



Sąd Rejonowy Gdańsk-Północ w Gdańsku VII Wydział Gospodarczy KRS
KRS numer 0000039372
REGON 192547620
NIP 583-27-54-002
Kapitał zakładowy 372 183 500 zł

80-051 Gdańsk, ul. Sandomierska 19
tel./fax +48 (58) 721 55 78 w. 155
tel. +48 (58) 721 55 78 w. 150
e-mail ppmt@ppmt.pl
www www.ppmt.pl

Gdańsk, dnia 01.09.2023

CS-CAPEX/01/2023

Dotyczy: postępowanie zakupowe nr DZ-CAPEX-U0001.23

Pomorskie Przedsiębiorstwo Mechaniczno-Torowe Sp. z o. o. (dalej Spółka PPM-T) w związku z postępowaniem zakupowym na dostawę, montaż i koordynację międzybranżową urządzeń technologicznych Centrum Serwisowego grupy PKP Polskich Linii Kolejowych S. A., informuje o sprostowaniu zapisu:

Było:

Pkt 3.1. pod pkt 20. Opisu Przedmiotu Zamówienia (dalej OPZ). Kabina winna być przystosowana do montażu filtrów węglowych o sprawności filtracji nie mniejszej niż 90-98%;

Jest:

Pkt 3.1. pod pkt 20. OPZ. Kabina winna być przystosowana do montażu i wyposażona w filtry węglowe o sprawności filtracji nie mniejszej niż 90-98%.

oraz że zostały złożone poniższe zapytania:

Pytanie nr 1

W postępowaniu jest mowa w pkt 8.2 ust. 1 a,b,c o obowiązku przedłożenia przez Oferenta dokumentów o niekaralności. Wykonawca nie ma pewności czy taki dokument jest wystarczający. Prośba o zajęcie stanowiska oraz o ewentualną informację uzupełniającą w tym zakresie.

Odpowiedź nr 1

Wymagane jest zaświadczenie z KRK o niekaralności dot. Wykonawcy będącego osobą fizyczną albo osób reprezentujących Wykonawcę będącego osobą prawną lub inną jednostką organizacyjną. Nie jest natomiast potrzebne zaświadczenie dot. podmiotu zbiorowego.

Pytanie nr 2

W postępowaniu jest mowa o dodatkowym wyposażeniu obrabiarki w zakresie uniwersalnego uchwytu do mocowania ramienia reakcyjnego przekładni zabudowanych na osi zestawu kołowego w trakcie procesu obróbki skrawaniem (reprofilacji koła). Aby móc odpowiedzieć pozytywnie

i przygotować taki uchwyt, niezbędnym jest otrzymanie stosownej dokumentacji technicznej przedmiotowych przekładni (rysunki) i zapoznanie się z nimi.

Odpowiedź nr 2

Zamawiającemu zależy na tym, żeby toczyć zestawy kołowe bez demontażu przekładni. Wszystkie przekładnie Zamawiającego posiadają podobne kształty, mogą się jednak różnić wymiarami i konstrukcją ramienia reakcyjnego. Należy wziąć pod uwagę, że przekładnia podczas toczenia będzie obracać się, więc kołnierz wałka atakującego podczas toczenia będzie się kręcił. Do niniejszego pisma załączamy rysunki techniczne przekładni (Załączniki 1-3).

Pytanie nr 3

W postępowaniu jest zapis o dodatkowej punktacji za „Przystosowanie obrabiarki do dodatkowych operacji”. O jakie przystosowanie chodzi? Jakiego obszaru maszyny lub detalu obrabianego ten aspekt dotyczy? Czy chodzi może o obróbkę tarcz hamulcowych?

