyżej, | min. 0,8 mm |
| * Twardość powierzchni zewnętrznej rolki na głębokości utwardzanej powierzchni | min. 58±3 HRC  (lub odpowiadająca tej wartości w przypadku innej metody pomiarowej) |
| * Masa kompletnej rolki | Max –  130 kg |

Wykonanie warstwy odpornej na ścieranie ma na celu wydłużenie żywotności płaszczy eliptycznych rolek.

Zamawiający dopuszcza wykonanie powłoki poprzez zastosowanie innych metod obróbki metali np. nawęglanie, hartowanie itp. bądź też uzyskanie ww. parametrów rolki poprzez wykonanie wariantowe polegające na wykonaniu płaszcza rury eliptycznej w postaci odlewu z materiału spełniającego powyższe wymagania.

Wszystkie rolki eliptyczne muszą być sprawdzone na stanowisku kontrolnym odwzorowującym ich pracę w przesiewaczu węgla RSF2460. Rolki muszą obracać się swobodnie przy zachowanych jednocześnie szczelinach montażowych przy czym tolerancja wymiarowa (odchyłka od prostoliniowości między kolejnymi rolkami) nie może być większa niż ±1mm na całej długości rolki wynoszącej 2346 mm.

Wykonawca przed przystąpieniem do odbioru jakościowego każdej partii Towaru przekaże Zamawiającemu próbkę o wymiarach L=300 mm będącą odniesieniem do wykonanych płaszczy rolek z powłoką odporną na ścieranie, w celu umożliwienia Zamawiającemu weryfikacji wymaganych parametrów przedmiotu Zamówienia.

Zamawiający wymaga, aby w oprawach łożyskowych rolek eliptycznych były zamontowane łożyska firmy FAG

1. **Dokumentacja wykonawcza**

Przedmiot Zamówienia należy wykonać zgodnie z dokumentacją wykonawczą Zamawiającego.

Zamawiający udostępni na potrzeby przygotowania oferty szacunkowej dokumentację techniczną, z zastrzeżeniem że zostanie ona wykorzystana wyłącznie w celu realizacji przedmiotu zamówienia.

Warunkiem uzyskania dokumentacji jest pisemne zwrócenie się do Zamawiającego z wnioskiem o jej udostępnienie, podpisanym przez upełnomocnionego przedstawiciela Wykonawcy. Do składanego wniosku należy dołączyć dokument (aktualny odpis z KRS lub stosowne pełnomocnictwo) poświadczający, że osoba podpisująca oświadczenie była do tego uprawniona. Wniosek należy przesłać z wykorzystaniem zakładki Korespondencja. Dokumentacja zostanie przesłana w wersji elektronicznej, w formie plików pdf, na adres mailowy Wykonawcy wskazany we wniosku o jej udostępnienie.

1. **Produkt równoważny**

Zamawiający dopuszcza możliwość składania ofert na produkty równoważne.

Za produkt równoważny uznaje się taki, który będzie posiadał takie same wymiary, parametry wytrzymałościowe i mechaniczne jak produkt oryginalny, będzie spełniał funkcje identyczne jak produkt oryginalny, a jakość wykonania i zastosowane materiały będą nie gorsze niż wynikające z przekazanej dokumentacji oraz szczegółowego opisu przedmiotu zamówienia, a także zgodne z aktualną wiedzą techniczną. Ponadto jego montaż nie spowoduje awarii przesiewacza.

1. **Gwarancja**

Wykonawca udzieli Zamawiającemu gwarancji jakości, zwanej dalej „Gwarancją” na Towar:

1. na rolkę eliptyczną na okres co najmniej 24 miesięcy od daty montażu elementu, jednak nie dłużej niż 40 miesięcy od daty dostawy Towaru bez zastrzeżeń,
2. na trwałość powłoki odpornej na ścieranie na okres 12 miesięcy od daty montażu elementu, jednak nie dłużej niż 40 miesięcy od daty dostawy,

Wykonawca gwarantuje, że w okresie gwarancji twardość powierzchni zewnętrznej rolki nie ulegnie zmniejszeniu poniżej twardości 52 HRC na skutek erozji. Analiza twardości powierzchni płaszcza rolki będzie wykonywana w trakcie oględzin zewnętrznych płaszczy rolek eliptycznych w dowolnym czasie przed zakończeniem okresu Gwarancji.

Wymagany okres rękojmi – dwa lata od daty dostawy.

1. **Dokumenty** **wymagane wraz z dostawą**

* dowód dostawy Wykonawcy, zawierający numer realizowanego zamówienia oraz kopię protokołu odbioru jakościowego, wystawiony w sposób umożliwiający pełną i jednoznaczną identyfikację dostarczonego Towaru przez osobę upoważnioną przez Zamawiającego;
* świadectwa 3.1 wg PN EN 10204:2006 dla materiału płaszcza rolki;
* protokół z pomiaru twardości zębów kół zębatych zamontowanych na rolkach;
* świadectwa odbioru wystawionego w oryginale przez Producenta. Świadectwo ma zawierać dodatkowo informację o zastosowanych łożyskach (producent, oznaczenie)

1. **Planowany termin realizacji**

04.04.2025 r.

1. **Miejsce dostawy**

TAURON Wytwarzanie S.A. – Oddział Elektrownia Łagisza w Będzinie

ul. Pokoju 14, 42-504 Będzin

1. **Warunki udziału w postępowaniu (w zakresie wiedzy i doświadczenia)**

Wykonawca powinien wykazać, że w okresie ostatnich pięciu lat przed terminem składania ofert, a jeżeli okres działalności jest krótszy, to w tym okresie, wykonał i zrealizował dostawę kompletnych rolek eliptycznych o długości min. 1800 mm, a łączna wartość dostaw wynosiła co najmniej 800 000,00 PLN.

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Niniejsze zapytanie o informację nie stanowi zaproszenia do składania ofert cenowych. Podana w zgłoszeniu cena szacunkowa zostanie wykorzystana wyłącznie jako informacja do celów budżetowych.

Odpowiedź prosimy składać za pośrednictwem Platformy zakupowej. Przy udzielaniu odpowiedzi prosimy również o uzupełnienie pliku „Zakres przedmiotu zamówienia” poprzez wprowadzenie informacji o zakresie dostawy, proponowanym terminie realizacji w tygodniach od daty zawarcia zobowiązania oraz szacowanych cenach jednostkowych z uwzględnieniem kosztów dostawy na bzie DDP magazyn Zamawiającego.

W przypadku uwag do opisu przedmiotu zamówienia lub wymagań/warunków udziału prosimy o przekazanie takiej informacji wraz ze zgłoszeniem.