



data pobrania: 2024-12-22 09:56:53

<http://ramb.pl/335-d-2024-rb-dostawa-narozy-czerpaka.html>

# 335/D/2024/RB - Dostawa naroży czerpaka

Opublikowano:2024-12-16

Numer postępowania: 335/D/2024/RB

Przedmiotem zamówienia jest dostawa naroży czerpaka.

Zaktualizowano SWZ 335/D/2024/RB i załącznik, proszę o zapoznanie się z dokumentami.

część	Nazwa materiału	Ilość	JM	Termin realizacji
1	"NAROŻE Rys.463 277 001 2 - wyk. LEWE (masa 1 szt. = 160 kg) G17CrMo5-5 PN-EN 10213-2 "	100	szt	20 szt. - 10 tyg. od zam. 25 szt. - 14 tyg. od zam. 25 szt. - 18 tyg. od zam. 30 szt. - 22 tyg. od zam.
	"NAROŻE Rys.463 277 001 2 - wyk. PRAWE (masa 1 szt. = 160 kg) G17CrMo5-5 PN-EN 10213-2 "	100	szt	20 szt. - 10 tyg. od zam. 25 szt. - 14 tyg. od zam. 25 szt. - 18 tyg. od zam. 30 szt. - 22 tyg. od zam.

część	Nazwa materiału	Ilość	JM	Termin realizacji
2	"NAROŻE Rys.PWR2011-02.04.00 r07_KWB - wyk. LEWE (masa 1 szt. = 132 kg) G17CrMo5-5 PN-EN 10213-2 "	40	szt	20 szt. - 10 tyg. od zam. 20 szt. - 20 tyg. od zam.
	"NAROŻE Rys.PWR2011-02.04.00 r07_KWB - wyk. PRAWE (masa 1 szt. = 132 kg) G17CrMo5-5 PN-EN 10213-2 "	40	szt	20 szt. - 10 tyg. od zam. 20 szt. - 20 tyg. od zam.

**Zamawiający przed wyborem najkorzystniejszej oferty zastrzega sobie prawo do przeprowadzenia wizji lokalnej i audytu u Wykonawcy w celu weryfikacji zaplecza technologicznego.**

**Warunki techniczne dostawy naroży wg PN-EN 1559-1 (Część 1) :**

- Ogólne tolerancje wymiarów nietolerowanych odlewu wg ISO 8062-CT 12;
- Dopuszczalne wady powierzchni surowych A3 wg PN-EN 1370/PN-EN 12454;
- Powierzchnie odlewu oraz krawędzie ukosowane do spawania muszą być wolne od wtrąceń niemetalicznych tzn. bez wad W-405 i W-406 wg PN-85/H-83105;
- Obróbka cieplna: wyżarzanie normalizujące + ulepszanie cieplne;
- Wymiary odlewu zgodnie z załączonym rysunkiem nr 463 277 001 2;
- Bezwzględnie zachować wymiary krawędzi ukosowanych do spawania wg rysunku nr 463 277 001 2;
- Rysunek nr 463 277 001 2 przedstawia wykonanie prawe. Wykonanie lewe jest zwierciadlanym odbiciem wykonania prawego;
- Powierzchnie naroży czyścić strumieniowo do Sa2

**Warunki techniczne dostawy naroży (Część 2) :**

- Obróbka cieplna - wyżarzanie odprężające,
- Zakres wymagań i badań wg PN-EN 1559-1,
- Ogólne tolerancje odlewu wg ISO 8062-CT 12,
- Dopuszczalne wady powierzchni surowych A3 wg PN-EN 1370 / PN-EN 12454,
- Powierzchnie odlewu oraz krawędzie ukosowane do spawania muszą być wolne od wtrąceń niemetalicznych tzn. bez wad W-405 i W-406 wg PN-85/83105,
- Bezwzględnie zachować wymiary krawędzi ukosowanych do spawania wg rysunku,
- Rysunek przedstawia wykonanie LEWE - wykonanie PRAWE jest zwierciadlanym odbiciem wykonania LEWEGO,
- Wymiary odlewu zgodnie z załączonym rysunkiem nr PWR2011-02.04.00 r07\_KWB,
- Powierzchnie naroży czyścić strumieniowo do Sa2.

**Warunki odbioru naroży:**

1. Na podstawie kontroli i badań sporządzić Świadectwo odbioru 3.1 wg PN-EN 10204, które zawiera:

- skład chemiczny dla każdego wytopu,
- potwierdzenie przeprowadzania obróbki cieplnej,

2. Deklaracja Zgodności 2.1

3. Karta gwarancyjna,

4. Oznaczenie każdego odlewu:

- kolejnym numerem wytopu;
- znakiem producenta.

Ofertę w formie skanu należy przesłać na adres [rafal.bednarek@ramb.pl](mailto:rafal.bednarek@ramb.pl) w terminie do dnia **09.01.2025r.** do godziny **12:00.** W temacie oferty należy napisać **Postępowanie zakupowe nr 335/D/2024/RB - Dostawa naroży czerpaka.**

---

Spis załączników:

SWZ 335_D_2024_RB.pdf	877.69 KB
Załącznik nr 1 - Formularz.pdf	326.10 KB
Załącznik nr 2 - projekt umowy.pdf	1.56 MB
Załącznik nr 1 - Formularz.xlsx	1.27 MB
Dokumentacja.zip	1.12 MB

---

data dodania: 2024-12-16 10:47:17

adres IP: 18.217.242.39