

WYMAGANIA OFERTOWE

I. Zamawiający:

Południowy Koncern Węglowy S.A., 43-600 Jaworzno, ul. Grunwaldzka 37

II. Opis przedmiotu zamówienia:

Wykonanie remontów maszyn i urządzeń przeróbki mechanicznej węgla dla potrzeb Zakładów Górniczych w Południowym Koncernie Węglowym S.A. przeprowadzane poza ruchem zakładu górniczego.

Szczegółowy zakres rzeczowy przedmiotu zamówienia, w tym wymagania techniczne i organizacyjne, określa załącznik nr 1.

III. Opis przygotowania oferty.

1. Oferta musi być sporządzona w języku polskim, pismem czytelnym i posiadać datę jej sporządzenia.
2. Każdy oferent może złożyć w konkretnym przetargu tylko jedną ofertę.
3. Oferta oraz wszystkie wymagane załączniki wymagają podpisu osób uprawnionych do reprezentowania firmy, zgodnie z wymaganiami ustawowymi.
4. W przypadku, gdy oferent dołącza do oferty jako załącznik kopię jakiegoś dokumentu, kopia winna być poświadczona na każdej zapisanej stronie dokumentu klauzulą „za zgodność z oryginałem” przez osoby uprawnione do reprezentowania oferenta.
5. W sytuacji, gdy udzielono pełnomocnictw, oferta winna zawierać oryginały lub kserokopie udzielonych pełnomocnictw.
6. Kilku oferentów może złożyć ofertę wspólną, w tym przypadku oferenci ponoszą solidarną odpowiedzialność za niewykonanie lub nienależyte wykonanie przedmiotu przetargu.
7. W przypadku, kiedy ofertę składa kilku oferentów wspólnie, oferenci ustanawiają pełnomocnika do reprezentowania ich w postępowaniu. W takim przypadku oferta oraz wszystkie wymagane załączniki muszą być podpisane przez osobę uprawnioną do składania oświadczeń woli i zaciągania zobowiązań w imieniu oferentów.
8. Poprawki w ofercie muszą być naniesione czytelnie oraz opatrzone podpisem osób podpisujących ofertę.
9. Ofertę należy sporządzić w dwóch odrębnych częściach: technicznej i handlowej i złożyć w jednym, nieprzejrzystym, zaklejonym opakowaniu (kopercie), opisanym w sposób określony w wymaganiach ofertowych.
10. Każda z części oferty wraz z odpowiednimi dla niej załącznikami ułożona w kolejności zgodnie z wzorem odpowiedniego formularza oferty, powinna być trwale spięta lub zszyta w sposób uniemożliwiający dekompletację zawartości danej części oferty.
11. Każda z części oferty musi zawierać spis treści.
12. Wszystkie strony każdej z części oferty, zawierające jakiegokolwiek teksty, znaki czy rysunki, muszą być oddzielnie ponumerowane kolejnymi numerami stron.
13. Część techniczna oferty musi zawierać:
 - a) nazwę i siedzibę oferenta;
 - b) datę sporządzenia oferty;
 - c) przedmiot oferty;
 - d) termin wykonania przedmiotu zamówienia dla poszczególnych zleceń;
wymagany maksymalny termin wykonania przedmiotu zamówienia dla poszczególnych zleceń w zadaniu I,II,IV,VI wynosi 30 dni, w zadaniu III,V,VII, wynosi 60 dni;
 - e) warunki i okres gwarancji;
wymagany minimalny okres gwarancji na wykonane usługi wynosi 12 miesięcy;
 - f) oświadczenie oferenta, że usługa jest wolna od wad prawnych;
 - g) oświadczenie, że oferent posiada niezbędną wiedzę i doświadczenie oraz dysponuje potencjałem technicznym i osobami zdolnymi do wykonania zamówienia;
 - h) oświadczenie, że oferent posiada uprawnienia do wykonywania określonej działalności lub czynności, jeżeli ustawy nakładają obowiązek posiadania takich uprawnień;
 - i) wykaz wykonanych, a w przypadku świadczeń okresowych lub ciągłych również wykonywanych usług w okresie ostatnich trzech lat przed dniem określonym jako termin złożenia oferty, a jeżeli okres prowadzenia działalności jest krótszy - w tym

- okresie, odpowiadających swoim rodzajem usługom, stanowiących przedmiot zamówienia, z podaniem ich wartości, przedmiotu, dat wykonania i odbiorców oraz załączenia dokumentów potwierdzających, że usługi zostały należycie wykonane;
- j) oświadczenie oferenta o zapoznaniu się i przestrzeganiu Zintegrowanej Polityki Jakości, Środowiska, Bezpieczeństwa i Higieny Pracy w Południowym Koncernie Węglowym S.A. przedstawioną w Załączniku 2a do Wymagań Ofertowych;
 - k) oświadczenie oferenta o gotowości przestrzegania obowiązujących rygorów związanych z ochroną środowiska w ramach wdrożonego Zintegrowanego Systemu Zarządzania Południowego Koncernu Węglowego S.A. zgodnie ze wzorem Załącznika nr 2b do Wymagań Ofertowych.
 - l) kserokopie referencji i rekomendacji.
14. Część handlowa oferty musi zawierać:
- a) dane oferenta: pełna nazwa oferenta, skrót nazwy oferenta, NIP, REGON, adres pocztowy, nr telefonu, nr faksu, e-mail., wskazanie osoby upoważnionej do kontaktu w sprawie przetargu oraz adres e-mailowy tej osoby;
 - b) datę sporządzenia oferty;
 - c) przedmiot oferty;
 - d) cenę: zgodnie z Załącznikiem nr 3a
- w przypadku usług: ofertę cenową za przedmiot zamówienia,
Cena winna uwzględniać wszystkie koszty niezbędne dla realizacji przedmiotu umowy,
 - e) kserokopia aktualnego odpisu z właściwego rejestru albo aktualne zaświadczenie o wpisie do ewidencji działalności gospodarczej, jeżeli odrębne przepisy wymagają wpisu do rejestru lub zgłoszenia do ewidencji działalności gospodarczej, wystawione nie wcześniej niż 6 miesięcy przed upływem terminu składania ofert;
 - f) kserokopia aktualnego zaświadczenia właściwego naczelnika Urzędu Skarbowego potwierdzającego brak zaległości w opłacaniu podatków, opłat lub zaświadczenie o uzyskaniu przewidzianego prawem zwolnienia, odroczenia lub rozłożenia na raty zaległych płatności lub wstrzymaniu w całości wykonania decyzji organu podatkowego, wystawione nie wcześniej niż 3 miesiące przed upływem terminu składania ofert;
 - g) kserokopia aktualnego zaświadczenia właściwego oddziału Zakładu Ubezpieczeń Społecznych lub Kasy Rolniczego Ubezpieczenia Społecznego potwierdzających odpowiednio, że oferent nie zalega w opłacaniu składek na ubezpieczenia zdrowotne i społeczne lub zaświadczenie, że uzyskał przewidziane prawem zwolnienie, odroczenie, lub rozłożenie na raty zaległych płatności lub wstrzymanie w całości wykonania decyzji właściwego organu, wystawione nie wcześniej niż 3 miesiące przed upływem terminu składania ofert;
 - h) kserokopia dokumentu REGON;
 - i) kserokopia dokumentu NIP;
 - j) dowód wpłacenia wadium;
 - k) dowód wykupu wymagań ofertowych;
 - l) warunki płatności:
Wymagany minimalny termin płatności faktur wynosi 60 dni od daty otrzymania faktury.
Za datę zapłaty przyjmuje się dzień obciążenia rachunku bankowego Zamawiającego.
 - ł) forma płatności – przelew;
 - m) termin związania ofertą - 60 dni, przy czym bieg tego terminu rozpoczyna się wraz z upływem terminu składania ofert (dzień, w którym upływa termin składania ofert jest pierwszym dniem terminu związania ofertą);
 - n) oświadczenie, że oferent znajduje się w sytuacji ekonomicznej i finansowej zapewniającej wykonanie zamówienia;
 - o) oświadczenie, że oferent zapoznał się z wymaganiami ofertowymi i przyjmuje je bez zastrzeżeń;
 - p) oświadczenie, że oferent wyraża zgodę na podpisanie umowy zgodnie z załączonym wzorem,
 - q) termin wykonania zamówienia;

- r) okres gwarancji.
15. W przypadku, kiedy kilka podmiotów składa ofertę wspólnie, do oferty należy załączyć dokumenty wymienione w punkcie 14 lit. e, f, g, h, i, – wystawione indywidualnie na każdy z podmiotów.
16. W przypadku, gdy oferta oferentów występujących wspólnie zostanie przyjęta, przed zawarciem umowy w sprawie przedmiotowego zamówienia należy przedstawić umowę konsorcjum.
17. Jeżeli oferent ma siedzibę lub miejsce zamieszkania poza terytorium Rzeczypospolitej Polskiej, zamiast dokumentów określonych w ust. 14 pkt. e, f, g, składa dokument lub dokumenty wystawione w kraju, w którym ma siedzibę lub miejsce zamieszkania potwierdzające odpowiednio, że:
- a) nie otwarto jego likwidacji ani nie ogłoszono upadłości – wystawiony nie wcześniej niż 6 miesięcy przed upływem terminu składania ofert,
 - b) nie zalega z uiszczaniem podatków, opłat, składek na ubezpieczenie społeczne i zdrowotne albo że uzyskał przewidziane prawem zwolnienie, odroczenie lub rozłożenie na raty zaległych płatności lub wstrzymanie w całości wykonania decyzji właściwego organu – wystawiony nie wcześniej niż 3 miesiące przed upływem terminu składania ofert. Jeśli w kraju pochodzenia osoby lub kraju, w którym oferent ma siedzibę lub miejsce zamieszkania, nie wydaje się dokumentów, o których mowa powyżej, zastępuje się je dokumentem zawierającym oświadczenie złożone przed notariuszem odpowiednio kraju pochodzenia osoby lub kraju, w którym oferent ma siedzibę lub adres zamieszkania.
18. Dokumenty sporządzone w języku obcym są składane wraz z tłumaczeniem na język polski, poświadczonym przez oferenta.

IV. Termin i miejsce składania ofert.

1. Ofertę należy złożyć w jednym, nieprzezroczystym, zaklejonym opakowaniu w:
Południowy Koncern Węglowy S.A. w Jaworznie, ul. Grunwaldzka 37,
Wydział Umów (budynek centrali telefonicznej),
pokój nr ...12.....
do dnia 09.09.2009, godz. 15.00.....
Na opakowaniu oferty należy umieścić:
- a) Nazwę i siedzibę oferenta
 - b) Nazwę i siedzibę Zamawiającego
 - c) napis: „Nr przetargu:
- Przetarg na: „Wykonanie remontów maszyn i urządzeń przeróbki mechanicznej węgla, przeprowadzane poza ruchem zakładu górniczego, dla potrzeb Zakładów Górniczych w Południowym Koncernie Węglowym S.A.”
2. Odpowiedzialność za prawidłowe zabezpieczenie oferty ponosi oferent.
3. Oferty złożone po terminie będą zwrócone oferentom bez otwierania.
4. W szczególnie uzasadnionych przypadkach Zamawiający może w każdym czasie, przed upływem terminu do składania ofert zmodyfikować treść wymagań ofertowych opisując je klauzulą „ZMIANA”. Dokonane w ten sposób uzupełnienie stanie się częścią wymagań ofertowych, zostanie przekazane oferentom i będzie dla nich wiążące.
5. Oferent może wprowadzić zmiany do oferty przed upływem terminu do składania ofert. Zmiany należy złożyć według takich samych zasadach jak składana oferta z dopiskiem „ZMIANA”.

V. Wadium.

1. Przystępujący do przetargu winien wnieść wadium w wysokości:
Wadium ustala się na poziomie:
dla oferty kompleksowej 39 800,00 zł,
dla ofert częściowych ustala się jak niżej:

Przetarg nr. 108/09

„Remonty maszyn i urządzeń przeróbki mechanicznej węgla dla potrzeb Zakładów Górniczych w Południowym Koncernie Węglowym S.A. przeprowadzane poza ruchem zakładu górniczego”.

- dla zakresu pkt. I - 7 500,00 zł. - określonego w załączniku nr 1a
- dla zakresu pkt. II - 5 000,00 zł.- określonego w załączniku nr 1a
- dla zakresu pkt. III - 7 200,00 zł.- określonego w załączniku nr 1a
- dla zakresu pkt. IV - 6 300,00 zł.- określonego w załączniku nr 1a
- dla zakresu pkt. V - 8 300,00 zł.- określonego w załączniku nr 1a
- dla zakresu pkt. VI - 1 800,00 zł.- określonego w załączniku nr 1a
- dla zakresu pkt. VII - 3 700,00 zł.- określonego w załączniku nr 1a

w terminie na dzień przed komisyjnym otwarciem ofert.

2. Wpłaty wadium należy dokonać na konto: Południowy Koncern Węglowy S.A. ING Bank Śląski S.A. w Katowicach nr rachunku 45 1050 1142 1000 0022 9302 8375 z wpisaniem na dowodzie wpłaty hasła: „Wadium na przetarg- „Wykonanie remontów maszyn i urządzeń przeróbki mechanicznej węgla, przeprowadzane poza ruchem zakładu górniczego, dla potrzeb Zakładów Górniczych w Południowym Koncernie Węglowym S.A.”
3. Oferent wnosi wadium w jednej z poniżej podanych form:
 - a) Pieniądz,
 - b) gwarancje bankowe (z terminem ważności obejmującym cały termin związania ofertą określony w pkt. III podpunkt 14 lit. m),
 - c) poręczenia bankowe (z terminem ważności obejmującym cały termin związania ofertą określony w pkt. III podpunkt 14 lit. m),
 - d) gwarancje ubezpieczeniowe (z terminem ważności obejmującym cały termin związania ofertą określony w pkt. III podpunkt 14 lit. m).Ponadto dopuszczalne jest zaliczenie (przeksięgowanie) na poczet wadium, wymagalnych na dzień wniesienia wadium, zobowiązań Południowego Koncernu Węglowego S.A. wobec oferenta, na podstawie oświadczenia oferenta o wyborze tej formy wniesienia wadium
4. Wadium w postaci punkt 3 lit. b, c, d, należy dostarczyć do Wydziału Finansowego pokój nr 6 w budynku centrali telefonicznej Południowego Koncernu Węglowego S.A. w Jaworznie, ul. Grunwaldzka 37 w formie oryginału dokumentu, przed upływem terminu określonego w pkt. 1. Kopię dokumentu z potwierdzeniem jego złożenia u Zamawiającego należy załączyć do oferty.
5. Za termin wniesienie wadium uważa się:
 - a) uznanie rachunku bankowego Zamawiającego,
 - b) dzień złożenia oryginału dokumentów wymienionych w punkcie 3 ust. b – d w Wydziale Finansowym Zamawiającego.

VI. Zwrot wadium.

1. Zwrot wadium oferentom, których oferty nie zostały wybrane w wyniku przetargu, powinien nastąpić niezwłocznie po zakończeniu przetargu, nie później jednak niż w ciągu 7 dni po terminie rozstrzygnięcia przetargu.
2. Oferentowi, który wygrał przetarg, zamawiający zwraca wadium w terminie do 3 dni po zawarciu umowy.
3. Wadium będzie zwracane w tej samej formie, w jakiej zostało wniesione.
4. Wadium ulega przepadkowi w razie cofnięcia lub zmiany oferty po rozpoczęciu przetargu, z zastrzeżeniem, że zmiana oferty może nastąpić tylko w drodze negocjacji pomiędzy oferentem i komisją, lub uchylecia się przez oferenta, który przetarg wygrał, od zawarcia umowy.

