**OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA**

**do zapytania ofertowego celem badania rynku za pomocą Systemu SWOZ2 RFI.**

W związku z planowanym przez Południowy Koncern Węglowy S.A. wszczęciem postępowania na remont hydrauliki siłowej zwracamy się z prośbą o przedstawienie oferty handlowo/technicznej na: „Remont hydrauliki siłowej do obudów zmechanizowanych oraz innych urządzeń dołowych dla Południowego Koncernu Węglowego S.A.”

Oferta (jako pismo/załącznik składany w systemie SWOZ2 RFI) powinna zawierać:

Cenę remontu siłowników w trzech wariantach/ zakresach [zł. netto / sztuka], warunki gwarancji (gwarancja udzielona na minimum 12 miesięcy), warunki transportu urządzeń (transport własny Oferenta i na koszt Oferenta, wliczony w cenę oferty), formę i termin płatności (*wymagany* *– przelewem 60 dni od daty otrzymania przez Zamawiającego faktury),* ważność oferty – preferowana 150 dni*.* Planowany okres - termin realizacji najmu : od II kwartał 2025 r. na okres 18 miesięcy.

*Złożenie oferty w systemie służy PKW S.A. celom badania rynku w zakresie oszacowania wartości ewentualnego zamówienia, postępowania przetargowego.*

1. **Zakres przedmiotu umowy:**

Przedmiotem zamówienia jest bieżący remont, w okresie trwania umowy, hydrauliki siłowej do urządzeń dołowych (zgodnie z tabelą zamieszczoną w niniejszym opisie przedmiotu zamówienia) dla Południowego Koncernu Węglowego S.A.

Remont obejmuje trzy zakresy (wersje remontu):

Zakres nr I – remont podstawowy:

* + 1. demontaż i mycie elementów
    2. czyszczenie elementów poprzez piaskowanie lub śrutowanie,
    3. klasyfikacja i selekcja elementów,
    4. regeneracja gładzi cylindrów\* i tłoczysk \*\* z nałożeniem nowej powłoki ochronnej o grubości min. 50 płm dla powierzchni zewnętrznych oraz min. 30pm dla powierzchni wewnętrznych - wykonanej technologią dowolną (galwaniczną, chromoniklową lub metodą DURACHROM), dającą trwałe połączenie z podłożem,
    5. wymiana na nowe przyłączy zasilających i zewnętrznych przewodów zasilających stalowych oraz ich osłon,
    6. regeneracja lub wymiana dławic (tulei),
    7. wymiana kompletu uszczelnień oraz pierścieni z tworzyw sztucznych na nowe,
    8. uzupełnienie brakujących elementów (głowica tzw. „ucho”),
    9. montaż,
    10. próby ciśnieniowe,
    11. zabezpieczenie antykorozyjne poprzez wykonanie podwójnej powłoki antykorozyjnej polegającej na:

- nałożeniu pierwszej warstwy (farba antykorozyjna),

- nałożeniu drugiej warstwy (farba chemoodporna - kolor ustalony   
 z przedstawicielem Zamawiającego),

* + 1. zabezpieczenie wlotów przyłączy korkami stalowymi przed ewentualnymi uszkodzeniami w czasie transportu od Wykonawcy do miejsca zainstalowania siłownika,
    2. zabezpieczenie siłowników przed wpływem niskich temperatur,
    3. wykonanie uchwytów transportowych dla siłowników o wadze   
        powyżej 40 kg,
    4. po wykonanym remoncie rdzenniki i tłoczyska pokryć smarem ochronnym zgodnie z DTR,
    5. znakowanie

- (tabliczka firmowa z blachy nierdzewnej np. H18NT9T grubości 1,2 mm wybić czytelnie numeratorem min. 10 mm opis: „Skrót nazwy firmy - miesiąc remontu - rok remontu”; tabliczka musi być mocowana na cylindrze siłownika od strony tłoczyska nad wlotem zasilającym. Tabliczka musi być zabezpieczona przed uszkodzeniem metalową ramką).

- W przypadku remontu elementów podstawowych sekcji (stojaki, podpory stropnic), z obudów zmechanizowanych wyposażonych w system identyfikacji elektronicznej, niezależnie od znakowania w tabliczki firmowe Wykonawca zobowiązuje się do wyposażenia (znakowania) elementów w transpondery elektroniczne.

Wymagane transpondery typu TRID-OI lub równoważne posiadające minimum takie same parametry techniczne, współpracujące z mikrokomputerem typu TRMC-OI, lancą odczytującą typu TRH-OI, stacją dokującą typu SDR-OI i obsługiwane przez oprogramowanie GATHER.