Odpowiedź nr 3

Zgodnie z Załącznikiem nr 1 do Warunków zamówienia (Opis Przedmiotu Zamówienia) pkt 3.5. pod pkt 20.:

20. Obrabiarka winna być przystosowana oraz rozszerzona o następujące operacje:

- *toczenie osi zestawu kołowego (przy ograniczonych parametrach skrawania)*
- *planowanie powierzchni ciernych tarcz hamulcowych winno odbywać się w trybie manualnym*
- *planowanie powierzchni ciernych tarcz hamulcowych.*
- *planowanie powierzchni ciernych tarcz hamulcowych mocowanych do bocznych powierzchni kół jezdnych*

Pytanie nr 4

Punkt 3.2 pod pkt 2– „Kabina winna być wyposażona w komplet dwóch wind spełniających aktualnie obowiązujące normy.”, Punkt 3.2 pod pkt 4 - „Kabina winna posiadać zintegrowane pomosty (podesty ruchome 3D) do śrutowania górnych części i dachu pojazdów kolejowych.” Wykonawca prosi o potwierdzenie, że oba powyższe zapisy dotyczą tożsamesgo rozwiązania, tj. podestów obsługowych ściennych.

Odpowiedź nr 4

Zamawiający potwierdza, że oba zapisy dotyczą tożsamesgo rozwiązania. Windy, pomosty i podesty ruchome 3D są określeniami o tożsamym znaczeniu, które można określić jako podesty obsługowe ścienne, z uwzględnieniem wskazanych przez Zamawiającego w OPZ warunków precyzujących funkcjonalność rozwiązania.

Pytanie nr 5

Punkt 3.2 pod pkt 8 – „Konstrukcja central wentylacyjnych kabiny w fazie suszenia winna zostać wykonana w sposób umożliwiający pracę w obiegu częściowo zamkniętym od 75% do 85% powietrza. W fazie śrutowania 100% powietrza w kabynie wymieniane winno być na świeże, ze względu na obowiązujące normy bezpieczeństwa.” Wykonawca prosi o potwierdzenie, że Zamawiający oczekuje dwóch rozwiązań – obiegu zamkniętego i otwartego powietrza.

Odpowiedź nr 5

Zamawiający potwierdza, że Kabina przygotowawcza z komorą śrutowniczą (Pkt 3.2. OPZ) będzie również wykorzystywana w celu dokonywania prac przygotowawczych, w związku z czym powinna posiadać dwa systemy wentylacji: jeden do pracy w trybie śrutowania (w obiegu zamkniętym zimą lub otwartym latem) z zastosowaniem odpylacza z systemem filtrów patronowych, oraz oddzielnego systemu wentylacji do pracy w trybie kabiny przygotowawczej (szlifowanie przy użyciu szlifierek z odciąganiem pyłów podłączonych do systemu odciągu centralnego pyłów), gdzie realizowana jest wentylacja z ogrzewaniem w obiegu częściowo zamkniętym (recyrkulacja) lub otwartym (pobierając powietrze z zewnątrz) zależnie od wyboru Użytkownika – w tym trybie system wentylacji z ogrzewaniem ma być wyposażony w rekuperację z wykorzystaniem krzyżowego wymiennika ciepła.

Podsumowując, Kabina przygotowawcza z komorą śrutowniczą (Pkt 3.2. OPZ) powinna mieć dwa tryby pracy: obieg otwarty (lato) – 100% powietrza wymieniane na świeże, oraz obieg zamknięty – recyrkulacja w okresie zimowym.

Pytanie nr 6

Punkt 3.2 pod pkt 9 – „Każda centrala kabiny winna być wyposażona w wymiennik ciepła, o sprawności nie mniejszej niż 40-50%.” Wykonawca prosi o weryfikację, czy punkt powinien dotyczyć również kabiny śrutowniczej.

Odpowiedź nr 6

Zamawiający pragnie poinformować, że punkt dotyczy Kabiny przygotowawczej z komorą śrutowniczą (Pkt 3.2. OPZ) i opisuje krzyżowy wymiennik ciepła. Ponadto informuję, że krzyżowe wymienniki ciepła dotyczą zarówno Kabiny lakierniczej (Pkt 3.1. OPZ), jak również układu wentylacji i ogrzewania Kabiny przygotowawczej z komorą śrutowniczą (Pkt 3.2. OPZ, dla pracy w trybie kabiny przygotowawczej).

Pytanie nr 7

Punkt 3.2 pod pkt 10 – „Kabina winna być wyposażona w filtrację wstępną powietrza dolotowego, oraz filtrację końcową powietrza wyprowadzanego z kabiny.” Wykonawca prosi o weryfikację, czy punkt powinien dotyczyć również kabiny śrutowniczej – filtracja wstępna powietrza dolotowego jest zbędna dla procesu śrutowania.