VII. Przewidywany termin realizacji przedmiotu przetargu:

Od daty zawarcia umowy do 31 grudnia 2010r.

Termin realizacji poszczególnych zleceń będzie każdorazowo uzgadniany po określeniu zakresu zlecenia i możliwości technicznych jego wykonania.

VIII. Projekt umowy.

Przy określaniu warunków oferty oferent powinien zapoznać się z projektem umowy Zamawiającego.

IX. Tryb udzielania wyjaśnień.

Wszelkich wyjaśnień dotyczących przetargu udzielają:

- a) w sprawach technicznych:

ZG Sobieski

mgr inż. Janusz Spyra, tel.032-618 56 34; 032-618 55 68.

ZG Janina

mgr inż. Mirosław Cholewa, tel. 032-627 0573;

- b) w sprawach formalno-prawnych:

Wydział Umów: tel. **032 618 5680**.....

X. Otwarcie ofert.

1. Otwarcie złożonych do przetargu ofert nastąpi w dniu **10.09.2009** r. o godz. **11.00**.....
w Południowym Koncernie Węglowym S.A. w Jaworznie, przy ul. Grunwaldzkiej 37,
w budynku **ZARZĄDU**.....
2. Otwarcie oferty jest jawne.
3. Komisja w obecności przybyłych oferentów:
 - a) stwierdza prawidłowość ogłoszenia przetargu oraz liczbę otrzymanych ofert, liczbę ofert złożonych po wyznaczonym terminie ich składania, stan kopert;
 - b) otwiera koperty z ofertami w kolejności ich złożenia;
 - c) po otwarciu każdej z ofert podaje się nazwy (firmy) oraz adresy oferentów, a także informacje dotyczące ceny, terminu wykonania zamówienia, okresu gwarancji i warunków płatności zawartych w ofertach. Ceny ofert nie podaje się w sytuacji, gdy formularz oferty handlowej zawiera powyżej 20 pozycji cen jednostkowych;
 - d) informuje obecnych oferentów o przewidywanym terminie zakończenia postępowania.

XI. Część niejawna przetargu.

1. W części niejawnej Komisja dokonuje sprawdzenia ofert pod względem formalnym i określa braki w ofertach.
2. Komisja wzywa równocześnie oferentów (faks, e-mail), którzy w określonym terminie nie złożyli oświadczeń lub dokumentów określonych w wymaganiach ofertowych, lub którzy złożyli dokumenty zawierające błędy, do ich uzupełnienia w ponownie wyznaczonym terminie, w formie zgodnej z opisem przygotowania oferty. Oświadczenia lub dokumenty powinny potwierdzać spełnianie przez oferenta oraz przez oferowane usługi wymagań określonych w wymaganiach ofertowych nie później niż w dniu wyznaczonym jako termin uzupełnienia oświadczeń lub dokumentów.
3. Komisja dokonuje merytorycznej analizy ofert.
4. Komisja odrzuca oferty:

Przetarg nr. **108/09**

„Remonty maszyn i urządzeń przeróbki mechanicznej węgla dla potrzeb Zakładów Górniczych w Południowym Koncernie Węglowym S.A. przeprowadzane poza ruchem zakładu górniczego”.

- złożone po wyznaczonym terminie,
 - gdy nie wniesiono wadium,
 - które pomimo wyznaczonego terminu ich uzupełnienia nie spełniają warunków formalnych określonych w wymaganiach ofertowych,
 - gdy z analizy merytorycznej wynika, że oferty nie odpowiadają warunkom przetargu przyjętym w wymaganiach ofertowych.
5. W przypadku podjęcia decyzji o przeprowadzeniu negocjacji Komisja zaprasza oferentów, którzy złożyli oferty nie podlegające odrzuceniu, na ten sam dzień i tę samą godzinę, a następnie prowadzi z nimi negocjacje w kolejności ustalonej w drodze losowania.
6. Z przebiegu negocjacji sporządza się protokół.

XII. Kryteria oceny ofert, zgodnie z którymi Komisja będzie oceniać ofert.

1. Cena – waga 100 %

Ocena każdego zadania oferty przeprowadzona zostanie wg. wzoru:

$$C_i = (C_{min} / C_{bad}) \times 100 \text{ [pkt.]}$$

C_i – ilość punktów badanej oferty uzyskanej z ceny [pkt.]

gdzie:

- C_{min} – najniższa cena uzyskana jako: średnia wartość cen analizowanego zadania złożona w ofertach dla poszczególnego zadania I, II, III, IV, V, VI, lub remontów poszczególnych urządzeń w zadaniu VII poz. od 1 do 9 w [zł]
- C_{bad} – cena uzyskana jako średnia wartość cen analizowanego zadania złożona w badanej ofercie dla poszczególnego zadania I, II, III, IV, V, VI, lub remontów poszczególnych urządzeń w zadaniu VII poz. od 1 do 9 w [zł]

XIII. Rozstrzygnięcie przetargu.

1. Postępowanie przetargowe jest poufne.
2. Zakończenie postępowania przetargowego powinno nastąpić w okresie nie dłuższym niż 45 dni od daty otwarcia ofert.
3. Decyzje o przyjęciu oferty podejmuje Zarząd Południowego Koncernu Węglowego S.A.
4. Zarząd Południowego Koncernu Węglowego S.A. podejmuje decyzję o unieważnieniu przetargu lub jego części bez podania przyczyny.
5. Zarząd Południowego Koncernu Węglowego S.A. nie ma obowiązku udzielania oferentom wyjaśnień w sprawie motywów wyboru oferty.
6. Niezwłocznie po zakończeniu przetargu oferenci zostaną powiadomieni pisemnie o jego wyniku.
7. Forma pisemna umowy zastrzeżona jest pod rygorem nieważności.
8. Oferta nie podlega zwrotowi.
9. Oplata za wymagania ofertowe nie podlega zwrotowi.

XIV. Zabezpieczenie należytego wykonania umowy.

Odstępuje się od ustanowienia zabezpieczenia należytego wykonania umowy.

XV. Postanowienia końcowe.

1. Zamawiający dopuszcza składanie ofert częściowych. Jako ofertę częściową należy traktować wycenę wszystkich zakresów prac zawartych w poszczególnym zadaniu I,II,III,IV,V,VI, W zadaniu VII – Inne urządzenia przerobcze, dopuszcza się składanie ofert na remont poszczególnego urządzenia, kilku urządzeń lub wszystkich urządzeń zawartych w zadaniu.
2. Zamawiający nie dopuszcza składania ofert wariantowych.
3. Zamawiający zastrzega sobie prawo do przeprowadzenia negocjacji warunków realizacji zamówienia z oferentami, którzy złożyli oferty nie podlegające odrzuceniu.

Załączniki:

- Załącznik nr 1 - Szczegółowy zakres rzeczowy – wg przedmiotu zamówienia.
- Załącznik nr 1a - Zakres prac remontowych do sporządzenia oferty handlowej.
- Załącznik nr 2 - Wzór formularza oferty technicznej.
- Załącznik nr 2a - Zintegrowana Polityka Jakości, Środowiska, Bezpieczeństwa i Higieny Pracy w Południowym Koncernie Węglowym S.A.
- Załącznik nr 2b - Oświadczenie oferenta o gotowości przestrzegania obowiązujących rygorów związanych z ochroną środowiska w ramach wdrożonego Zintegrowanego Systemu Zarządzania Południowego Koncernu Węglowego S.A.
- Załącznik nr 3 - Wzór formularza oferty handlowej.
- Załącznik nr 3a - Formularz cenowy
- Załącznik nr 4 - Wykaz dostaw, usług lub robót budowlanych wykonanych lub wykonywanych w okresie ostatnich trzech lat.
- Załącznik nr 5 - Projekt umowy – wg przedmiotu zamówienia.

Zakład Górniczy Sobieski
Główny Inżynier Przeróbki Mechanicznej
Kierownik Działu Przeróbki Mechanicznej

mgr inż. Zbigniew Jagiełło

Zakład Górniczy JANINA
Kierownik Przeróbki Mechanicznej
Z-ca Kierownika Działu Przeróbki Mechanicznej

mgr inż. Mirosław Cholewa

Zakład Górniczy Sobieski
Dyrektor Techniczny
Zakładu Górniczego Sobieski
I Z-ca Kierownika Ruchu Zakładu Górniczego

mgr inż. Andrzej Okoń

Południowy Koncern Węglowy S.A.
Dyrektor Techniczny Zakładu Górniczego Janina
I Z-ca Kierownika Ruchu Zakładu Górniczego

mgr inż. Witold Kasperkiewicz

Załącznik nr 1 do wymagań ofertowych

Szczegółowy zakres rzeczowy - wg przedmiotu zamówienia

1. Przedmiotem zamówienia jest wyłonienie firm wykonujących remonty maszyn i urządzeń dla potrzeb Zakładów Górniczych w Południowym Koncernie Węglowym S.A. przeprowadzane poza ruchem Zakładu Górniczego według następującego zakresu:
 - I. **Przesiewacze:** wykonanie belek nośnych, elementów kratownicy, napędów bezwładnościowych, pokładów, podparć lub zawieszek i inne (materiał St3s atest)
 - II. **Wzbogacalniki:** DISA - remont układu napędowego, układu wygarniania koncentratu, Osadzarka mialowa Allmineral – remont zaworów obrotowych, pokładów sitowych, itd
 - III. **Przenośniki kubelkowe:** regeneracja kubelków i łańcucha roboczego, regeneracja roli zwrotnej, remont układu napędowego.
 - IV. **Przenośniki taśmowe:** remont reduktorów, bębnow (napędowych, zwrotnych, kierunkowych i obciążnikowych),
 - V. **Wirówki odwadniające:** wirówka EBR-42 – regeneracja wirnika, remont napędu; wirówka EBW-42 – regeneracja wirnika, remont napędu, wirówka WOW 1,3 - regeneracja rozrzutnika, remont napędu, remont wibratora; wirówka HTS-40 – regeneracja rotora, remont napędu, regeneracja zgarniaczy.
 - VI. **Wykładziny trudnościeralne:** zabezpieczenie roboczych powierzchni zsuwni, koryt, korpusów i króćców wykładziną bazaltową, poliuretanową, gumą trudnościeralną i wykładziną ceramiczną Kalocen i Chester.
 - VII. **Inne urządzenia przeróbcze:** remont elementów koparki wielonaczyniowej, remont rekuperatora MR-9, remont wałów i wałków do prasy taśmowej Andritz, remont układów hydraulicznych na prasach filtracyjnych, remont sprzężarek śrubowych SCS oraz remonty innych elementów urządzeń przeróbczych wg bieżących zapotrzebowań.
2. W/w remonty będą prowadzone dla zakładów przeróbczych: Zakładu Górniczego Sobieski w Jaworznie oraz Zakładu Górniczego Janina w Libiążu.
3. Wszystkie remonty będą zlecane wykonawcy w miarę bieżących potrzeb przez służby ZG Sobieski i ZG Janina sukcesywnie w okresie od daty zawarcia umowy do 31.12.2010 r. na podstawie jednorazowych zleceń określających szczegółowy zakres remontu oraz termin jego realizacji (np. wymiana łańcucha roboczego kubelków, remont obudowy).
4. Wszelkie prace związane z wykonaniem remontów muszą być wykonane zgodnie z przepisami: branżowymi oraz Prawa Geologicznego i Górniczego
5. Wykonywanie remontów będzie się odbywać poza ruchem zakładu górniczego w warsztatach wykonawcy, a odbiór danego zleconego do remontu elementu będzie odbywała się w siedzibie zleceniodawcy na podstawie szczegółowych oględzin danego elementu i podpisaniu protokołu odbioru na warunkach szczegółowo ustalonych w umowie.
6. Szczegółowy zakres prac remontowych, przewidywany do wykonania w ramach usług remontowych maszyn i urządzeń przeróbki mechanicznej węgla dla potrzeb Zakładów Górniczych w Południowym Koncernie Węglowym S.A. znajduje się w Załączniku nr 1a do wymagań ofertowych.

Załącznik nr 1a do wymagań ofertowych

Zakres prac remontowych do sporządzenia oferty handlowej, przewidywany do wykonania w ramach usług remontowych maszyn i urządzeń przeróbki mechanicznej węgla dla potrzeb Zakładów Górniczych w Południowym Koncernie Węglowym S.A.

Zadanie I - Przesiewacze:

Zakres remontu przesiewaczy obejmuje:

1. Remont podstawowych części konstrukcyjnych przesiewaczy:

Remont rzeszota przesiewacza Liwell 2,5 x 7,56, polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- belki nośnej jako konstrukcji spawanej z blachy St3S wraz z markami bocznymi montażowymi i gniazdami śrubowymi M12 do mocowania mat sitowych,
- burty bocznej rzeszota zewnętrznego jako konstrukcji spawanej z blachy St3S , wzmocnionej kątownikami łączonym połączeniami śrubowymi,
- burty bocznej rzeszota wewnętrznego jako konstrukcji spawanej z blachy St3S , wzmocnionej kątownikami łączonym połączeniami śrubowymi,
- gniazda podparcia sprężystego przesiewacza jako konstrukcji spawanej z blachy St3S,
- segmentu pokrycia rzeszota zewnętrznego jako konstrukcji spawanej z blachy giętej St3S,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wysypu o konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,

Remont rzeszota przesiewacza WK1 2,2 x 4,0 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- belki nośnej jako konstrukcji spawanej z rury Ø 177,8 x 10 , gat. R35 wraz z markami bocznymi montażowymi i markami do mocowania konstrukcji wsporczej pokładu sitowego - gat. St3S,
- belki nośnej wysypowej jako konstrukcji spawanej z ceownika UNP 240 wraz z markami bocznymi montażowymi i markami do mocowania konstrukcji wsporczej pokładu sitowego - gat. St3S,
- belki nośnej wysypowej jako konstrukcji spawanej z ceownika UNP 240 wraz z markami bocznymi montażowymi i markami do mocowania konstrukcji wsporczej pokładu sitowego - gat. St3S,
- wykonanie gniazda podparcia sprężystego jako konstrukcji spawanej z blachy St3S.

Remont rzeszota przesiewacza WK1 1,8 x 4,5 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- belki nośnej jako konstrukcji spawanej z dwóch ceowników UNP 160 wraz z markami bocznymi montażowymi i markami do mocowania konstrukcji wsporczej pokładu sitowego - gat. St3S
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wykonanie gniazda podparcia sprężystego jako konstrukcji spawanej z blachy St3S.

Remont rzeszota przesiewacza WK1 1,5 x 4,0 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

Przetarg nr...108/09

„Remonty maszyn i urządzeń przeróbki mechanicznej węgla dla potrzeb Zakładów Górniczych w Południowym Koncernie Węglowym S.A. przeprowadzane poza ruchem zakładu górniczego”.

- belki nośnej jako konstrukcji spawanej z rury $\varnothing 133 \times 10$, gat. R35 wraz z markami bocznymi montażowymi i markami do mocowania konstrukcji wsporczej pokładu sitowego - gat. St3S
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wykonanie gniazda podparcia sprężystego jako konstrukcji spawanej z blachy St3S.

Remont rzeszota przesiewacza WP1 1,5 x 5,5 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- belki nośnej jako konstrukcji spawanej z dwuteownika szerokostopowego HEB160 wraz z markami bocznymi montażowymi i markami do mocowania konstrukcji wsporczej pokładu sitowego - gat. St3S ,
- belki usztywniającej o konstrukcji spawanej z rury $\varnothing 127 \times 8,0$ mm,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wykonanie gniazda zawieszenia sprężystego jako konstrukcji spawanej z blachy St3S,
- wykonanie kompletnego zawiesia linowego ; lina stalowa przeciwwzita $\varnothing 22$, L= 3,0 mb.