Transpondery winny być zabudowane zgodnie z instrukcją montażu w odpowiednich osłonach stalowych i przyspawane do cylindra danego siłownika, w miejscu ich poprzedniej zabudowy.

Zakres nr Il - remont średni w skład, którego wchodzi :

* + - 1. remont podstawowy obejmujący: a) c) i e) \* p),
      2. regeneracja gładzi jednego z elementów: cylindra (cylindrów) lub tłoczyska i wymiana drugiego z elementów na nowy.

Zakres nr III - remont całkowity w skład, którego wchodzi:

* + - 1. remont podstawowy obejmujący: a) + c) i e) + p)
      2. wymiana: cylindra (cylindrów) i tłoczyska na nowe

\*Cylinder — rura cylindra wraz z dnem lub stopą / spodnik z uchem lub innym elementem połączeniowym.

\*\* Tłoczysko- rdzennik / drąg, element przystosowany do zabudowy tłoka lub z tłokiem, ucha lub z uchem / głowicą lub przystosowany do mocowania z podzespołem konstrukcji obudowy.

1. **Wymagania jakościowe:**
2. Wyremontowana i skompletowana hydraulika siłowa musi spełniać wymogi następujących przepisów i norm:
   1. Ustawy z dnia 09.06.2011 r. - Prawo geologiczne i górnicze (Dz.U. 2023 poz. 633) i wynikającymi z niej rozporządzeniami,
   2. Rozporządzenie Ministra Energii z dnia 23 listopada 2016 r. w sprawie szczegółowych wymagań dotyczących prowadzenia ruchu podziemnych zakładów górniczych (Dz.U. 2017 poz. 1118.)
   3. Ustawy z dnia 30 sierpnia 2002 r. o systemie oceny zgodności (tekst jednolity: Dz. U. z 2016r., poz. 655 z późn. zm.),
   4. Rozporządzenie Ministra Rozwoju z dnia 06.06.2016r. w sprawie wymagań dla urządzeń i systemów ochronnych przeznaczonych do użytku w atmosferze potencjalnie wybuchowej (Dz.U. z 2016 r., poz. 817),
   5. Rozporządzenie Ministra Gospodarki z dnia 21.10.2008r. w sprawie zasadniczych wymagań dla maszyn (Dz.U. Nr 199, poz. 1228 z późn. zm.).
   6. Wymogów pozostałych norm i przepisów w obowiązującym zakresie, przy założeniu, że remontowane Urządzenia będą stosowane w podziemnych wyrobiskach górniczych w warunkach Zakładów Górniczych.
3. Wykonawca zobowiązany jest również do trwałego i jednoznacznego oznakowania elementów hydrauliki siłowej poddanej remontowi.
4. **Wymagania organizacyjne:**
   1. Podstawą do wykonania przez Wykonawcę w/w usługi, jest pisemne odrębne zamówienie.
   2. Zamawiający po przeanalizowaniu zakresu prac niezbędnych do realizacji ww. zadania ocenia, że określone czynności w zakresie realizacji zamówienia muszą polegać na wykonaniu pracy w rozumieniu art. 22 S 1 Kodeksu Pracy dla stanowisk:

- Obsługa urządzeń dźwignicowych — 1 osoba

- Obsługa wózków jezdnych podnośnikowych — 1 osoba

- Spawacz w zakresie metody spawania 135 — 3 osoby

- Ślusarz — 4 osób

- Tokarz — 2 osoby

1. Zamawiający wystawiał będzie zamówienie na podstawie protokołu kwalifikacji (konieczności) elementów hydrauliki siłowej do remontu (zakres remontu - zakres l, Il, III) zatwierdzonego przez obie strony.
2. Wykonawca zobowiązuje się wykonywać remonty w/w urządzeń sukcesywnie w trakcie trwania umowy, zgodnie z wystawionym podpisanym zamówieniem otrzymanym od Zamawiającego (faks, odbiór osobisty, e-mail).
3. Remont elementów hydrauliki siłowej musi być wykonany zgodnie z DTR i musi zapewnić ich przywrócenie do stanu zgodnego   
   z dokumentacją, która stanowiła podstawę wprowadzenia do eksploatacji.
4. Każdy element hydrauliki siłowej po przeprowadzonym remoncie musi być kompletny.
5. Wykonawca po wykonanym remoncie przeprowadzi próby ciśnieniowe każdego siłownika na stanowisku, potwierdzone protokołem badania z przeprowadzonej próby ciśnieniowej.
6. Wykonawca oświadcza, że wykonana usługa jest wolna od wad prawnych i praw majątkowych osób trzecich.
7. Wraz z wyremontowanymi elementami hydrauliki siłowej Wykonawca dostarczy Zamawiającemu:
8. protokół badań z przeprowadzonych prób ciśnieniowych,
9. dowód dostawy lub WZ
10. protokół odbioru końcowego
11. oświadczenie wykonawcy remontu
12. deklarację zgodności WE na zabudowane transpondery (w przypadku wymiany na nowe)

10. Na wyremontowaną hydraulikę siłową Wykonawca udziela Zamawiającemu gwarancji jakości na okres nie krótszy niż 12 miesięcy, licząc od daty podpisania protokołu odbioru końcowego.