Odpowiedź nr 7

Zamawiający pragnie poinformować, że przedmiotowy punkt pojawił się omyłkowo i nie dotyczy Kabiny przygotowawczej z komorą śrutowniczą (Pkt 3.2. OPZ), **w związku z czym Punkt 3.2 pod pkt 10 zostaje wykreślony.** Ponadto Zamawiający informuję, że Kabina przygotowawcza z komorą śrutowniczą (Pkt 3.2. OPZ) będzie również wykorzystywane w celu dokonywania prac przygotowawczych (pełnić funkcję kabiny przygotowawczej), w związku z czym powinna posiadać dwa oddzielne systemy wentylacji: jeden do pracy w trybie śrutowania (w obiegu zamkniętym zimą lub otwartym latem) z zastosowaniem odpylacza z systemem filtrów patronowych, oraz systemu wentylacji do pracy w trybie kabiny przygotowawczej, gdzie realizowana jest wentylacja z ogrzewaniem w obiegu częściowo zamkniętym (recyrkulacja) lub otwartym (pobierając powietrze z zewnątrz) zależnie od wyboru Użytkownika. W przypadku pracy w trybie kabiny przygotowawczej należy przewidzieć filtrację zapewniającą filtrowanie powietrza przed wyprowadzeniem do atmosfery, oraz dla pracy w trybie recyrkulacji.

Pytanie nr 8

Punkt 3.2 pod pkt 11 – „Kabina winna być przystosowana i wyposażona do montażu filtrów węglowych o sprawności filtracji nie mniejszej niż 90-98%.” Wykonawca prosi o weryfikację, czy punkt powinien dotyczyć również kabiny śrutowniczej – jest to rozwiązanie niestosowane w śrutowniach.

Odpowiedź nr 8

Zamawiający pragnie poinformować, że przedmiotowy punkt pojawił się omyłkowo i nie dotyczy Kabiny przygotowawczej z komorą śrutowniczą (Pkt 3.2. OPZ), **w związku z czym Punkt 3.2 pod pkt 11 zostaje wykreślony.**

Pytanie nr 9

Punkt 3.2 pod pkt 13 – „Kabina winna być wyposażona w system kontroli stężenia LZO (dolnej granicy wybuchowości). Wyposażenie kabiny śrutowniczej w specjalistyczną centralkę oraz czujniki stężenia lotnych związków organicznych (LZO) winno być podłączone do układu sterowania, i ustawione na wartość stężenia LZO w powietrzu wyprowadzanym z kabiny odpowiadającemu dolnej granicy wybuchowości.” Wykonawca sugeruje rezygnację z rozwiązania.

Odpowiedź nr 9

Zamawiający pragnie poinformować, że przedmiotowy punkt pojawił się omyłkowo i nie dotyczy Kabiny przygotowawczej z komorą śrutowniczą (Pkt 3.2. OPZ), **w związku z czym Punkt 3.2 pod pkt 13 zostaje wykreślony.**

Pytanie nr 10

Punkt 3.2 pod pkt 19 oraz 20 – „Kabina winna być wyposażona w 8 (osiem) gniazd sprężonego powietrza zakończonych podwójnym szybkozłączem rozłożonymi równomiernie na długości kanału, po 4 (cztery na

każdą ze stron). Gniazda wyposażone w zespół przygotowania powietrza z reduktorem ciśnienia i nanometrem. W kanale rewizyjnym winna zostać wykonana instalacja sprężonego powietrza z 4 (czterema) podwójnymi gniazdami sprężonego powietrza rozłożonymi równomiernie na długości kanału. Gniazda wyposażone w zespół przygotowania powietrza z reduktorem ciśnienia i nanometrem.” Wykonawca prosi o weryfikację, czy punkt powinien dotyczyć również kabiny śrutowniczej.