Remont rzeszota przesiewacza WP2 1,5 x 5,5 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- belki nośnej jako konstrukcji spawanej z dwuteownika szerokostopowego HEB160 wraz z markami bocznymi montażowymi i markami do mocowania konstrukcji wsporczej dolnego pokładu sitowego - gat. St3S,
- belki usztywniającej o konstrukcji spawanej z rury $\varnothing 127 \times 8,0$ mm,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wykonanie gniazda zawieszenia sprężystego jako konstrukcji spawanej z blachy St3S,
- wykonanie kompletnego zawiesia linowego ; lina stalowa przeciwwzita $\varnothing 22$, L= 3,0 mb.

Remont rzeszota przesiewacza WP2 2,2 x 5,0 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- belki nośnej jako konstrukcji spawanej z dwóch ceowników odwróconych UNP160 wraz z markami bocznymi montażowymi i markami do mocowania konstrukcji wsporczej dolnego pokładu sitowego - gat. St3S ,
- belki usztywniającej o konstrukcji spawanej z rury $\varnothing 133 \times 8,0$ mm,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wykonanie gniazda zawieszenia sprężystego jako konstrukcji spawanej z blachy St3S,
- wykonanie kompletnego zawiesia linowego ; lina stalowa przeciwwzita $\varnothing 22$, L= 3,0 mb.

Remont rzeszota przesiewacza PWE1 1,4 x 4,0 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- belki nośnej jako konstrukcji spawanej z dwuteownika szerokostopowego HEB 160 wraz z markami bocznymi montażowymi i markami do mocowania konstrukcji wsporczej pokładu sitowego - gat. St3S,
- belki usztywniającej o konstrukcji spawanej z rury $\varnothing 127 \times 8,0$ mm,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wykonanie gniazda podparcia sprężystego jako konstrukcji spawanej z blachy St3S.

Remont rzeszota przesiewacza PWE1 2,2 x 5,0 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- belki nośnej jako konstrukcji spawanej z dwuteownika szerokostopowego HEB200 wraz z markami bocznymi montażowymi i markami do mocowania konstrukcji wsporczej pokładu sitowego - gat. St3S,
- belki usztywniającej o konstrukcji spawanej z rury $\varnothing 133 \times 8,0$ mm,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wykonanie gniazda podparcia sprężystego jako konstrukcji spawanej z blachy St3S.

Remont rzeszota przesiewacza PWE1 2,0 x 5,0 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- belki nośnej jako konstrukcji spawanej z dwuteownika szerokostopowego HEB180 wraz z markami bocznymi montażowymi i markami do mocowania konstrukcji wsporczej pokładu sitowego - gat. St3S,
- belki usztywniającej o konstrukcji spawanej z rury $\varnothing 133 \times 8,0$ mm,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wykonanie gniazda podparcia sprężystego jako konstrukcji spawanej z blachy St3S.

Remont rzeszota przesiewacza PWE1 2,0 x 4,0 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- belki nośnej jako konstrukcji spawanej z dwuteownika szerokostopowego HEB 160 wraz z markami bocznymi montażowymi i markami do mocowania konstrukcji wsporczej dolnego pokładu sitowego - gat. St3S,
- belki usztywniającej o konstrukcji spawanej z rury $\varnothing 133 \times 8,0$ mm,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wykonanie gniazda podparcia sprężystego jako konstrukcji spawanej z blachy St3S.

Remont rzeszota przesiewacza PWE1 2,2 x 4,5 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- belki nośnej jako konstrukcji spawanej z dwuteownika szerokostopowego HEB 180 wraz z markami bocznymi montażowymi i markami do mocowania konstrukcji wsporczej dolnego pokładu sitowego - gat. St3S,
- belki usztywniającej o konstrukcji spawanej z rury $\varnothing 133 \times 8,0$ mm,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wykonanie gniazda podparcia sprężystego jako konstrukcji spawanej z blachy St3S.

Remont rzeszota przesiewacza PWP1 1,5 x 4,5 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- belki nośnej jako konstrukcji spawanej z dwóch ceowników UNP 160 wraz z markami bocznymi montażowymi i markami do mocowania konstrukcji wsporczej pokładu sitowego - gat. St3S,
- belki usztywniającej o konstrukcji spawanej z rury $\varnothing 127 \times 8,0$ mm,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wykonanie gniazda podparcia sprężystego jako konstrukcji spawanej z blachy St3S.

Remont rzeszota przesiewacza PWE2 1,5 x 4,0 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- belki nośnej jako konstrukcji spawanej z dwuteownika szerokostopowego HEB140 wraz z markami bocznymi montażowymi i markami do mocowania konstrukcji wsporczej dolnego pokładu sitowego - gat. St3S,
- belki usztywniającej o konstrukcji spawanej z rury $\text{Ø}127 \times 8,0$ mm,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wykonanie gniazda podparcia sprężystego jako konstrukcji spawanej z blachy St3S.

Remont rzeszota przesiewacza PWE2 1,5 x 4,5 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- belki nośnej jako konstrukcji spawanej z dwuteownika szerokostopowego HEB160 wraz z markami bocznymi montażowymi i markami do mocowania konstrukcji wsporczej pokładu sitowego - gat. St3S,
- belki usztywniającej o konstrukcji spawanej z rury $\text{Ø}127 \times 8,0$ mm,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wykonanie gniazda podparcia sprężystego jako konstrukcji spawanej z blachy St3S.

Remont rzeszota przesiewacza PWE2 1,8 x 6,0 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- belki nośnej jako konstrukcji spawanej z dwuteownika szerokostopowego HEB180 wraz z markami bocznymi montażowymi i markami do mocowania konstrukcji wsporczej dolnego pokładu sitowego - gat. St3S,
- belki usztywniającej o konstrukcji spawanej z rury $\text{Ø}127 \times 8,0$ mm,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wykonanie gniazda podparcia sprężystego jako konstrukcji spawanej z blachy St3S.

Remont rzeszota przesiewacza PWE2 2,2 x 4,5 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- belki nośnej jako konstrukcji spawanej z dwuteownika szerokostopowego HEB180 wraz z markami bocznymi montażowymi i markami do mocowania konstrukcji wsporczej dolnego pokładu sitowego - gat. St3S,
- belki usztywniającej o konstrukcji spawanej z rury $\text{Ø}133 \times 8,0$ mm,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wykonanie gniazda podparcia sprężystego jako konstrukcji spawanej z blachy St3S.

Remont rzeszota przesiewacza PWE2 2,2 x 5,0 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- belki nośnej jako konstrukcji spawanej z dwuteownika szerokostopowego HEB200 wraz z markami bocznymi montażowymi i markami do mocowania konstrukcji wsporczej dolnego pokładu sitowego - gat. St3S,
- belki usztywniającej o konstrukcji spawanej z rury $\text{Ø}133 \times 8,0$ mm,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wykonanie gniazda podparcia sprężystego jako konstrukcji spawanej z blachy St3S.

Remont rzeszota przesiewacza PZ 3090 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- belki nośnej o konstrukcji spawanej profilu HEB-240 , gat. St3S wraz z markami bocznymi montażowymi i markami montażowymi konstrukcji wsporczej pokładu sitowego,
- belki usztywniającej o konstrukcji spawanej z rury Ø127x 8,0 mm,
- burty bocznej o konstrukcji spawanej z blachy St3S , wzmocnionej kątownikami łączonymi łącznikami Huck Bolt lub zamiennikami śrubowymi,
- obsady jako konstrukcji spawanej , gat. St3S , łączonej poprzez połączenia śrubowe z belkami usztywniającymi ,
- osłon jako konstrukcji spawanej z blachy giętej St3S,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,

Remont rzeszota przesiewacza PWP 1 2,6 x 5,25 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- belki nośnej jako konstrukcji spawanej z dwuteownika szerokostopowego HEB220 wraz z markami bocznymi i łącznikami do montażu kratownic w ilości 10 szt.,
- wysypu o konstrukcji spawanej z blachy giętej,
- wysypu o konstrukcji spawanej z blachy giętej,

Remont rzeszota przesiewacza PWP 1 2,2 x 5,25 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- belki nośnej jako konstrukcji spawanej z dwuteownika szerokostopowego HEB220 wraz z markami bocznymi i łącznikami do montażu kratownic w ilości 10 szt.,
- belki nośnej jako konstrukcji spawanej o przekroju 220 z blachą wzmacniającą 10 mm w środku profilu, z markami bocznymi montażowymi i kątownikami 100 x 100 mm do montażu podłużnic w ilości 14 szt.,
- wysypu o konstrukcji spawanej z blachy giętej,
- wysypu o konstrukcji spawanej z blachy giętej,

Remont rzeszota przesiewacza PWP 1 2,6 x 4,5 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- belki nośnej jako konstrukcji spawanej z dwuteownika szerokostopowego HEB220 wraz z markami bocznymi i łącznikami do montażu kratownic w ilości 14 szt.,
- belki nośnej jako konstrukcji spawanej o przekroju 220 z blachą wzmacniającą 10 mm w środku profilu, z markami bocznymi montażowymi i kątownikami 100 x 100 mm do montażu podłużnic w ilości 14 szt.,
- wysypu o konstrukcji spawanej z blachy giętej,
- wysypu o konstrukcji spawanej z blachy giętej,
- osłon o konstrukcji spawanej z blachy giętej St3S

Remont rzeszota przesiewacza PWE 3,0 x 6,0 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- belki nośnej jako konstrukcji spawanej i przekroju z 260 z blachą wzmacniającą w środku profilu z markami bocznymi i kątownikami 80x80mm do montażu podłużnic w ilości 18 szt.,
- belki nośnej jako konstrukcji spawanej o przekroju HEB 260 10 mm, z markami bocznymi montażowymi i kątownikami 80 x 80 mm do montażu podłużnic w ilości 18 szt.,
- wysypu o konstrukcji spawanej z blachy giętej – blacha robocza pokryta matą poliuretanową 400x3000x15mm,

- wysypu o konstrukcji spawanej z blachy giętej – blacha robocza pokryta matą poliuretanową 400x3000x15mm,

Remont rzeszota przesiewacza PWK 2,4 x 6,3 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- belki nośnej jako konstrukcji spawanej z dwuteownika szerokostopowego HEB240 wraz z markami bocznymi i kątownikami 100 x 100 mm do montażu podłużnic w ilości 14 szt.,
- belki nośnej jako konstrukcji spawanej o przekroju 240 z blachą wzmacniającą 10 mm w środku profilu, z markami bocznymi montażowymi i kątownikami 100 x 100 mm do montażu podłużnic w ilości 14 szt.,
- wysypu o konstrukcji spawanej z blachy giętej,
- wysypu o konstrukcji spawanej z blachy giętej – blacha robocza pokryta matą poliuretanową 400x2600x15mm,

Remont rzeszota przesiewacza PWE 2 2,4 x 4,8 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- belki nośnej jako konstrukcji spawanej z dwuteownika szerokostopowego HEB-180 wraz z markami bocznymi i kątownikami do montażu podłużnic w ilości 14 szt.,
- belki nośnej jako konstrukcji spawanej z dwuteownika szerokostopowego HEB-180 wraz z markami bocznymi montażowymi i środkowymi podporami sit w ilości 7 szt. oraz bocznymi w ilości 2 szt.

Remont rzeszota przesiewacza PWK 1 1,5x4,5 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- belki nośnej o konstrukcji spawanej z rury Φ 159 x 10,0 mm wraz z markami bocznymi montażowymi i łącznikami do montażu kratownic w ilości 8 szt.

Wymagania dodatkowe:

- *zastosowane do remontu materiały konstrukcyjne , łączniki śrubowe , łączniki sprężane typu Huck Bolt oraz materiały spawalnicze muszą posiadać atesty lub świadectwa jakości ,*
- *klasa wadliwości złączy spawanych musi być zgodna z normą PN-M-69008*
- *wyremontowane elementy konstrukcyjne, podzespoły i części muszą być zabezpieczone antykorozyjnie lakierem chlorokauczkowym lub epoksydowym.*

2. Remont konstrukcji wsporczej wraz z pokładem sitowym.

Remont przesiewacza Liwell 2,5 x 7,56, polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- listew dociskowych maty sitowe (dolnych i górnych) jako płaskowniki , gat. 20G.

Remont przesiewacza WK1 2,2 x 4,0 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- podłużnic środkowych jako konstrukcji spawanej z płaskowników St3S,
- podłużnic bocznych jako konstrukcji spawanej z kątowników St3S,
- sita perforowanego , segmentowego jako konstrukcji spawanej z blachy 18G2A gr. 20 mm wraz z uźebrowaniem , wymiar oczka s = 200 x 200 mm

Remont przesiewacza WK1 1,8 x 4,5 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- podłużnic środkowych jako konstrukcji spawanej z płaskowników St3S,
- podłużnic bocznych jako konstrukcji spawanej z kątowników St3S,
- wykonanie wsporników do klinowania pokładu sit z kątowników St3S.

Remont przesiewacza WK1 1,5 x 4,0 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- podłużnic środkowych jako konstrukcji spawanej z płaskowników St3S,
- podłużnic bocznych jako konstrukcji spawanej z kątowników St3S,
- wykonanie wsporników do klinowania pokładu sit z kątowników St3S.

Remont przesiewacza WP1 1,5 x 5,5 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- podłużnic środkowych jako konstrukcji spawanej z płaskowników St3S,
- podłużnic bocznych jako konstrukcji spawanej z kątowników St3S,
- wykonanie wsporników do klinowania pokładu sit z kątowników St3S.

Remont przesiewacza WP2 1,5 x 5,5 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- podłużnic środkowych pokładu dolnego jako konstrukcji spawanej z płaskowników St3S,
- podłużnic bocznych pokładu dolnego jako konstrukcji spawanej z kątowników St3S,
- podłużnic bocznych pokładu górnego jako konstrukcji spawanej z kątowników St3S,
- wykonanie stelaży sit samonośnych pokładu górnego jako konstrukcji spawanej z płaskowników St3S
- wykonanie wsporników do klinowania sit pokładu górnego z kątowników St3S.

Remont przesiewacza WP2 2,2 x 5,0 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- podłużnic środkowych pokładu dolnego jako konstrukcji spawanej z płaskowników St3S,
- podłużnic bocznych pokładu dolnego jako konstrukcji spawanej z kątowników St3S,
- podłużnic bocznych pokładu górnego jako konstrukcji spawanej z kątowników St3S,
- wykonanie stelaży sit samonośnych pokładu górnego jako konstrukcji spawanej z płaskowników St3S
- wykonanie wsporników do klinowania sit pokładu górnego z kątowników St3S.

Remont przesiewacza PWE1 1,4 x 4,0 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- podłużnic środkowych jako konstrukcji spawanej z ceowników UNP , gat. St3S,
- podłużnic bocznych jako konstrukcji spawanej z kątowników St3S,
- wykonanie wsporników do klinowania pokładu sit z kątowników St3S.

Remont przesiewacza PWE1 2,2 x 5,0 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- podłużnic środkowych jako konstrukcji spawanej z płaskowników St3S,
- podłużnic bocznych jako konstrukcji spawanej z kątowników St3S,
- wykonanie wsporników do klinowania pokładu sit z kątowników St3S.

Remont przesiewacza PWE1 2,0 x 5,0 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- podłużnic środkowych jako konstrukcji spawanej z ceowników UNP , gat. St3S,
- podłużnic bocznych jako konstrukcji spawanej z kątowników St3S,
- wykonanie wsporników do klinowania pokładu sit z kątowników St3S.

Remont przesiewacza PWE1 2,0 x 4,0 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- podłużnic środkowych jako konstrukcji spawanej z ceowników UNP , gat. St3S,
- podłużnic bocznych jako konstrukcji spawanej z kątowników St3S,
- wykonanie wsporników do klinowania pokładu sit z kątowników St3S.

