

Pytania i odpowiedzi do postępowania 20/D/2026/RB

1. **Pytanie:** Prosimy o potwierdzenie, że wymiary łożyska w wersji 2.2P.Z.T.32.1810.5.3.01C. są zgodnie z przedmiotem zamówienia pod kontem przyłączeniowym? W zał. Rysunek oraz wykres.

Odpowiedź: Akceptujemy propozycję zastosowania rozwiązania zamiennego pod warunkiem zachowania pełnej kompatybilności montażowej. Informujemy, że dopuszczalna wysokość łożyska musi mieścić się w przedziale 145 mm – 150 mm (weryfikacja na podstawie pomiaru w trzech punktach na obwodzie).

2. **Pytanie:** Prosimy o wyrażenie zgodny na zmianę technologii wykonania odkuwek swobodnie kutych na odkuwki kuto-walcowane. Ponadto prosimy o zmianę materiału na 45HN na stal stopową 42CrMo4 w stanie ulepszonym cieplnie?

Odpowiedź: Zamawiający dopuszcza wykonania odkuwek w technologii swobodnie kutych oraz kuto-walcowanych. Jednocześnie dopuszczamy wykonanie odkuwek z materiału 45HN oraz ze stali stopowej 42CrMo4 w stanie ulepszonym cieplnie.

3. **Pytanie:** Czy wymagane są protokoły z badań własności mechanicznych pierścieni?

Odpowiedź: Zamawiający rezygnuje z wymogu sporządzenia protokołu z badań wytrzymałościowych wg. normy PN-EN 6891-1 oraz z konieczności walcowania dodatkowego pierścienia do badań niszczących. Ponadto Zamawiający informuje, że rezygnuje z wstępnego protokołu tolerancji dla wstępnej obróbki mechanicznej (ISO 2768-mk) na rzecz protokołu końcowego po wykonaniu pełnej obróbki mechanicznej, potwierdzającego wymiary finalne produktu. Podstawą odbioru jakościowego jest pomiar gotowego wyrobu natomiast, świadectwo 3.1, karta montażowa oraz instrukcja obsługi i montażu wchodzi w skład dokumentacji jakościowej sporządzonej zgodnie z WTWiO RAMB sp.zo.o. i stanowią komplet zamówienia.

4. **Pytanie:** Czy konieczne jest wykonywanie badań dodatkowo przed obróbką cieplną, czy wystarczy tylko po obróbce cieplnej?

Odpowiedź: Zamawiający nie wymaga podania dodatkowo badań przed obróbką cieplną. Zamawiający wymaga protokół z badań UT przeprowadzonych po obróbce cieplnej pierścieni w klasie III, zawierający wyniki z 3 punktów pomiarowych na obwodzie. Badanie dotyczy wyłącznie pierścieni.

5. **Pytanie:** Czy protokół z obróbki cieplnej wraz z wykresem z potwierdzeniem twardości dotyczy pierścieni, czy całego łożyska i ile należy zrobić pomiarów twardości.

Odpowiedź: Protokół z obróbki cieplnej wraz z wykresem z potwierdzenia twardości dotyczy pierścieni (należy zrobić 3 pomiary)

6. **Pytanie:** Czy konieczny jest protokół z badań wytrzymałościowych pierścieni?

Odpowiedź: Zamawiający odstępuje od wymogu przeprowadzania badań wytrzymałościowych pierścieni.

7. **Pytanie:** Czy podanie wartości bicia promieniowego w karcie montażowej jest wystarczające?

Odpowiedź: Zamawiający akceptuje podanie wartości bicia promieniowego tylko w karcie montażowej.

8. **Pytanie:** Czy zęby na łożysku mają być hartowane?

Odpowiedź: Hartowanie zębów wieńca łożyska nie jest wymagane

Z uwagi na brak pełnej dokumentacji technicznej Zamawiający po rozstrzygnięciu postępowania udostępni zużyte łożysko do wykonania inwentaryzacji pomiarowej. Wykonawca zobowiązany jest do odwzorowania układu otworów (ilość, średnica, podziałka) na podstawie dostarczonego wzoru. Dopuszczamy zmiany w konstrukcji wewnętrznej łożyska, o ile nie wpłyną one na parametry przyłączeniowe oraz funkcjonalność urządzenia.

Biuro Zakupów i Umów
GŁÓWNY SPECJALISTA S. ZAKUPÓW
Z-CALLECZNIK

Tomasz Koperek