Odpowiedź nr 10

Zamawiający pragnie poinformować, że punkt dotyczy Kabiny przygotowawczej z komorą śrutowniczą (Pkt 3.2. OPZ), ponieważ kabina ta pełni również funkcję kabiny przygotowawczej przed kabiną do lakierowania. Przyłącza sprężonego powietrza powinny być wprowadzone do kabiny w sposób gwarantujący ich zabezpieczenie przed kontaktem ze ścierniwem, natomiast zespoły przygotowania powietrza powinny być zamontowane na zewnątrz kabiny. Do gniazd będą podłączane maszynki szlifierskie/oscylacyjne z odciągami pyłów (podłączane również do instalacji centralnego odciągu pyłów **Wyposażenie fakultatywne**).

Pytanie nr 11

Punkt 3.2 pod pkt 23 – „Wewnętrzna brama kabiny winna tworzyć przegrodę dzielącą w 1/3 długości (ok. 16 m) tworząc dwa pomieszczenia oraz powinna umożliwiać poruszanie się podestów wzdłuż całej długości kabiny. Kabina w dwóch częściach powinna pozwalać na niezależną pracę w jednej i w drugiej części, nie tylko w zakresie podestu ale też śrutowania.” Wykonawca zwraca uwagę na fakt, że brama grodziowa wewnątrz kabiny śrutowniczej wymaga zastosowania przewodnic w ścianach bocznych. Uniemożliwia to więc jednoczesne zastosowanie jednego podestu obsługującego całą długość kabiny. W związku z tym Wykonawca sugeruje rezygnację z bramy grodziowej lub zastosowanie układu dwóch podestów na każdej ścianie (rozwiązanie drugie znacznie bardziej kosztowne).

Odpowiedź nr 11

Zamawiający informuje, że niezgodnie z sugestią Wykonawcy, pozostaje przy jednym (1) podeście, dla każdej ze stron kabiny (w sumie dwóch (2) podestów w kabinie) z zasilaniem doprowadzonym z większego pomieszczenia, w sposób umożliwiający pracę w tym pomieszczeniu przy opuszczonej bramie dzielącej i jednocześnie umożliwiającym pracę przy podniesionej bramie dzielącej, podestu na całą długość pomieszczenia. Ponadto informuję, że nie wymaga się pracy podestów niezależnej w dwóch pomieszczeniach przy opuszczonej bramie dzielącej.

Pytanie nr 12

Punkt 3.2 pod pkt 34 – „Kabina winna być wyposażona w czujniki stężenia tlenku węgla (CO). Ilość czujników dostosowana do gabarytów kabiny zgodnie z obowiązującymi przepisami.” Wykonawca prosi o weryfikację, czy punkt powinien dotyczyć również kabiny śrutowniczej - jest to rozwiązanie

niestosowane w śrutowniach. Czujnik taki będzie w znacznym stopniu narażony na uszkodzenie w związku z agresywnym środowiskiem panującym w śrutowni.

Odpowiedź nr 12

W związku z pytaniem Zamawiający **informuje o sprostowaniu zapisu:**

Było:

Pkt 3.2. pod pkt 16. OPZ. Kabina winna być wyposażona w czujnik temperatury w plenum nawiewowym kabiny pełniący funkcję termostatu oraz czujnik tlenku węgla w kabinie.

Jest:

Pkt 3.2. pod pkt 16. OPZ. Kabina winna być wyposażona w czujnik temperatury w plenum nawiewowym kabiny pełniący funkcję termostatu.

Ponadto Zamawiający informuje, iż **Punkt 3.2 pod pkt 34 zostaje wykreślony.**

Pytanie nr 13

Punkt 3.2 pod pkt 39 – „Wykonawca zobowiązany jest do przeprowadzenia wszelkich prób i badań niezbędnych dla uruchomienia, wdrożenia i uzyskania zezwolenia na wprowadzenie kabiny i urządzeń stanowiących jej wyposażenie do użytkowania. Wykonawca zobowiązany jest do zapewnienia uruchomienia i wdrożenia kabiny i urządzeń stanowiących jej wyposażenie do eksploatacji na terenie Centrum Serwisowego grupy PKP Polskie Linie Kolejowe S.A.” Urządzenia dostarczane przez Wykonawcę posiadają certyfikat zgodności WE, potwierdzający iż wymienione poniżej urządzenia w odniesieniu do projektu i konstrukcji, w formie wprowadzonej na rynek, spełniają wymagania ochrony zdrowia i bezpieczeństwa zawarte w odpowiednich dyrektywach UE. W związku z powyższym, Wykonawca nie widzi podstaw do ponoszenia dodatkowych kosztów związanych z prowadzeniem wspomnianych w punkcie badań.