Remont przesiewacza PWE1 2,2 x 4,5 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- podłużnic bocznych jako konstrukcji spawanej z kątowników St3S,
- wykonanie wsporników do klinowania pokładu sit z kątowników St3S.

Remont przesiewacza PWP1 1,5 x 4,5 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- wykonanie stelaży sit samonośnych jako konstrukcji spawanej z płaskowników St3S
- podłużnic bocznych jako konstrukcji spawanej z kątowników St3S,
- wykonanie wsporników do klinowania pokładu sit z kątowników St3S.

Remont przesiewacza PWE2 1,5 x 4,0 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- podłużnic środkowych pokładu dolnego jako konstrukcji spawanej z płaskowników St3S,
- podłużnic bocznych pokładu dolnego jako konstrukcji spawanej z kątowników St3S,
- podłużnic bocznych pokładu górnego jako konstrukcji spawanej z kątowników St3S,
- podłużnic środkowych pokładu dolnego jako konstrukcji spawanej z płaskowników St3S,
- wykonanie wsporników do klinowania pokładu sit z kątowników St3S.

Remont rzeszota przesiewacza PWE2 1,5 x 4,5 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- podłużnic środkowych pokładu dolnego jako konstrukcji spawanej z płaskowników St3S,
- podłużnic bocznych pokładu dolnego jako konstrukcji spawanej z kątowników St3S,
- podłużnic bocznych pokładu górnego jako konstrukcji spawanej z kątowników St3S,
- wykonanie stelaży sit samonośnych jako konstrukcji spawanej z płaskowników St3S
- wykonanie wsporników do klinowania pokładu sit z kątowników St3S.

Remont przesiewacza PWE2 1,8 x 6,0 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- podłużnic środkowych pokładu dolnego jako konstrukcji spawanej z płaskowników St3S,
- podłużnic bocznych pokładu dolnego jako konstrukcji spawanej z kątowników St3S,
- podłużnic bocznych pokładu górnego jako konstrukcji spawanej z kątowników St3S,
- podłużnic środkowych pokładu dolnego jako konstrukcji spawanej z płaskowników St3S,
- wykonanie wsporników do klinowania pokładu sit z kątowników St3S.

Remont przesiewacza PWE2 2,2 x 4,5 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- podłużnic środkowych pokładu dolnego jako konstrukcji spawanej z płaskowników St3S,
- podłużnic bocznych pokładu dolnego jako konstrukcji spawanej z kątowników St3S,
- podłużnic bocznych pokładu górnego jako konstrukcji spawanej z kątowników St3S,

- wykonanie stelaży sit samonośnych jako konstrukcji spawanej z płaskowników St3S
- wykonanie wsporników do klinowania pokładu sit z kątowników St3S.

Remont przesiewacza PWE2 2,2 x 5,0 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- podłużnic środkowych pokładu dolnego jako konstrukcji spawanej z płaskowników St3S,
- podłużnic bocznych pokładu dolnego jako konstrukcji spawanej z kątowników St3S,
- podłużnic bocznych pokładu górnego jako konstrukcji spawanej z kątowników St3S,
- podłużnic środkowych pokładu dolnego jako konstrukcji spawanej z płaskowników St3S,
- wykonanie wsporników do klinowania pokładu sit z kątowników St3S.

Remont przesiewacza PZ 3090 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- podłużnic środkowych pokładu jako konstrukcji spawanej z płaskowników oraz ceowników UNP , gat. St3S,
- podłużnic bocznych pokładu jako konstrukcji spawanej z kątowników St3S,
- podłużnic bocznych pokładu górnego jako konstrukcji spawanej z kątowników St3S,
- wykonanie listew kątowych giętych z blachy St3S do napinania pokładu sit gumowych

Remont przesiewacza PWP 1 2,6 x 5,25 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- kratownicy sita o konstrukcji spawanej,
- łącznika prostego-obróbka skrawaniem,
- listew dociskowych o konstrukcji spawanej

Remontu przesiewacza PWP 1 2,2 x 5,25 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- podłużnic sit kołkowanych,

Remont przesiewacza PWP 1 2,6 x 4,5 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- listew dociskowych-konstrukcja spawana,
- obejm klinów dociskowych- konstrukcja spawana,
- klinów dociskowych-konstrukcja spawana,
- podłużnic sit stalowych-konstrukcja spawana.

Remont przesiewacza PWE - 3,0 x 6,0 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- podłużnic sit kołkowych-konstrukcja spawana,

Remont przesiewacza PWK 2,4x 6,3 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- podłużnic sit stalowych-konstrukcja spawana.

Remont przesiewacza PWE 2- 2,4x 4,8 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- środkowej podpory sit o konstrukcji spawanej,
- skrajnej podpory sit o konstrukcji spawanej.

Remont przesiewacza PWE 1 1,4x 4,0 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- podłużnicy o konstrukcji spawanej i tulejami z gwintem x 18 szt.
- ramka sita pionowego o konstrukcji spawanej z kątowników,

Remont przesiewacza WK 1- 1,5x4,5 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- ramka sita modułowego.

Wymagania dodatkowe:

- *zastosowane do remontu materiały konstrukcyjne , łączniki śrubowe , łączniki sprężane typu Huck Bolt oraz materiały spawalnicze muszą posiadać atesty lub świadectwa jakości ,*
- *klasa wadliwości złączy spawanych musi być zgodna z normą PN-M-69008.*
- *wyremontowane elementy konstrukcyjne , podzespoły i części muszą być zabezpieczone antykorozyjnie lakierem chlorokauczkowym lub epoksydowym.*

3. Remont napędów bezwładnościowych przesiewaczy i podajników.

Remont 1 kompletu napędu bezwładnościowego przesiewacza Liwell 2,5x7,56 polega na:

- wymianie 2 szt. łożysk 223 28 CCKJ/W33A15 – SKF,
- wymianie 2 szt. tulei łożyskowych AHX 2328 – SKF,
- wymianie 2 szt. łożysk 222 36 CCK/W33 C3 – SKF,
- wymianie 2 szt. tulei łożyskowych AHX 2236 – SKF,
- regeneracji 4 szt. opraw łożyskowych i 1 szt. wału mimośrodowego,
- regeneracji 4 kpl. uszczelnień labiryntowych,
- regeneracja kanałów smarowniczych.

Remont 1 kompletu napędu bezwładnościowego przesiewacza WK1 2,2 x 4,0 polega na:

- wymianie 2 szt. łożysk 223 34 EMC3 – SKF,
- regeneracji 2 szt. opraw łożyskowych i 1 szt. wału z obciążnikami,
- regeneracji 2 kpl. uszczelnień labiryntowych,
- regeneracja kanałów smarowniczych.

Remont 1 kompletu napędu bezwładnościowego przesiewacza WK1 1,8 x 4,5 polega na:

- wymianie 2 szt. łożysk 223 30 EMC3 – SKF,
- regeneracji 2 szt. opraw łożyskowych i 1 szt. wału z obciążnikami,
- regeneracji 2 kpl. uszczelnień labiryntowych,
- regeneracja kanałów smarowniczych.

Remont 1 kompletu napędu bezwładnościowego przesiewacza WK1 1,5 x 4,0 polega na:

- wymianie 2 szt. łożysk 223 32 EMC3 – SKF,
- regeneracji 2 szt. opraw łożyskowych i 1 szt. wału z obciążnikami,
- regeneracji 2 kpl. uszczelnień labiryntowych,
- regeneracja kanałów smarowniczych.

Remont 1 kompletu napędu bezwładnościowego przesiewaczy: WP1 1,5 x 5,5; WP2 1,5 x 5,5; WP2 2,2 x 5,0, polega na:

- wymianie 2 szt. łożysk 223 22K – SKF,
- wymianie 2 szt. tulei łożyskowych AH 2322 – SKF,

Przetarg nr. 108/09

„Remonty maszyn i urządzeń przeróbki mechanicznej węgla dla potrzeb Zakładów Górniczych w Południowym Koncernie Węglowym S.A. przeprowadzane poza ruchem zakładu górniczego”.

- wymianie 2 szt. łożysk NU 2322EMC3 – SKF,
- regeneracji 4 szt. gniazd łożyskowych ,
- regeneracji czopów 2 szt. wałów z obciążnikami,
- regeneracja kół zębatych,
- wymiana uszczelnień typu Simmer'a,
- regeneracji koła pasowego.

Remont 1 kompletu napędu bezwładnościowego przesiewacza PWE1 1,4 x 4,0 polega na:

- wymianie 2 szt. łożysk 223 20-E1.T41.A – FAG,
- regeneracji 2 szt. opraw łożyskowych i 1 szt. wału z obciążnikami,
- regeneracji 2 kpl. uszczelnień labiryntowych,
- regeneracja kanałów smarowniczych.

Remont 1 kompletu napędu bezwładnościowego przesiewaczy: PWE1 2,2 x 5,0; PWE2 1,8 x 6,0; PWE2 2,2 x 4,5; PWE2 2,2 x 5,0 polega na:

- **remontie 2 szt. wibratorów** w zakresie:
 - wymiana 4 szt. łożysk NU 2322 EM C3 – SKF,
 - wymiana 4 szt. pierścieni kątowych HJ 2322E – SKF,
 - regeneracja 2 szt. opraw łożyskowych i 2 szt. wałów,
- **regeneracji 1 szt. wału łączącego** w zakresie:
 - regeneracja sworzni sprzęgłowych i centrujących,
 - wymiana 2 szt. łożysk centrujących 22205,
 - wymiana 6 szt. gumowych tulei podatnych,
 - wymiana 4 szt. pierścieni osadczych.
- **regeneracji 2 szt. łączników sprzęgłowych** w zakresie:
 - regeneracja gniazd podatnych pierścieni sprzęgłowych,
 - regeneracja gniazd łożysk centrujących.

Remont 1 kompletu napędu bezwładnościowego przesiewaczy:PWE1 2,0 x 5,0; PWE1 2,2 x 4,5; PWE2 1,5 x 4,0; PWE2 1,5 x 4,5 polega na:

- **remontie 2 szt. wibratorów** w zakresie:
 - wymiana 4 szt. łożysk NU 2320 EM C3 – SKF,
 - wymiana 4 szt. pierścieni kątowych HJ 2320E – SKF,
 - regeneracja 2 szt. opraw łożyskowych i 2 szt. wałów,
- **regeneracji 1 szt. wału łączącego** w zakresie:
 - regeneracja sworzni sprzęgłowych i centrujących,
 - wymiana 2 szt. łożysk centrujących 22205,
 - wymiana 6 szt. gumowych tulei podatnych,
 - wymiana 4 szt. pierścieni osadczych.
- **regeneracji 2 szt. łączników sprzęgłowych** w zakresie:
 - regeneracja gniazd podatnych pierścieni sprzęgłowych,
 - regeneracja gniazd łożysk centrujących.

Remont 1 kompletu napędu bezwładnościowego przesiewacza PWE1 2,0 x 4,0 polega na:

- wymianie 2 szt. łożysk 223 22-E1.T41.A – FAG,
- regeneracji 2 szt. opraw łożyskowych i 1 szt. wału z obciążnikami,
- regeneracji 2 kpl. uszczelnień labiryntowych,
- regeneracja kanałów smarowniczych.

Remont 1 kompletu napędu bezwładnościowego przesiewacza PWP1 1,5 x 4,5 polega na:

- **remontie 2 szt. wibratorów** w zakresie:
 - wymiana 4 szt. łożysk NU 2316 EM C3 – SKF,
 - wymiana 4 szt. pierścieni kątowych HJ 2316E – SKF,
 - regeneracja 2 szt. opraw łożyskowych i 2 szt. wałów,
- **regeneracji 1 szt. wału łączącego** w zakresie:
 - regeneracja sworzni sprzęgłowych i centrujących,
 - wymiana 2 szt. łożysk centrujących 22205,
 - wymiana 6 szt. gumowych tulei podatnych,
 - wymiana 4 szt. pierścieni osadczych.
- **regeneracji 2 szt. łączników sprzęgłowych** w zakresie:
 - regeneracja gniazd podatnych pierścieni sprzęgłowych,
 - regeneracja gniazd łożysk centrujących.

Remont 1 kompletu napędu bezwładnościowego przesiewacza PZ 3090 polega na:

- **remontie 2 szt. wibratorów** w zakresie:
 - wymiana 4 szt. łożysk NUJ 2330 EM C3 – SKF,
 - wymiana 4 szt. pierścieni kątowych HJ 2330E – SKF,
 - regeneracja 2 szt. opraw łożyskowych i 2 szt. wałów,
- **regeneracji 1 szt. wału łączącego** w zakresie:
 - regeneracja sworzni sprzęgłowych i centrujących,
 - wymiana 2 szt. łożysk 22206,
 - wymiana 6 szt. gumowych tulei podatnych,
 - wymiana 4 szt. pierścieni osadczych.
- **regeneracji 2 szt. łączników sprzęgłowych** w zakresie:
 - regeneracja gniazd podatnych pierścieni sprzęgłowych,
 - regeneracja gniazd pod łożyska centrujące.

Remont 1 kompletu napędu bezwładnościowego podajnika PWB-8 polega na:

- wymianie 4 szt. łożysk 223 14C3 – SKF,
- regeneracji 4 szt. opraw łożyskowych,
- regeneracji czopów 2 szt. wałów z obciążnikami,
- regeneracja kół zębatach,
- wymiana pierścieni uszczelniających.

Remont 1 kompletu napędu bezwładnościowego podajników PWB-10 ; MIFAMA 80-10

polega na:

- wymianie 4 szt. łożysk 223 20C3 – SKF,
- regeneracji 4 szt. opraw łożyskowych,
- regeneracji czopów 2 szt. wałów z obciążnikami,
- regeneracja kół zębatach,
- wymianie pierścieni uszczelniających.

Remont 1 kompletu napędu bezwładnościowego podajnika WPT 2,6 polega na:

- wymianie 4 szt. łożysk 223 14C3 – SKF,
- regeneracji 4 szt. opraw łożyskowych,
- regeneracji czopów 2 szt. wałów z obciążnikami,
- wymiana pierścieni uszczelniających

Remont 1 kompletu napędów bezwładnościowych przesiewacza PWP 1 2,6 x 5,25 , PWP 1 2,6 x 4,5 , PWE 2 2,4 x 4,8 polega na:

- wymianie łożysk SKF NU 2322 EM C3 – 2 szt. , pierścieni kątowych HJ 2322E – 2 szt.,
- regeneracji oprawy łożyskowej i wału wibratora, przegląd kanałów smarnych.
- Remont 1 kompletu wału łączącego polega na:
 - regeneracji wału łączącego,
 - regeneracji łączników x 2 szt.,
 - wymianie łożysk 22205x2 szt. , tulei podatnych gumowych x6 szt. i pierścieni osadczych x4 szt.

Remont 1 kompletu napędów bezwładnościowych przesiewacza PWE 3,0 x 6,0 polega na

- wymianie łożysk SKF NU 2330 EM C3 – 2 szt. , pierścieni kątowych HJ 2330E – 2 szt.,
- regeneracji oprawy łożyskowej i wału wibratora, przegląd kanałów smarnych,
- Remont 1 kompletu wału łączącego polega na:
 - regeneracji wału łączącego,
 - regeneracji łączników x 2 szt.,
 - wymianie łożysk 22206x2 szt. , tulei podatnych gumowych x6 szt. i pierścieni osadczych x 4 szt.
- Remont 1 kompletu wału napędowego polega na:
 - wymianie łożysk wału napędowego SKF 2215 x 2szt.,
 - regeneracji opraw łożyskowych , wału, koła pasowego.