1. Udzielone gwarancje muszą uwzględniać spełnienie parametrów technicznych zgodnie z DTR obudowy.
2. Odpowiedzialność Wykonawcy z tytułu rękojmi regulują odpowiednie przepisy Kodeksu Cywilnego.
3. Zamawiający wymaga pełnej obsługi gwarancyjnej (zgodnie z zapisami w projekcie umowy).

11. Warunki dostaw.

1. Do remontu do siedziby Wykonawcy (załadunek po stronie Zamawiającego, transport i rozładunek na koszt Wykonawcy):
2. Po remoncie do siedziby Zamawiającego (załadunek i transport na koszt Wykonawcy, rozładunek po stronie Zamawiającego)
3. W przypadku stwierdzenia, że przedmiot odbioru nie został wykonany w sposób należyty, zgodny ze specyfikacją Zamawiającego, posiada usterki, wady lub braki, zamiast Protokołu Odbioru Końcowego Strony podpisują Protokół Odbioru Warunkowego, w którym zostaną wskazane wady przedmiotu odbioru oraz terminy ich usunięcia. Protokół taki nie stanowi podstawy do wystawienia faktury. Po usunięciu wad, usterek i braków wskazanych w Protokole Odbioru Warunkowego, Strony sporządzają Protokół Odbioru Końcowego.
4. Miejsce realizacji zamówienia: (dotyczy wydania urządzeń do remontu i odbioru urządzeń po remoncie)

- Południowy Koncern Węglowy S.A. - Zakład Górniczy Janina w Libiążu, Zakład Górniczy Sobieski w Jaworznie i Zakład Górniczy Brzeszcze w Brzeszczach.

1. **Osoby do kontaktu:**
2. Tomasz Goczał – Nadsztygar Mechaniczny, tel. 32 716 5654
3. Tomasz Irzyk – Kierownik Działu MGR-3, tel. 32 716 5664

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Lp | Nazwa elementu (siłownika) | Nr rysunku lub indeks | Remont podstawowy | Remont średni | Remont całkowity |
| 1 | Ø 230/140x1030  (wózek blokujący AR2) | ARPI-52-12.02 |  |  |  |
| 2 | Ø 120/80x300  (korekcja pionowa AR2) | ARPI-52-04.03 |  |  |  |
| 3 | Ø 210/140x1030  (przesuw z podnoszeniem napędu AR2) | ARPI-52-12.02 |  |  |  |
| 4 | Ø 120/80x730  (korekcja pozioma AR2) | ARPI-50-08.03.01 |  |  |  |
| 5 | Ø 120/80x105  (korekcja pozioma bębna, pionowa wspornika taśmy AR2) | ARPI-52-01.19, ARPI-52-12.03 |  |  |  |
| 6 | Ø 90/63x460  (kruszarka KD BW 800-1200) | KD2.05-12 |  |  |  |
| 7 | Ø 135/100x145  (korekcja pionowa stojaka FSBE 1200) | NUPZP 12.13-06.07.02 |  |  |  |
| 8 | Ø 60/40x200  (korekcja pozioma stojaka FSBE 1200) | NUPZP 12.13-06.07.03 |  |  |  |
| 9 | Ø 65/40x70  (ryglowanie jarzm FSBE 1200) | NUPZP 10.3-05.03.01 |  |  |  |
| 10 | Ø 255/200x1012  (dwuteleskopowy FSBE 1200) | NUPZP 12.36-07 |  |  |  |
| 11 | Ø 90/63x500  (napęd wysypowy FSL9) | F19.006-11 / 221-012652-N |  |  |  |
| 12 | Ø 90/40x60  (kontrola łańcucha FFC9 i FSL9) | 830M-03-04. / 123-019428-N |  |  |  |
| 13 | 42-160/63x500  (napęd zwrotny FFC9) | G070-06-00.RA / WG-0016/N/2A / 221-003423-N |  |  |  |
| 14 | Ø 90/63x460  (kruszarka FLB-10B) | KD2.05-12 / 123-010988-N |  |  |  |