Odpowiedź nr 13

W odpowiedzi na pytanie Zamawiający pragnie poinformować, iż nie wymaga wykonania prób i badań dla urządzeń tego wymagających innych niż, te wymagane zgodnie z obowiązującymi normami CE zawartymi w odpowiednich dyrektywach UE i wymaganych w przepisach prawa polskiego, z wyjątkiem opisanego śrutowania testowego w Punkt 3.2 pod pkt 1 OPZ.

Pytanie nr 14

Punkt 3.2 pod pkt 55 - „Wykonawca w ramach realizacji zamówienia dostarczy Zamawiającemu rysunki w formacie .dwg, komputerową wizualizację, model 3D i animację pracy kabiny w formacie 3D (model 3D oraz film 3D) z logo Zamawiającego.” Wykonawca prosi o informację, czy powyższe elementy są

krytyczne – elementy takie jak model 3D lub film 3D Wykonawca wykonuje, wyłącznie „do wglądu”, nie przekazując Inwestorowi na własność.

Odpowiedź nr 14

Zamawiający informuje iż dokumentacja projektowa Centrum Serwisowego jest wykonywana w metodyce BIM, w związku z czym wskazane elementy są wymagane w celu weryfikacji prawidłowości wykonania kompletnego projektu dostarczanej przez Wykonawcę instalacji, uniknięcia powstania kolizji z innymi instalacjami na obiekcie oraz w celach promocyjnych zakładu Zamawiającego. Zamawiający oczekuje dostarczenia materiałów zgodnie z terminem wskazanym w pkt. 2 pod pkt. 2.5 OPZ wraz z przekazaniem stosownych praw autorskich umożliwiających obróbkę do wymaganej weryfikacji i wykorzystaniem materiałów w potencjalnych materiałach promocyjnych.

Pytanie nr 15

Punkt 3.2 pod pkt 63 – „Koszty szkolenia:

- a) koszty związane z dojazdem personelu Zamawiającego na szkolenia w zakładzie Wykonawcy pokrywa Zamawiający, natomiast koszty ich zakwaterowania i wyżywienia pokrywa Wykonawca,*
- b) wszelkie koszty organizacji i przeprowadzenia szkoleń oraz koszty związane z wdrażaniem urządzenia do eksploatacji realizowane przez Wykonawcę w uzgodnieniu z Zamawiającym, w tym koszty dojazdu”*

W przypadku pracy z urządzeniami do obróbki strumieniowo-ścierniej, szkolenie odbywa się wyłącznie z rozruchem urządzenia. Wykonawca nie widzi wskazań, aby niezbędne było przeprowadzanie dodatkowych szkoleń i jednocześnie generowania dodatkowych kosztów.

Odpowiedź nr 15

Zamawiający preferuje przeprowadzanie szkoleń w siedzibie Zamawiającego na zainstalowanych urządzeniach przez Wykonawcę.

Pytanie nr 16

Wyposażenie fakultatywne: - Punkt 3.2 pod pkt 36 – „Kabina przygotowawcza wyposażona w instalację odciągu centralnego pyłów (w skład, której wchodzi: jednostka odkurzacza centralnego, umożliwiające pracę jednocześnie czterech osób (urządzeń – szlifierki oscylacyjne), instalacja odciągu pyłów wraz z minimum ośmioma gniazdami przyłączeniowymi umiejscowionymi równomiernie w ścianach bocznych kabiny (po 4 na każdą stronę) (element kryterium oceny ofert – WI).”

Wykonawca prosi o wskazanie przewidywanego składu pyłów spawalniczych. Nieodpowiednia mieszanina pyłów może tworzyć atmosferę wybuchową i jednocześnie wymagać wykonania urządzeń odpylających w wykonaniu przeciwwybuchowym.