Remont 1 kompletu napędów bezwładnościowych przesiewaczy PWK 1 2,4 x 6,3 i WK1 2,2 x 4,0 polega na:

- wymianie łożysk SKF 22334 EM C3 – 2 szt.,
- regeneracji oprawy łożyskowej , przegląd kanałów smarnych.
- Remont 1 kompletu wału napędowego polega na:
 - wymianie łożysk wału napędowego SKF 22215 x 2szt.,
 - regeneracji opraw łożyskowych , wału, koła pasowego.

Remont 1 kompletu napędów bezwładnościowych przesiewaczy PWE – 1,4 x 4,0 i PWP 1 1,5 x 4,5 polega na:

- wymianie łożysk SKF NU 2316 EM C3 – 2 szt. , pierścieni kątowych HJ 2316E – 2 szt.,
- regeneracji oprawy łożyskowej i wału wibratora, przegląd kanałów smarnych.
- Remont 1 kompletu wału łączącego polega na:
 - regeneracji wału łączącego,
 - regeneracji łączników x 2 szt.,
 - wymianie łożysk 22205x2 szt. , tulei podatnych gumowych x6 szt. i pierścieni osadczych x4 szt.

Wymagania dodatkowe:

- *zastosowane do remontu materiały konstrukcyjne , łożyska , łączniki śrubowe oraz materiały pomocnicze muszą posiadać atesty lub świadectwa jakości,*
- *wyremontowane elementy konstrukcyjne , podzespoły i części muszą być zabezpieczone antykorozyjnie lakierem chlorokauczukowym lub epoksydowym.*

Zadanie II – Wzbogacalniki:

1. Zakres remontu wzbogacalnika zawieszinowego dwuproduktowego Disa 2 - 3000/4600 obejmuje:

Remont kompletnego układu wygarniacza koncentratu w zakresie:

- wykonanie konstrukcji wygarniacza jako konstrukcji spawanej , stal 18G2A,
- regeneracja 2 szt. opraw łożyskowych,
- regeneracja 2 kpl. uszczelnień labiryntowych,
- wymiana łożysk 2 szt. łożysk tocznych,
- udroźnienie kanałów smarowniczych,
- regeneracja 2 szt. czopów łożyskowych,
- regeneracja 1 szt. czopa sprzęgłowego wraz z wykonaniem połączenia wpustowego,
- wymiana 1 kpl. sprzęgieł łańcuchowych,
- remont przekładni ślimakowej ($i = 1 : 50$)
- remont przekładni pasowej wraz z wymianą pasów klinowych (3 szt. AH 1800),
- wymiana zgrzebel wygarniających wraz z cięgnami i tulejami ochronnymi.

Remont zespołu koła wynoszącego w zakresie:

- wykonanie kompletnego koła wynoszącego $\varnothing 4600/\varnothing 3400$ mm, wykonanego jako konstrukcja spawana i skręcana , stal S355J2G3 (18G2A),
- wykonanie kompletnego koła wynoszącego $\varnothing 4800/ \varnothing 3600$ mm ,wykonanego jako konstrukcja spawana i skręcana , stal S355J2G3 (18G2A),
- wykonanie rusztu prętowego o konstrukcji spawanej,
- wykonanie pierścieni uszczelniających ,segmentowych o konstrukcji spawanej,
- remont układu prowadnika uchylnego w zakresie wymiany bieżnika gumowego x 2szt., łożyska SKF 6312 x 2 szt. ,regeneracji piasty x 4 szt., gniazd i sworzni x 4 szt., opraw łożyskowych x 2 szt., wałków x 2szt., wymiany uszczelnień.,
- remont zespołu prowadnika bocznego w zakresie wymiany bieżnika gumowego x 1szt., łożyska SKF 6312 x 1 szt. ,regeneracji piasty x 2 szt., gniazd i sworzni x 2 szt., oprawy łożyskowej x 1 szt., wałka x 1 szt., wymiany uszczelnień.,
- regeneracja koła napędowego $\varnothing 1500 \times 1100$ wraz z wykonaniem metodą wulkanizacji bieżni gumowej ; $g = 30$ mm wraz z bieżnikiem „Caro”
- remont łożyskowania koła napędowego wraz z wymianą łożysk ,
- **remont przekładni łańcuchowej ; $p = 2$ ” ; $i = 2,24$, w zakresie:**
 - wymiana 2 szt. kół łańcuchowych ,
 - wymiana łańcucha rolkowego ISO 32B-2 , długość $L = 5,0$ mb
- **remont przekładni zębatej WT 800 ; $i = 106$ w zakresie:**
 - wymiana łożysk,
 - wymiana uszczelnień,
 - regeneracja czopów oraz gniazd łożyskowych,
- wymiana taśmy napędowej $B = 1000$ mm ; $L = 18,0$ mb ; $g = 15$ mm

Wymagania dodatkowe:

- *zastosowane do remontu materiały konstrukcyjne , łożyska , łączniki śrubowe oraz materiały pomocnicze muszą posiadać atesty lub świadectwa jakości,*
- *wyremontowane elementy konstrukcyjne , podzespoły i części muszą być zabezpieczone antykorozyjnie lakierem chlorokauczukowym lub epoksydowym.*

2. Zakres remontu osadzarki mialowej – dwulożowa G-2 x 2500 / 7400 x 4000 firmy Allmineral obejmuje:

Remont zaworu obrotowego DN 200 w zakresie:

- regeneracja korpusu zaworu,
- wymiana wykładziny w cylindrze górnym i dolnym,
- regeneracja pokryw cylindrów wraz z gniazdami łożyskowymi,
- regeneracja tłoków obrotowych wraz z wymianą powłoki (1H18N9T),
- wymiana uszczelnień labiryntowych,
- wymiana wałów tłoków obrotowych,
- regeneracja mechanizmu regulacji ,
- wymiana 4 szt. łożysk 2210 lub 222 10 W33 (SKF),
- regeneracja sprzęgieł oponowych.

Remont łoża roboczego osadzarki w zakresie:

- wykonanie 1 szt. segmentu sitowego: stelaż – materiał 18G2A; sito perforowane – grubość 3mm, perforacja Ø12/60° zgodnie z PN-76/M-94060 – materiał 1H18N9T,
- wykonanie 1 kpl. progu odbioru produktów w zakresie:
- wykonanie konstrukcji progu – materiał 18G2A wraz z sitem perforowanym - grubość 3mm, perforacja Ø12/60° zgodnie z PN-76/M-94060 – materiał 1H18N9T,
- wykonanie zawieradła progu – materiał 18G2A wraz z prowadnicami – materiał 1H18N9T
- wykonanie 1 kpl. wału napędowego zawieradła progu wraz z 2 kpl. łożysk ślizgowych,

Wymagania dodatkowe:

- *zastosowane do remontu materiały konstrukcyjne , łączniki śrubowe , oraz materiały spawalnicze muszą posiadać atesty lub świadectwa jakości ,*
- *klasa wadliwości złączy spawanych musi być zgodna z normą PN-M-69008,*
- *wyremontowane elementy konstrukcyjne , podzespoły i części muszą być zabezpieczone antykorozyjnie lakierem chlorokauczukowym lub epoksydowym.*

Zadanie III - Przenośniki kbelkowe:

1. Zakres remontu przenośnika kbelkowego B-800/400 firmy Allmineral, obejmuje:

Wykonanie łańcucha kbelkowego wg PN-G-46740 w zakresie:

- wykonanie kbelków ze stali 20G z sitem odwadniającym wg PN-76/M-94060 wykonanym ze stali 1H18N9T o grubości 3mm),
- wykonanie łubków, ze stali 40 H (ulepszanych cieplnie)
- wykonanie osi łączących L=1070, ze stali 40 H (ulepszanych cieplnie)
- wykonanie pierścieni zabezpieczających, ze stali 40 H (ulepszanych cieplnie)
- scalanie łańcucha w odcinki 5-cio segmentowe,

Remont łańcucha kbelkowego wg PN-G-46740 (kbelki z sitem odwadniającym

wg PN-76/M-94060 wykonany ze stali 1H18N9T o grubości 3mm) w zakresie:

- wymiana łubków, ze stali 40 H (ulepszanych cieplnie)
- wymiana osi łączących L=1070, ze stali 40 H (ulepszanych cieplnie)
- wymiana pierścieni zabezpieczających, ze stali 40 H (ulepszanych cieplnie)
- wymiana blachy bocznej kbelka, ze stali 20G
- regeneracja – napawanie materiałem trudnościeralnym krawędzi natarcia kbelka.

Remont gwiazdy napędowej w zakresie:

- regeneracja 2 szt. czopów łożyskowych,
- regeneracja 1 szt. czopa osadzenia koła łańcuchowego wraz z połączeniem wpustowym,
- regeneracja - napawanie powierzchni roboczych gwiazdy materiałem trudnościeralnym,
- regeneracja 2 szt. opraw łożyskowych,
- wymiana 2 szt. łożysk 232 32CK/W33 + H2332 i 2 kpl. uszczelnień labiryntowych

Remont gwiazdy zwrotnej w zakresie:

- regeneracja 2 szt. czopów łożyskowych,
- regeneracja 2 szt. tulei ochronnych osi,
- regeneracja - napawanie powierzchni roboczych gwiazdy materiałem trudnościeralnym,
- regeneracja 2 szt. korpusów dławicowych,
- regeneracja 2 szt. opraw łożyskowych,
- wymiana 2 szt. łożysk 222 20 (SKF) i pakunków uszczelnień dławicowych

Wymagania dodatkowe:

- *zastosowane do remontu materiały konstrukcyjne, łączniki śrubowe, oraz materiały spawalnicze muszą posiadać atesty lub świadectwa jakości,*
- *wyremontowane elementy konstrukcyjne, podzespoły i części muszą być zabezpieczone antykorozyjnie lakierem chlorokauczukowym lub epoksydowym.*

Zadanie IV - Przenośniki taśmowe:

1. Zakres remontu przenośników taśmowych obejmuje:

Remont bębna napędowego Ø 400 x 1400 mm w zakresie:

- wymianę 2 szt. łożysk 222 20 W33 (SKF),
- regenerację 2 szt. opraw łożyskowych,
- regeneracja 2 kpl. uszczelnień labiryntowych,
- regenerację 1 szt. wału Ø100 x 2150 , gat. St5,
- regenerację 1kpl. sprzęgła podatnego-palcowego Ø300,
- gumowanie płaszczka metodą wulkanizacji ; g = 15 mm ; rodzaj bieżnika: „Caro”
- wymiana płaszczka ; grubość g =10 mm ; materiał: St3S lub R35.

Remont bębna napędowego Ø 500 x 1400 mm w zakresie:

- wymianę 2 szt. łożysk 222 20 W33 (SKF),
- regenerację 2 szt. opraw łożyskowych,
- regeneracja 2 kpl. uszczelnień labiryntowych,
- regenerację 1 szt. wału Ø100 x 2150 , gat. St5,
- regenerację 1kpl. sprzęgła podatnego-palcowego Ø400,
- gumowanie płaszczka metodą wulkanizacji ; g = 15 mm ; rodzaj bieżnika: „Caro”
- wymiana płaszczka ; grubość g =10 mm ; materiał: St3S lub R35.

Remont bębna napędowego Ø 600 x 1400 mm w zakresie:

- wymianę 2 szt. łożysk 222 26 W33 (SKF),
- regenerację 2 szt. opraw łożyskowych,
- regeneracja 2 kpl. uszczelnień labiryntowych,
- regenerację 1 szt. wału Ø130 x 2200 , gat. St5,
- regenerację 1kpl. sprzęgła podatnego-palcowego Ø500,
- gumowanie płaszczka metodą wulkanizacji ; g = 15 mm ; rodzaj bieżnika: „Caro”
- wymiana płaszczka ; grubość g =14 mm ; materiał: St3S lub R35.

Remont bębna napędowego Ø 800 x 1400 mm w zakresie:

- wymianę 2 szt. łożysk 222 28 W33 (SKF),
- regenerację 2 szt. opraw łożyskowych,
- regeneracja 2 kpl. uszczelnień labiryntowych,
- regenerację 1 szt. wału Ø140 x 2250 , gat. St5,
- regenerację 1kpl. sprzęgła podatnego-palcowego Ø 600,
- gumowanie płaszczka metodą wulkanizacji ; g = 15 mm ; rodzaj bieżnika: „Caro”
- wymiana płaszczka ; grubość g =16 mm ; materiał: St3S lub R35.

Remont bębna napędowego Ø 600 x 1600 mm w zakresie:

- wymianę 2 szt. łożysk 223 16 W33 (SKF),
- regenerację 2 szt. opraw łożyskowych,
- regeneracja 2 kpl. uszczelnień labiryntowych,
- regenerację 1 szt. wału Ø130 x 2450 , gat. St5,
- regenerację 1kpl. sprzęgła podatnego-palcowego Ø 500,
- gumowanie płaszczka metodą wulkanizacji ; g = 15 mm ; rodzaj bieżnika: „Caro”
- wymiana płaszczka ; grubość g =16 mm ; materiał: St3S lub R35.

Remont bębna zwrotnego , kierunkowego , obciążnikowego Ø 400 x 1400 mm w zakresie:

- wymianę 2 szt. łożysk 222 16 W33 (SKF),
- regenerację 2 szt. opraw łożyskowych,
- regeneracja 2 kpl. uszczelnień labiryntowych,
- regenerację 1 szt. wału Ø80 x 1650 , gat. St5,
- wymiana płaszczka ; grubość g =10 mm ; materiał: St3S lub R35.

Remont bębna zwrotnego , kierunkowego , obciążnikowego Ø 500 x 1400 mm w zakresie:

- wymianę 2 szt. łożysk 222 20 W33 (SKF),
- regenerację 2 szt. opraw łożyskowych,
- regeneracja 2 kpl. uszczelnień labiryntowych,
- regenerację 1 szt. wału Ø100 x 1650 , gat. St5,
- wymiana płaszczka ; grubość g =10 mm ; materiał: St3S lub R35.

Remont bębna zwrotnego , kierunkowego , obciążnikowego Ø 600 x 1400 mm w zakresie:

- wymianę 2 szt. łożysk 222 26 W33 (SKF),
- regenerację 2 szt. opraw łożyskowych,
- regeneracja 2 kpl. uszczelnień labiryntowych,
- regenerację 1 szt. wału Ø130 x 1650 , gat. St5,
- wymiana płaszczka ; grubość g =14 mm ; materiał: St3S lub R35.

Remont bębna zwrotnego , kierunkowego , obciążnikowego Ø 800 x 1400 mm w zakresie:

- wymianę 2 szt. łożysk 222 28 W33 (SKF),
- regenerację 2 szt. opraw łożyskowych,
- regeneracja 2 kpl. uszczelnień labiryntowych,
- regenerację 1 szt. wału Ø140 x 1650 , gat. St5,
- wymiana płaszczka ; grubość g =16 mm ; materiał: St3S lub R35.

Remont bębna zwrotnego , kierunkowego , obciążnikowego Ø 600 x 1600 mm w zakresie:

- wymianę 2 szt. łożysk 223 16 W33 (SKF),
- regenerację 2 szt. opraw łożyskowych,
- regeneracja 2 kpl. uszczelnień labiryntowych,
- regenerację 1 szt. wału Ø130 x 2450 , gat. St5,
- wymiana płaszczka ; grubość g =16 mm ; materiał: St3S lub R35.