Odpowiedź nr 16

Zamawiający pragnie poinformować, że w Kabinie przygotowawczej z komorą śrutowniczą (Pkt 3.2. OPZ) nie będą prowadzone żadne prace spawalnicze, a jedynie obróbka cierna powierzchni przeznaczonych do lakierowania np. przy użyciu maszynek oscylacyjnych z odciąganiem pyłów. Instalacja odciągu centralnego pyłów ma służyć wyłącznie do odciągu pyłów powstałych podczas szlifowania powierzchni podczas obróbki materiałów lakierniczych. Wszystkie elementy instalacji odciągu pyłów oraz sprężonego powietrza należy skutecznie zabezpieczyć przed kontaktem ze ścierniwem w trakcie procesu śrutowania w tym samym pomieszczeniu.

Ponadto Zamawiający informuje o wpłynięciu poniższych pytań, na które Zamawiający odpowie w kolejnym dokumencie opublikowanym nie później niż o godz. 12.00 7 września 2023 r.

Pytanie nr 17

Ze względów bezpieczeństwa (ryzyko wybuchu) nie powinno się w komorze śrutowniczej wykonywać prac generujących iskry. Wykonawca sugeruje rozdzielenie tych procesów w dwóch niezależnych komorach, ponieważ takie połączenie może spowodować problem z odbiorem tych instalacji przez służby – BHP, ppoż.

Pytanie nr 18

W jaki sposób złożyć należy składać ofertę z elektronicznymi podpisami dokumentów – na platformie przetargowej, czy wysłać na adres elektroniczny (e-mail)?

Pytanie nr 19

Czy listę części zamiennych na okres gwarancji eksploatacji w Załączniku nr 2e do SIWZ należy wliczyć do ceny maszyny?

- a. czy lista części zamiennych powinna zawierać poszczególne ceny oraz całkowity łączny koszt części?
- b. w punkcie 3.5 p. 30 i p. 31 jest zapis, że Wykonawca zobowiązany jest zapewnić bieżącą dostępność części określonych na liście części (wykazie) – czy Wykonawca powinien mieć w/w. części na bieżącym stanie magazynowym i czy Zamawiający przewiduje wykupienie części po zakończeniu gwarancji?

Pytanie nr 20

W punkcie 3.5 p. 24 Załącznika nr 1 do SIWZ podano minimalny okres gwarancji jakości 24 m-ce. – Jaki maksymalny punktowany okres gwarancji przewiduje Zamawiający?

Pytanie nr 21

W punkcie 3.5 Załącznika nr 1 do SIWZ jest zapis „Wyposażenie fakultatywne” – czy przez wyposażenie fakultatywne należy rozumieć wyposażenie standardowe wliczone w cenę maszyny?

Pytanie nr 22

W punkcie 3.5 p. 19 Załącznika nr 1 do SiWZ jest zapis „Tokarka wina zawierać uniwersalny uchwyt do mocowania ramienia reakcyjnego przekładni osiowych” – czy chodzi o obróbkę zestawów kołowych z przekładnią/ reduktorem?

Pytanie nr 23

Czy Oferent może złożyć ofertę tylko na Zadanie nr 5?

a. w Załączniku nr 2 do SiWZ są wyszczególnione Załączniki od 2a do 2 e zależnie od Zadania –proszę o potwierdzenie, że Oferent składający ofertę na Zadanie nr 5 wypełnia tylko formularz „Załącznik 2e.”

Pytanie nr 24

Prosimy o wyjaśnienie zapisu „elementy zanikające Urządzenia” w przypadku tokarki kołowej (Zadanie nr 5) – punkt 5.2.2. Warunków Zamówienia

Pytanie nr 25

Prosimy o potwierdzenie, że przez „rozpoczęcie produkcji” można rozumieć zaprojektowanie, zamówienie oraz zakup części, a następnie proces montażu maszyny

Pytanie nr 26

Czy Warunki i terminy płatności będą do negocjacji (Załącznik nr 3 do SiWZ „Wzór umowy”)?