Wymagania dodatkowe:

- *zastosowane do remontu materiały konstrukcyjne , łączniki śrubowe , oraz materiały spawalnicze muszą posiadać atesty lub świadectwa jakości ,*
- *klasa wadliwości złączy spawanych musi być zgodna z normą PN-M-69008,*
- *wyremontowane elementy konstrukcyjne , podzespoły i części muszą być zabezpieczone antykorozyjnie lakierem chlorokauczukowym lub epoksydowym.*

Zadanie V - Wirówki odwadniające:

1. Zakres remontu wirówki EBR-42 oraz EBW – 42 obejmuje:

Regenerację wirnika rozrzutowego Ø 1250 w zakresie:

- napawanie zużytych powierzchni obręczy wirnika,
- wymiana 8 szt. żeber – kostek 90x70x145 mm,
- obróbka skrawaniem powierzchni napawanych i montażowych,
- pokrycie powierzchni narażonych na ścieranie wykładziną ceramiczną KALOCEN lub CHESTER,
- regeneracja połączeń gwintowanych,
- kontroli geometrii i wyważenia po regeneracji,
- wykonanie 8 kpl. zgarniaczy wirnika centralnego , materiał: stal 20G z napawaniem krawędzi zgarniającej EN 400

Remont napędu wirówki w zakresie:

Remont przekładni planetarnej , w zakresie:

- wymiana zestawu łożysk,
- wymiana zestawu uszczelnień,
- regeneracja 2 szt. wałów napędowych,
- regeneracja zespołu kół satelitarnych,
- regeneracja kół zębatych obiegowych,
- regeneracja zespołu koła zębatego centralnego,

Regeneracja układu smarowania przekładni , w zakresie:

- regeneracja zespołu pompy olejowej,
- wymiana wkładu filtra olejowego,
- regeneracja połączeń przewodów olejowych wraz wymianą uszczelnień,

Remont przekładni pasowej , w zakresie:

- wymiana zespołu 6 szt. pasów klinowych
- regeneracja kół pasowych.

2. Zakres remontu wirówki HTS-40 obejmuje:

Regenerację wirnika w zakresie:

- regeneracja elementów konstrukcyjnych wirnika materiałem trudnościeralnym 60 HRC
- wykonanie osłony ceramicznej powierzchni narażonej na ścieranie materiałem Kalocer gr. 8,0 mm
- regeneracja zgarniaczy wirnika centralnego z materiału S355J2G3 i pokrycie materiałem trudnościeralnym,
- pokrycie powierzchni narażonej na ścieranie lecz niedostępnej środkiem trudnościeralnym Chester.
- kontroli geometrii i wyważenia po regeneracji.

Remont napędu w zakresie:

- wymiana łożysk przekładni obiegowej,
- wymiana uszczelnień
- regeneracja wałów napędowych,
- regeneracja łożysk ślizgowych kół satelitarnych,
- wymiana pasów klinowych,
- regeneracja kół pasowych.

Remont pokrywy stożka w zakresie:

- wykonanie pokrywy stożka o konstrukcji spawanej \varnothing 1608 x 450 x 750 z blachy S355J2G3 gr. 4 mm i wyłożenie od wewnątrz materiałem Kalocer gr. 6,0.
- wykonanie regeneracji pokrywy stożka o konstrukcji j.w. i wyłożenie od wewnątrz materiałem Kalocer gr. 6,0.
- wykonanie pokrywy stożka o konstrukcji spawanej \varnothing 1608 x 1608 x 750 z blachy S355J2G3 gr. 4 mm i wyłożenie od wewnątrz materiałem Kalocer gr. 6,0.
- wykonanie pokrywy stożka o konstrukcji spawanej \varnothing 1608 1608 750 z blachy S355J2G3 gr. 4 mm .

3. Zakres remontu wirówki WOW 1,3 obejmuje:

Remont napędu w zakresie:

- regeneracja zespołu wału napędowego \varnothing 160 x 1200, wraz z wymianą uszczelnień pierścieniami Simrit x 3 szt. polegająca na: przeglądzie , ocenie stanu zużycia i regeneracji elementów zużytych, wymianie łożysk wału napędowego FAG 29328 E P6 x 2 szt., sprężyn talerzowych x 12 szt.,
- regeneracja wibratora polegająca na: wymianie łożysk 22310E.TVB P6 x 4 szt., przegląd , ocena stanu zużycia i regeneracji elementów zużytych ,wymiana pierścieni uszczelniających Simrit x 4 szt., wymiana amortyzatorów \varnothing 30/10x 67 x 2sz., \varnothing 44,4/22x46 x 2 szt., amortyzatora \varnothing 100x 55 x 32 szt., 100x 35 x 6 szt., amortyzatora x 6szt.

Regeneracja rozrzutnika w zakresie:

- wykonanie regeneracji stożka,
- montaż do tarczy roboczej i osiowanie.

Wymagania dodatkowe:

- *zastosowane do remontu materiały konstrukcyjne , łączniki śrubowe , oraz materiały spawalnicze muszą posiadać atesty lub świadectwa jakości ,*
- *klasa wadliwości złączy spawanych musi być zgodna z normą PN-M-69008,*
- *wyremontowane elementy konstrukcyjne , podzespoły i części muszą być zabezpieczone antykorozyjnie lakierem chlorokauczukowym lub epoksydowym.*
- *użyte do remontu wirówki WOW 1,3 materiały muszą być zgodne z DTR: WOW-1,4 AM producenta urządzenia ZUT Wamag Wałbrzych.*

Zadanie VI – Wykładziny trudnościeralne:

1. **Zakres remontu roboczych powierzchni, zsuwni, koryt, korpusów i króćców poprzez wykonanie zabezpieczenia wykładzinami trudnościeralnymi obejmuje:**

Zabezpieczenie wykładziną bazaltową w zakresie:

- oczyszczenie elementu metodą piaskowania lub śrutowania,
- uzupełnienie ubytków materiałem o własnościach i grubości struktury rodzimej,
- wykonanie zabezpieczenia powierzchni bazaltem o gr min. 30 mm , metodą wylewania lub murowania.

Zabezpieczenie wykładziną z gumy trudnościeralnej w zakresie:

- oczyszczenie elementu metodą piaskowania lub śrutowania,
- uzupełnienie ubytków materiałem o własnościach i grubości struktury rodzimej,
- wykonanie zabezpieczenia powierzchni metodą wulkanizacji do podłoża lub metodą wykładania matami gumowymi warstwą gumy o gr min. 15 mm.

Zabezpieczenie wykładziną poliuretanową w zakresie:

- oczyszczenie elementu metodą piaskowania lub śrutowania,
- uzupełnienie ubytków materiałem o własnościach i grubości struktury rodzimej,
- wykonanie zabezpieczenia powierzchni metodą wylewania klejenia warstwą gumy o gr. min. 15 mm.

Zabezpieczenie wykładziną ceramiczną KALOCER w zakresie:

- oczyszczenie elementu metodą piaskowania lub śrutowania,
- uzupełnienie ubytków materiałem o własnościach i grubości struktury rodzimej,
- wykonanie zabezpieczenia powierzchni metodą klejenia płytek lub kształtek ceramicznych o grubości min. 10 mm.

Zabezpieczenie wykładziną ceramiczną CHESTER w zakresie:

- oczyszczenie elementu metodą piaskowania lub śrutowania,
- uzupełnienie ubytków materiałem o własnościach i grubości struktury rodzimej,
- wykonanie zabezpieczenia powierzchni metodą nakładania kompozytu ceramicznego w formie pasty o grubości warstwy min. 5 mm.

Wymagania dodatkowe:

- *zastosowane do remontu podstawowe materiały trudnościeralne oraz materiały pomocnicze muszą posiadać atesty lub świadectwa jakości.*

Zadanie VII - Inne urządzenia przeróbcze:

Zakres remontu innych urządzeń przeróbczych obejmuje:

1. Remont rekuperatora MR-9

Zakres remontu rekuperatora MR-9 obejmuje:

Remont bębna rekuperatora MR-9 w zakresie:

- wymiana płaszcza ze stali nierdzewnej g=4mm ,
- regeneracja pokryw wraz z wymianą 2 szt. łożysk 1222K C3 + 2 szt. tulei H222,
- regeneracja wału wraz z zespołem magnesów,
- regeneracja tulei napędowej,

Remont przekładni ślimakowej , w zakresie:

- regeneracja gniazd łożyskowych oraz wymiana łożysk,
- wymiana uszczelnień,
- wymiana ślimaka,
- wymiana ślimacznicy.

2. Remont podzespołów koparki kołowej typu KWK-106 (ŁWK-103)

Zakres remontu podzespołów koparki kołowej typu KWK-106 (ŁWK-103), obejmuje:

Remont koła czerpakowego , w zakresie:

- regeneracja 8 szt. czerpaków,
- regeneracja wału,
- regeneracja 2 szt. opraw łożyskowych,
- wymiana 2 szt. łożysk (222 32 – 1 szt. + 222 20 – 1 szt.)

Regeneracja gąsienicy jazdy , w zakresie:

- regeneracja gniazd przegubów w segmentach gąsienicy,
- wymiana sworzni łączących segmenty gąsienicy.

Remont zespołu hydraulicznego , w zakresie:

- regeneracja pompy zębatej typ PZ2,
- regeneracja siłownika hydraulicznego,
- wymiana pierścieni uszczelniających typu „O”,
- wymiana 2 szt. manometrów 0 ÷ 16 MPa,
- wymiana filtra olejowego.

Remont przekładni napędu zawieszzonego koła czerpakowego , w zakresie:

- regeneracja czopów wałków poszczególnych stopni,
- regeneracja gniazd łożyskowych poszczególnych stopni,
- wymiana łożysk,
- wymiana uszczelnień.

3. Remont wałów i wałków do prasy taśmowej Andritz CPF 2200 S7

Zakres remontu wału napinającego (górny, dolny) gumowanego Ø 410 x 2400, obejmuje:

- regenerację czopów pod łożyska,
- wymianę łożysk labiryntów i uszczelnień, łożysko – 22308, uszczelnienie S=10V-ring
- ogumowanie wałka,

Zakres remontu wału napinającego (górny, dolny) niegumowanego Ø 410 x 2400, obejmuje:

- regenerację czopów pod łożyska,
- wymianę łożysk labiryntów i uszczelnień, łożysko – 22308, uszczelnienie S=10V-ring

Zakres remontu wału napinającego (górny, dolny) gumowanego Ø 415 x 2400, obejmuje:

- regenerację czopów pod łożyska,
- wymianę łożysk labiryntów i uszczelnień, łożysko – 22122CK, uszczelnienie S=7,5V-ring
- ogumowanie wałka,

Zakres remontu wału napinającego (górny, dolny) niegumowanego Ø 415 x 2400, obejmuje:

- regenerację czopów pod łożyska,
- wymianę łożysk labiryntów i uszczelnień, łożysko – 22122CK, uszczelnienie S=7,5V-ring

Zakres remontu wałka regulacyjnego (górny, dolny) gumowanego Ø 160 x 2400, obejmuje:

- regenerację czopów pod łożyska,
- wymianę łożysk labiryntów i uszczelnień, łożysko – 20207, uszczelnienie S=6V-ring,
- ogumowanie wałka,

Zakres remontu wałka regulacyjnego (górny, dolny) niegumowanego Ø 160 x 2400, obejmuje:

- regenerację czopów pod łożyska,
- wymianę łożysk labiryntów i uszczelnień, łożysko – 20207, uszczelnienie S=6V-ring,

Zakres remontu wałka podpierającego (górny) gumowanego Ø 110 x 2400, obejmuje:

- regenerację czopów pod łożyska,
- wymianę łożysk labiryntów i uszczelnień, łożysko – 1205, uszczelnienie S= 7V-ring
- ogumowanie wałka,

Zakres remontu wałka podpierającego (górny) niegumowanego Ø 110 x 2400, obejmuje:

- regenerację czopów pod łożyska,
- wymianę łożysk labiryntów i uszczelnień, łożysko – 1205, uszczelnienie S= 7V-ring

Zakres remontu wałka podpierającego (dolny) gumowanego Ø 110 x 2400, obejmuje:

- regenerację czopów pod łożyska,
- wymianę łożysk labiryntów i uszczelnień, łożysko – 1205, uszczelnienie S=2V-ring
- ogumowanie wałka,

Zakres remontu wałka podpierającego (dolny) niegumowanego Ø 110 x 2400, obejmuje:

- regenerację czopów pod łożyska,
- wymianę łożysk labiryntów i uszczelnień, łożysko – 1205, uszczelnienie S= 7V-ring

Zakres remontu wału przewijającego gumowanego Ø 260 x 2400, obejmuje:

- regenerację czopów pod łożyska,
- wymianę łożysk labiryntów i uszczelnień, łożysko – 22313, uszczelnienie S=10V-ring
- ogumowanie wałka,

Zakres remontu wału przewijającego niegumowanego Ø 260 x 2400, obejmuje:

- regenerację czopów pod łożyska,
- wymianę łożysk labiryntów i uszczelnień, łożysko – 22313, uszczelnienie S=10V-ring

Zakres remontu wału przewijającego gumowanego Ø 315 x 2400, obejmuje:

- regenerację czopów pod łożyska,
- wymianę łożysk labiryntów i uszczelnień, łożysko – 22313, uszczelnienie S=10V-ring
- ogumowanie wałka,

Zakres remontu wału przewijającego niegumowanego Ø 315 x 2400, obejmuje:

- regenerację czopów pod łożyska,
- wymianę łożysk labiryntów i uszczelnień, łożysko – 22313, uszczelnienie S=10V-ring

Zakres remontu wału przewijającego gumowanego Ø 420 x 2400, obejmuje:

- regenerację czopów pod łożyska,
- wymianę łożysk labiryntów i uszczelnień, łożysko – 22313, uszczelnienie S=10V-ring
- ogumowanie wałka,

Zakres remontu wału przewijającego niegumowanego Ø 420 x 2400, obejmuje:

- regenerację czopów pod łożyska,
- wymianę łożysk labiryntów i uszczelnień, łożysko – 22313, uszczelnienie S=10V-ring

Zakres remontu wału przewijającego gumowanego Ø 523 x 2400, obejmuje:

- regenerację czopów pod łożyska,
- wymianę łożysk labiryntów i uszczelnień, łożysko – 22313, uszczelnienie S=10V-ring
- ogumowanie wałka,

Zakres remontu wału przewijającego niegumowanego Ø 523 x 2400, obejmuje:

- regenerację czopów pod łożyska,
- wymianę łożysk labiryntów i uszczelnień, łożysko – 22313, uszczelnienie S=10V-ring

Zakres remontu wału przewijającego gumowanego Ø 710 x 2400, obejmuje:

- regenerację czopów pod łożyska,
- wymianę łożysk labiryntów i uszczelnień, łożysko – 22313, uszczelnienie S=10V-ring
- ogumowanie wałka,

Zakres remontu wału przewijającego niegumowanego Ø 710 x 2400, obejmuje:

- regenerację czopów pod łożyska,
- wymianę łożysk labiryntów i uszczelnień, łożysko – 22313, uszczelnienie S=10V-ring

Zakres remontu wału odwadniającego azur Ø 1000 x 2400, obejmuje:

- regenerację czopów pod łożyska,
- wymianę łożysk labiryntów i uszczelnień, łożysko – 22313, uszczelnienie S=10V-ring
- ogumowanie wałka,

4. Remont podzespołów przesuwnicy wagonowej HK-1200

Zakres remontu podzespołów przesuwnicy wagonowej HK-1200 obejmuje:

Remont wózka napędowego jazdy, w zakresie:

- regeneracja 4 szt. kół jezdnych wraz z pokrywami łożyskowymi,
- regeneracja 4 szt. wałów kół jezdnych,
- wymiana 8 szt. łożysk kół jezdnych - 223 16 W33,
- regeneracja wałów i gniazd łożyskowych przekładni zębatej,
- wymiana 4 szt. łożysk przekładni zębatej (322 11 – 2 szt. + 302 17 – 2 szt.),
- wymiana uszczelnień.

Remont wciągarki linowej, w zakresie:

- regeneracja wału bębna linowego,
- regeneracja opraw łożyskowych,
- wymiana 2 szt. łożysk 6024,
- remont przekładni typu WD-650 o przełożeniu $i = 31,6$,
- regeneracja hamulca szczękowego,
- regeneracja zespołu układacza liny.

Remont iglic najazdowych, w zakresie:

- regeneracja konstrukcji nośnej iglic,
- wymiana sworzni łączących iglice z konstrukcją przesuwnicy,
- regeneracja 2 szt. pakietów resorów.

Przetarg nr. 108/09

„Remonty maszyn i urządzeń przeróbki mechanicznej węgla dla potrzeb Zakładów Górniczych w Południowym Koncernie Węglowym S.A. przeprowadzane poza ruchem zakładu górnictwa”.

5. Remont podzespołów zwałowarki taśmowej dwuwysięgnikowej B=1200

Zakres remontu podzespołów zwałowarki taśmowej dwuwysięgnikowej B=1200 obejmuje:

- regeneracja kół jezdnych wraz z łożyskami ślizgowymi,
- remont przekładni napędu jazdy,
- remont napędów przenośników taśmowych ramion rozrzutowych,
- remont olinowania wraz z mechanizmem zwodzenia ramion rozrzutowych.
- remont konstrukcji nośnej zwałowarki.

6. Remont podzespołów kruszarki szczękowej KWK-100U

Zakres remontu podzespołów kruszarki szczękowej KWK-100U obejmuje:

Remont zespołu wału mimośrodowego, w zakresie:

- regeneracja czopów łożyskowych wału Ø300 x 2250,
- regeneracja 2 kpl. opraw łożyskowych,
- wymiana 2 szt. łożysk 222 44MC3,
- regeneracja 5 szt. korpusów łożyskowych,
- wymiana 4 szt. łożysk 230 52MC3 + 1 szt. łożyska 230 60MC3,
- regeneracja 7 kpl. uszczelnień labiryntowych.

Remont zespołu napędowego, w zakresie:

- regeneracja układu ciernego,
- regeneracja łożyska ślizgowego oraz wieńca koła pasowego,
- regeneracja wieńca koła pasowego silnika napędowego,
- wymiana zespołu 8 szt. pasów klinowych HD 5000

Remont zespołu szczęk kruszących, w zakresie:

- regeneracja gniazd łożyskowych wraz z wymianą panewek,
- regeneracja sworzni łożyskowych,
- wymiana wykładzin kruszących.

7. Remont kruszarki pierścieniowej UP 1000 x 1500

Zakres remontu podzespołów kruszarki pierścieniowej UP 1000 x 1500 obejmuje:

Remont zespołu wirnika, w zakresie:

- regeneracja czopów łożyskowych,
- regeneracja otworów w dyskach pod sworznie pierścieni kruszących,

Przetarg nr...108/09

„Remonty maszyn i urządzeń przeróbki mechanicznej węgla dla potrzeb Zakładów Górniczych w Południowym Koncernie Węglowym S.A. przeprowadzane poza ruchem zakładu górniczego”.

- wymiana 8 szt. sworzni oraz 60 szt. pierścieni kruszących,
- regeneracja 2 kpl. opraw łożyskowych,
- wymiana 2 szt. łożysk 223 38KMC3 + tuleja AH2338,
- wymiana 1 kpl. rusztowin.

Remont zespołu napędowego, w zakresie:

- regeneracja koła pasowego oraz koła pasowego silnika napędowego,
- wymiana zespołu 8 szt. pasów klinowych HE 5600.

8. Remont sprężarek śrubowych typu ScS-4,5s ; ScS-7,5s oraz ScS-12,5s

Zakres remontu sprężarek śrubowych typu ScS-4,5s ; ScS-7,5s oraz ScS-12,5s obejmuje:

- remont modułu śrubowego –sprężarki HOLMAN'a,
- regeneracja sprzęgła elastycznego moduł-silnik,
- regeneracja separatora-odolejacza powietrza,
- regeneracja filtra wlotu powietrza,
- regeneracja układu chłodzenia sprężarki,
- regeneracja wraz wymianą uszczelnień przewodów olejowych oraz powietrznych,
- regeneracja lub wymiana elementów aparatury kontrolno-pomiarowej,
- regeneracja lub wymiana elementów zabezpieczających

9. Remont układu hydraulicznego prasy filtracyjnej PF-570 (390)

Zakres remontu układu hydraulicznego prasy filtracyjnej PF-570 (390) obejmuje:

Remont agregatu hydraulicznego w zakresie:

- remont pompy zębatej PZ2-K-16P ,
- remont pompy tłokowej WPT02-10,
- remont silnika hydraulicznego SHP-100,
- remont siłownika hydraulicznego 320/220x600,
- regeneracja połączeń przewodów hydraulicznych wraz z wymianą uszczelnień,
- wymiana filtrów olejowych,
- regeneracja armatury sterującej oraz kontrolno-pomiarowej.

Wymagania dodatkowe:

- *zastosowane do remontu materiały konstrukcyjne , łączniki śrubowe , oraz materiały spawalnicze muszą posiadać atesty lub świadectwa jakości ,*
- *klasa wadliwości złączy spawanych musi być zgodna z normą PN-M-69008,*
- *wyremontowane elementy konstrukcyjne , podzespoły i części muszą być zabezpieczone antykorozyjnie lakierem chlorokauczukowym lub epoksydowym.*

Zakład Górniczy Sobleski
Główny Inżynier Przeróbki Mechanicznej
Kierownik Działu Przeróbki Mechanicznej

mgr inż. Zbigniew Jagiełło

Zakład Górniczy JANINA
Kierownik Przeróbki Mechanicznej
Z-ca Kierownika Działu Przeróbki Mechanicznej

mgr inż. Mirosław Cholewa

Przetarg nr.....
108/09

„Remonty maszyn i urządzeń przeróbki mechanicznej węgla dla potrzeb Zakładów Górniczych w Południowym Koncernie Węglowym S.A. przeprowadzane poza ruchem zakładu górniczego”

WZÓR FORMULARZA OFERTY TECHNICZNEJ

1. Dane

oferenta:

pełna nazwa oferenta:
.....
.....
adres pocztowy:
.....
.....

2. Data sporządzenia oferty:

3. Przedmiot oferty;.....

4. Termin wykonania przedmiotu zamówienia dla poszczególnych zleceń

.....dni,

5. Warunki i okres gwarancji

.....miesiący,

6. Oświadczamy, że oferowana usługa jest wolna od wad prawnych,

7. Oświadczamy, że posiadamy niezbędną wiedzę i doświadczenie oraz dysponujemy potencjałem technicznym i osobami zdolnymi do wykonania zamówienia,

8. Oświadczamy, że posiadamy uprawnienia do wykonywania określonej działalności,

9. Oświadczamy, że zapoznaliśmy się i będziemy przestrzegać postanowień zawartych w Zintegrowanej Polityce Jakości, Środowiska, Bezpieczeństwa i Higieny Pracy w Południowym Koncernie Węglowym S.A. przedstawionej w Załączniku 2a do Wymagań Ofertowych.

10. Oświadczamy, że będziemy przestrzegać obowiązujących rygorów związanych z ochroną środowiska w ramach wdrożonego Zintegrowanego Systemu Zarządzania Południowego Koncernu Węglowego S.A. zgodnie z wzorem Załącznika nr 2b do Wymagań Ofertowych.

11. Załącznikami do niniejszej oferty są:

11.1. Kserokopie:

- referencji i rekomendacji,
Zał. nr

11.2. Wykaz wykonanych, a w przypadku świadczeń okresowych lub ciągłych również wykonywanych usług w okresie ostatnich trzech lat przed dniem określonym jako termin złożenia oferty, a jeżeli okres prowadzenia działalności jest krótszy - w tym okresie, odpowiadających swoim rodzajem usługom, stanowiących przedmiot zamówienia

Południowy Koncern Węglowy S.A. w Jaworznie

z podaniem ich wartości, przedmiotu, dat wykonania i odbiorców oraz załączenia dokumentów potwierdzających, że usługi zostały należycie wykonane
Załącz. nr

.....
(Pieczęć i podpis osoby/osób uprawnionych do reprezentowania oferenta)

**Zintegrowana Polityka Jakości, Środowiska, Bezpieczeństwa i Higieny
Pracy w Południowym Koncernie Węglowym S.A.**

Misją Południowego Koncernu Węglowego S.A. jest wzrost wartości firmy poprzez pozyskiwanie nowych zasobów węgla kamiennego oraz ich efektywną eksploatację prowadzoną w sposób przyjazny dla otoczenia.

Naszą polityką w zakresie jakości jest:

- rozwój działalności zapewniany poprzez kompleksowe projektowanie, planowanie produkcji i działania inwestycyjne ze szczególnym uwzględnieniem systematycznej modernizacji techniki i technologii stosowanych w Zakładach Górniczych Południowego Koncernu Węglowego S.A.
- wzrost wydajności procesów technologicznych, zapewnienie ciągłości dostaw oraz parametrów produkowanego węgla odpowiednio do uzgodnionych i spodziewanych wymagań klienta;
- rozwój systemu zarządzania zasobami ludzkimi i środkami produkcji dostosowujący metody i techniki do wymagań najnowocześniejszych kierunków zarządzania

Naszą polityką w zakresie środowiska jest:

- minimalizacja szkód spowodowanych ruchem zakładów górniczych;
- utrzymanie parametrów wody dołowej pompowanej na powierzchnię oraz zrzucanej do rzek;
- zapobieganie zanieczyszczeniom.

Naszą polityką w zakresie BHP jest:

- realizacja i doskonalenie działań zapobiegających możliwości i wystąpienia wypadków przy pracy, chorób zawodowych i innych chorób związanych z warunkami środowiska pracy;
- poprawa warunków pracy poprzez utrzymanie w stałej sprawności funkcjonujących oraz wprowadzenie nowych urządzeń ograniczających lub eliminujących szkodliwe dla zdrowia czynniki środowiska pracy;
- systematyczna identyfikacja i eliminowanie sytuacji potencjalnie wypadkowych.

Kierownictwo kopalni zobowiązuje się także do:

- spełniania wymagań i zobowiązań wynikających z obowiązujących przepisów prawnych i norm, w szczególności dotyczących ochrony środowiska, bezpieczeństwa i higieny pracy oraz zawartych kontraktów;
- prowadzenie polityki informacyjnej, zapewniającej zrozumienie dla wszystkich działań naszej firmy, mogących wywierać wpływ na środowisko;
- podnoszenia świadomości, poczucia odpowiedzialności i zaangażowania pracowników w zakresie jakości, środowiska, bezpieczeństwa i higieny pracy oraz umożliwienie rozwoju osobowego pracowników poprzez szkolenia;
- zapewnienia odpowiednich zasobów i środków umożliwiających realizację niniejszej Polityki;
- ciągłego doskonalenia Systemu.

Zakład Górniczy Sobieski
Główny Inżynier Przeróbki Mechanicznej
Kierownik Działu Przeróbki Mechanicznej

mgr inż. Zbigniew Jagiełło

Zakład Górniczy JANINA
Kierownik Przeróbki Mechanicznej
Z-ca Kierownika Działu Przeróbki Mechanicznej

108/10/

Przetarg mgr inż. Mirosław Cholewa

„Remonty maszyn i urządzeń przeróbki mechanicznej węgla dla potrzeb Zakładów Górniczych w Południowym Koncernie Węglowym S.A. przeprowadzane poza ruchem zakładu górniczego”.

Miejscowość:....., dnia.....

Nazwa podmiotu składającego oświadczenie:

Adres siedziby:.....

**OŚWIADCZENIE OFERENTA/WYKONAWCY
W ZWIĄZKU Z REALIZACJĄ UMOWY REMONTOWEJ
O GOTOWOŚCI PRZESTRZEGANIA OBOWIĄZUJĄCYCH
U ZAMAWIAJĄCEGO RYGORÓW ZWIĄZANYCH Z OCHRONĄ
ŚRODOWISKA – W RAMACH WDROŻONEGO
ZINTEGROWANEGO SYSTEMU ZARZĄDZANIA
POŁUDNIOWEGO KONCERNU WĘGLOWEGO S.A.**

Dotyczy:

.....
(podać nazwę postępowania)

.....nr sprawy:

Uprawnieni do reprezentowania Oferenta/Wykonawcy oświadczamy, iż:

1. **Zobowiązujemy się** do zapoznania i przestrzegania przepisów prawnych obowiązujących u Zamawiającego w zakresie ochrony środowiska – w związku z wdrożonym u niego Zintegrowanym Systemem Zarządzania.
2. **Zobowiązujemy się** do takiego postępowania z remontowanymi (naprawianymi) maszynami/urządzeniami, by było ono przyjazne środowisku i nie stanowiło dla niego zagrożenia.
3. **Wyrażamy zgodę** w związku z nadzorem w ramach Zintegrowanego Systemu Zarządzania na dokonywanie auditów przez przedstawicieli Zamawiającego w miejscu realizacji zawartej umowy.
4. **W przypadku** powstania w procesie naprawy/remontu odpadów, jako ich wytwórca i posiadacz zobowiązujemy się do postępowania z nimi zgodnie z obowiązującymi u Zamawiającego przepisami.

.....
(Pieczęć i podpis osoby/osób uprawnionych do reprezentowania oferenta)

WZÓR FORMULARZA OFERTY HANDLOWEJ

1. Dane oferenta:

pełna nazwa oferenta:

.....

.....

skrót nazwy oferenta:

NIP:

REGON:

adres pocztowy:

nr telefonu:

nr faksu:

e-mail:

osoba upoważniona do kontaktu w sprawie przetargu:

.....

e-mail osoby upoważnionej do kontaktu w sprawie przetargu:

.....

(w przypadku oferentów występujących wspólnie powyższe należy wypełnić dla każdego oferenta oddzielnie)

2. Data sporządzenia oferty:

3. Przedmiot (zakres) oferty:

.....

4. Cena: zgodnie z formularzem cenowym – Załącznik nr 3a do wymagań ofertowych

- w przypadku usług: oferta cenowa za przedmiot zamówienia,

5. Warunki płatności:

Minimalny termin płatności faktur wynosi 60 dni od daty otrzymania faktury.

Za datę zapłaty przyjmuje się dzień obciążenia rachunku bankowego Zamawiającego.

6. Forma płatności: przelew.

7. Termin związania ofertą:

Oświadczamy, że uważamy się za związanych ofertą na czas wskazany w wymaganiach ofertowych.

8. Oświadczamy, że znajdujemy się w sytuacji ekonomicznej i finansowej zapewniającej wykonanie zamówienia.

9. Oświadczamy, że zapoznaliśmy się z wymaganiami ofertowymi i przyjmujemy je bez zastrzeżeń.

10. Oświadczamy, że wyrażamy zgodę na podpisanie umowy zgodnie z załączonym wzorem.

11. Termin wykonania przedmiotu zamówienia dla poszczególnych zleceń:

.....

Przetarg nr. **108/09**

„Remonty maszyn i urządzeń przeróbki mechanicznej węgla dla potrzeb Zakładów Górniczych w Południowym Koncernie Węglowym S.A. przeprowadzane poza ruchem zakładu górniczego”.

12. Okres gwarancji:

.....