Pytanie nr 27

Czy Warunki Umowy (Załącznik nr 3 do SIWZ) będą do negocjacji? Poniżej podajemy nasze propozycje zmian w Umowie:

- a. w § 1 p. 5 jest zapis, że Dostawca udzieli „niewyłącznej licencji” – prosimy o wyjaśnienie.
- b. w § 2 p. 3 opisuje zakres kosztów i ryzyka jakie obejmuje Wynagrodzenie – kto będzie odpowiedzialny za rozładunek i zapewnienie sprzętu do rozładunku?
- c. w § 3 p. 3 jest zapis: „Prawo własności Urządzeń przechodzi na Zamawiającego z chwilą podpisania protokołu odbioru końcowego Urządzeń.” - postulujemy o zmianę lub dodanie zapisu na: „Prawo własności przechodzi na Zamawiającego z chwilą zapłaty Wynagrodzenia Dostawcy za Urządzenie”.
- d. w § 6 p. 4 jest zapis: „Czas przystąpienia do naprawy nie może przekraczać 24 godz. od chwili zgłoszenia” – postulujemy o zmianę zapisu na: „czas reakcji na zgłoszenie nie może przekraczać 48 godzin roboczych”.
- e. w § 10 p. 2 jest zapis o odpowiedzialności za szkody – postulujemy o zmianę zapisu na „szkody bezpośrednie” zamiast „szkody”.

f. w § 10 p. 3 a – postulujemy o zmianę na „0,2%” zamiast „0,5%” i dodanie zapisu „maksymalnie 5% wartości kontraktu”.

g. w § 10 p. 3 b oraz 3 c – postulujemy o dodanie zapisu „maksymalnie 5% wartości kontraktu”.

h. w § 10 p. 4 – postulujemy o zmianę na „20%” zamiast „40%”.

i. w § 12 p. 1 a – postulujemy o zmianę na „14 dni” zamiast „7 dni”.

j. w § 12 oraz w § 1 p. 8 jest mowa o rezygnacji i odstąpienia od umowy przez z Zamawiającego – postulujemy o dodanie zapisów o zwrocie wszystkich poniesionych kosztów przez Dostawcę w przypadku rezygnacji z zamówienia oraz odstąpienia od umowy przez Zmawiającego (m.in. koszty zakupionych części i kosztów za wykonane prace jakie poniósł Dostawca). Postulujemy o wykreślenie punktów 2, 3, 4 w § 12

Pytanie nr 28

Zadanie 1 – Kabina lakiernicza

Proszę o podanie :

- 1\ Gabarytów malowanych maszyn torowych w tym gabarytów i konstrukcję maszyny torowej do testowego rozruchu
- 2\ Rodzaje systemów malarskich w tym systemu malarskiego do testowego rozruchu (karty techniczne)
- 3\ Ilości materiałów malarskich zużywanych na poszczególne maszyny
- 4\ Ilości malarzy w kabinie.
- 5\ Czas pracy malarzy / ilość zmian
- 6\ Ilość podnośników lakierniczych
- 7\ Wymaganą wysokość emiterów (wyrzutni) i planowany sposób ich wyprowadzenia - przekrój hali.
- 8\ Wymagania klimatyczne pracy komory - nawilżanie

Pytanie nr 29

Zadanie 2- Kabina przygotowawcza z komorą śrutowniczą

Proszę o podanie :

- 1\ Gabarytów obrabianych maszyn torowych w tym gabarytów i konstrukcję maszyny torowej do testowego rozruchu
- 2\ Materiał obrabianych maszyn
- 3\ Ilości operatorów do śrutowania – na każde medium
- 4\ Rodzaje stosowanych materiałów do szpachlowania (karty techniczne)
- 5\ Ilości zużywanych szpachli na poszczególne maszyny
- 6\ Ilość pracowników do szpachlowania i szlifowania
- 7\ Czas pracy w komorze - śrutowanie / szpachlowanie / szlifowanie / ilość zmian
- 8\ Wymaganą wysokość emiterów (wyrzutni) i planowany sposób ich wyprowadzenia - przekrój hali.

Zamawiający ponownie informuje iż na pytania nr 17-29 odpowie w kolejnym dokumencie opublikowanym nie później niż o godz. 12.00 7 września 2023 r.

Z wyrazami szacunku,

Sporządzili:

Natalia Tomalska
Tel. kom. 691 254 426
e-mail: n.tomalska@ppmt.pl

Michał Flissikowski
Tel. kom. 660 126 520
e-mail: m.flissikowski@ppmt.pl

Załączniki:

Załącznik 1 – Rysunek przekładni

Załącznik 2 – Rysunek przekładni

Załącznik 3 – Rysunek przekładni