13. Załącznikami do niniejszej oferty są:

- 13.1. Kserokopia aktualnego odpisu z właściwego rejestru albo aktualne zaświadczenie o wpisie do ewidencji działalności gospodarczej, jeżeli odrębne przepisy wymagają wpisu do rejestru lub zgłoszenia do ewidencji działalności gospodarczej, wystawione nie wcześniej niż 6 miesięcy przed upływem terminu składania ofert
zał. nr
- 13.2. Kserokopia aktualnego zaświadczenia właściwego naczelnika Urzędu Skarbowego potwierdzającego brak zaległości w opłacaniu podatków, opłat lub zaświadczenie o uzyskaniu przewidzianego prawem zwolnienia, odroczenia lub rozłożenia na raty zaległych płatności lub wstrzymaniu w całości wykonania decyzji organu podatkowego, wystawione nie wcześniej niż 3 miesiące przed upływem terminu składania ofert:
zał. nr
- 13.3. Kserokopia aktualnego zaświadczenia właściwego oddziału Zakładu Ubezpieczeń Społecznych lub Kasy Rolniczego Ubezpieczenia Społecznego potwierdzających odpowiednio, że oferent nie zalega w opłacaniu składek na ubezpieczenia zdrowotne i społeczne lub zaświadczenie, że uzyskał przewidziane prawem zwolnienie, odroczenie, lub rozłożenie na raty zaległych płatności lub wstrzymanie w całości wykonania decyzji właściwego organu, wystawione nie wcześniej niż 3 miesiące przed upływem terminu składania ofert:
zał. nr
- 13.4. Kserokopia dokumentu REGON:
zał. nr ...
- 13.5. Kserokopia dokumentu NIP:
zał. nr
- 13.6. Dowód wpłacenia wadium:
zał. nr
- 13.7. Dowód wykupu wymagań ofertowych:
zał. nr
- 13.8. Pełnomocnictwa*):
zał. nr

*)- w przypadku, gdy udzielono pełnomocnictw

.....
(Pieczęć i podpis osoby/osób uprawnionych do reprezentowania oferenta)

FORMULARZ CENOWY

Wszystkie ceny podawane przez oferenta są cenami netto.

Zadanie I - Przesiewacze.

Lp.	<i><u>1. Remont podstawowych części konstrukcyjnych przesiewaczy zgodnie z załącznikiem 1a.</u></i>	Cena	
		zł/1 tonę konstrukcji	
1.	Remont rzeszota przesiewacza Liwell LF 2500 – 7,56/24 ED	zł/1 tonę konstrukcji	
2.	<u>Remont rzeszota przesiewacza WK 1 2,2 x 4,0</u>	zł/1 tonę konstrukcji	
3.	Remont rzeszota przesiewacza WK 1 1,8 x 4,5	zł/1 tonę konstrukcji	
4.	Remont rzeszota przesiewacza WK 1 1,5 x 4,0	zł/1 tonę konstrukcji	
5.	Remont rzeszota przesiewacza WP 1 1,5 x 5,5	zł/1 tonę konstrukcji	
6.	Remont rzeszota przesiewacza WP 2 1,5 x 5,5	zł/1 tonę konstrukcji	
7.	Remont rzeszota przesiewacza WP 2 2,2 x 5,0	zł/1 tonę konstrukcji	
8.	<u>Remont rzeszota przesiewacza PWE 1 1,4 x 4,0</u>	zł/1 tonę konstrukcji	
9.	Remont rzeszota przesiewacza PWE 1 2,2 x 5,0	zł/1 tonę konstrukcji	
10.	<u>Remont rzeszota przesiewacza PWE 1 2,0 x 5,0</u>	zł/1 tonę konstrukcji	
11.	Remont rzeszota przesiewacza PWE 1 2,0 x 4,0	zł/1 tonę konstrukcji	
12.	Remont rzeszota przesiewacza PWE 1 2,2 x 4,5	zł/1 tonę konstrukcji	
13.	Remont rzeszota przesiewacza PWP 1 1,5 x 4,5	zł/1 tonę konstrukcji	
14.	Remont rzeszota przesiewacza PWE 2 1,5 x 4,0	zł/1 tonę konstrukcji	
15.	Remont rzeszota przesiewacza PWE 2 1,5 x 4,5	zł/1 tonę konstrukcji	
16.	Remont rzeszota przesiewacza PWE 2 1,8 x 6,0	zł/1 tonę konstrukcji	
17.	Remont rzeszota przesiewacza PWE 2 2,2 x 4,5	zł/1 tonę konstrukcji	
18.	Remont rzeszota przesiewacza PWE 2 2,2 x 5,0	zł/1 tonę konstrukcji	
19.	Remont rzeszota przesiewacza PZ 3090	zł/1 tonę konstrukcji	
20.	Remont rzeszota przesiewacza PWP 1 2,6 x 5,25	zł/1 tonę konstrukcji	
21.	Remont rzeszota przesiewacza PWP 1 2,2 x 5,25	zł/1 tonę konstrukcji	

22.	Remont rzeszota przesiewacza PWP 1 2,6 x 4,5	zł/1tonę konstrukcji	
23.	Remont rzeszota przesiewacza PWE 3,0 x 6,0	zł/1tonę konstrukcji	
24.	Remont rzeszota przesiewacza PWK 2,4 x 6,3	zł/1tonę konstrukcji	
25.	Remont rzeszota przesiewacza PWE 2 2,4 x 4,8	zł/1tonę konstrukcji	
26.	Remont rzeszota przesiewacza PWK 1 1,5 x 4,5	zł/1tonę konstrukcji	

Lp.	2. <u>Remont konstrukcji wsporczej wraz z pokładem sitowym</u> <u>zgodnie z załącznikiem 1a.</u>	Cena	
27.	Remont przesiewacza Liwell LF 2500 – 7,56/24 ED	zł/1tonę konstrukcji	
28.	Remont rzeszota przesiewacza WK 1 2,2 x 4,0	zł/1tonę konstrukcji	
29.	Remont rzeszota przesiewacza WK 1 1,8 x 4,5	zł/1tonę konstrukcji	
30.	Remont rzeszota przesiewacza WK 1 1,5 x 4,0	zł/1tonę konstrukcji	
31.	Remont rzeszota przesiewacza WP 1 1,5 x 5,5	zł/1tonę konstrukcji	
32.	Remont rzeszota przesiewacza WP 2 1,5 x 5,5	zł/1tonę konstrukcji	
33.	Remont rzeszota przesiewacza WP 2 2,2 x 5,0	zł/1tonę konstrukcji	
34.	Remont rzeszota przesiewacza PWE 1 1,4 x 4,0	zł/1tonę konstrukcji	
35.	Remont rzeszota przesiewacza PWE 1 2,2 x 5,0	zł/1tonę konstrukcji	
36.	Remont rzeszota przesiewacza PWE 1 2,0 x 5,0	zł/1tonę konstrukcji	
37.	Remont rzeszota przesiewacza PWE 1 2,0 x 4,0	zł/1tonę konstrukcji	
38.	Remont rzeszota przesiewacza PWE 1 2,2 x 4,5	zł/1tonę konstrukcji	
39.	Remont rzeszota przesiewacza PWP 1 1,5 x 4,5	zł/1tonę konstrukcji	
40.	Remont rzeszota przesiewacza PWE 2 1,5 x 4,0	zł/1tonę konstrukcji	
41.	Remont rzeszota przesiewacza PWE 2 1,5 x 4,5	zł/1tonę konstrukcji	
42.	Remont rzeszota przesiewacza PWE 2 1,8 x 6,0	zł/1tonę konstrukcji	
43.	Remont rzeszota przesiewacza PWE 2 2,2 x 4,5	zł/1tonę konstrukcji	
44.	Remont rzeszota przesiewacza PWE 2 2,2 x 5,0	zł/1tonę konstrukcji	
45.	Remont rzeszota przesiewacza PZ 3090	zł/1tonę konstrukcji	
46.	Remont rzeszota przesiewacza PWP 1 2,6 x 5,25	zł/1tonę konstrukcji	

47.	Remont rzeszota przesiewacza PWP 1 2,2 x 5,25	zł/1tonę konstrukcji	
48.	Remont rzeszota przesiewacza PWP 1 2,6 x 4,5	zł/1tonę konstrukcji	
49.	Remont rzeszota przesiewacza PWE 3,0 x 6,0	zł/1tonę konstrukcji	
50.	Remont rzeszota przesiewacza PWK 2,4 x 6,3	zł/1tonę konstrukcji	
51.	Remont rzeszota przesiewacza PWE 2 2,4 x 4,8	zł/1tonę konstrukcji	
52.	Remont rzeszota przesiewacza PWK 1 1,5 x 4,5	zł/1tonę konstrukcji	

Lp.	3. <u>Remont napędów bezwładnościowych do przesiewaczy i podajników wibracyjnych zgodnie z załącznikiem 1a.</u>	Cena	
53.	Napęd bezwładnościowy do przesiewacza Liwell LF 2500	zł / komplet	
54.	Napęd bezwładnościowy do przesiewacza WK 1 2,2 x 4,0	zł / komplet	
55.	Napęd bezwładnościowy do przesiewacza WK 1 1,8 x 4,5	zł / komplet	
56.	Napęd bezwładnościowy do przesiewacza WK 1 1,5 x 4,0	zł / komplet	
57.	Napęd bezwładnościowy do przesiewaczy WP 1 1,5 x 5,5; WP 2 1,5 x 5,5; WP 2 2,2 x 5,0	zł / komplet	
58.	Napęd bezwładnościowy do przesiewacza PWE 1 1,4 x 4,0	zł / komplet	
59.	Napęd bezwładnościowy do przesiewaczy PWE 1 2,2 x 5,0; PWE 2 1,8 x 6,0; PWE 2 2,2 x 4,5; PWE 2 2,2 x 5,0	zł / komplet	
60.	Napęd bezwładnościowy do przesiewaczy PWE 1 2,0 x 5,0; PWE 1 2,2 x 4,5; PWE 2 1,5 x 4,0; PWE 2 1,5 x 4,5; PWP 1 2,2 x 5,25	zł / komplet	
61.	Napęd bezwładnościowy do przesiewacza PWP 1 1,5 x 4,5	zł / komplet	
62.	Napęd bezwładnościowy do przesiewacza PZ 3090	zł / komplet	
63.	Napęd bezwładnościowy podajnika PWB-8	zł / komplet	
64.	Napęd bezwładnościowy podajników PWB-10; Mifama 80-10	zł / komplet	
65.	Napęd bezwładnościowy podajnika WPT-2,6	zł / komplet	
66.	Napęd bezwładnościowy przesiewacza PWP 1 2,6 x 5,25 , PWP 1 2,6 x 4,5 , PWE 2 2,4 x 4,8	zł / komplet	
67.	Napęd bezwładnościowy przesiewacza PWE 3,0 x 6,0	zł / komplet	
68.	Napęd bezwładnościowy przesiewaczy PWK 1 2,4 x 6,3 i WK1 2,2 x 4,0	zł / komplet	
69.	Napęd bezwładnościowy przesiewaczy PWE – 1,4 x 4,0 i PWP 1 1,5 x 4,5	zł / komplet	

Zadanie II – Wzbogacalniki.

Lp.	<u>1. Remont wzbogacalnika zawieszynowego dwuproduktowego Disa 2 - 3000/4600 zgodnie z załącznikiem 1a.</u>	Cena	
1.	Remont kompletnego układu wygarniaka koncentratu	zł / komplet	
2.	Remont zespołu koła wynoszącego	zł / komplet	

Lp	<u>2. Remont osadzarki miarowej – dwułożowej G-2x2500/7400x4000 firmy Allmineral zgodnie z załącznikiem 1a.</u>	Cena	
3.	Remont zaworu obrotowego DN 200	zł / komplet	
4.	Remont łoża roboczego osadzarki	zł / 1tonę konstrukcji	

Zadanie III - Przenośniki kubelkowe

Lp	<u>1. Remont przenośnika kubelkowego B-800/400 firmy Allmineral zgodnie z załącznikiem 1a.</u>	Cena	
1.	Wykonanie łańcucha kubelkowego wg PN-G-46740	zł / 1segment łańcucha = 0,8 mb	
2.	Remont łańcucha kubelkowego wg PN-G-46740 (kubelki z sitem odwadniającym wg PN-76/M-94060 wykonany ze stali 1H18N9T o grubości 3mm)	zł / 1segment łańcucha = 0,8 mb	
3.	Remont gwiazdy napędowej	zł / komplet	
4.	Remont gwiazdy zwrotnej	zł / komplet	

Zadanie IV -Przenośniki taśmowe.

Lp	<u>1. Remont przenośników taśmowych zgodnie z załącznikiem 1a.</u>	Cena	
1.	Remont bębna napędowego \varnothing 400 mm x \varnothing 1400 mm	zł / sztukę	
2.	Remont bębna napędowego \varnothing 500 mm x \varnothing 1400 mm	zł / sztukę	
3.	Remont bębna napędowego \varnothing 600 mm x \varnothing 1400 mm	zł / sztukę	
4.	Remont bębna napędowego \varnothing 800 mm x \varnothing 1400 mm	zł / sztukę	
5.	Remont bębna napędowego \varnothing 600 mm x \varnothing 1600 mm	zł / sztukę	
6.	Remont bębna zwrotnego, kierunkowego, obciążnikowego \varnothing 500 mm x \varnothing 1400 mm	zł / sztukę	
7.	Remont bębna zwrotnego, kierunkowego, obciążnikowego \varnothing 500 mm x \varnothing 1400 mm	zł / sztukę	
8.	Remont bębna zwrotnego, kierunkowego, obciążnikowego \varnothing 600 mm x \varnothing 1400 mm	zł / sztukę	
9.	Remont bębna zwrotnego, kierunkowego, obciążnikowego \varnothing 800 mm x \varnothing 1400 mm	zł / sztukę	
10	Remont bębna zwrotnego, kierunkowego, obciążnikowego \varnothing 600 mm x \varnothing 1600 mm	zł / sztukę	

Zadanie V - Wirówki odwadniające

Lp	<u>1. Remont wirówki EBR-42 oraz EBW-42</u> <u>zgodnie z załącznikiem 1a.</u>	Cena	
1.	Regeneracja wirnika rozrzutowego Ø 1250	zł / sztukę	
2.	Remont napędu wirówki	zł / sztukę	

Lp	<u>2. Remont wirówki HTS-40</u> <u>zgodnie z załącznikiem 1a.</u>	Cena	
3.	Regeneracja wirnika wirówki	zł / sztukę	
4.	Remont napędu wirówki	zł / sztukę	
5.	Remont pokrywy stożka	zł / sztukę	

Lp	<u>3. Remont wirówki WOW 1,3</u> <u>zgodnie z załącznikiem 1a.</u>	Cena	
6.	Remont napędu wirówki	zł / sztukę	
7.	Regeneracja rozrzutnika wirówki	zł / sztukę	

Zadanie VI – Wykładziny trudnościeralne.

Lp	<u>1. Remont roboczych powierzchni, zsuwni, koryt,</u> <u>korpusów i króćców poprzez wykonanie zabezpieczenia</u> <u>wykładzinami trudnościeralnymi</u> <u>zgodnie z załącznikiem 1a.</u>	Cena	
1.	Zabezpieczenie wykładziną bazaltową	zł / m ²	
2.	Zabezpieczenie gumą trudnościeralną	zł / m ²	
3.	Zabezpieczenie wykładzinami poliuretanowymi	zł / m ²	
4.	Zabezpieczenie wykładzinami ceramicznymi KALOCEN	zł / m ²	
5.	Zabezpieczenie wykładzinami ceramicznymi CHESTER	zł / m ²	

Zadanie VII - Inne urządzenia przeróbcze.

Lp	<u>Remont innych urządzeń przeróbczych zgodnie z załącznikiem 1a.</u>	Cena	
1.	Remont Rekuperatora MR-9	zł / sztukę	
2.	Remont podzespołów koparki KWK-106	zł / komplet	
3.	Remont wałów i wałków do prasy taśmowej Andritz CPF 2200 S7	zł / komplet	
3.1.	Remont wału napinającego (górnny, dolny) gumowanego Ø 410 x 2400,	zł / sztukę	
3.2.	Remont wału napinającego (górnny, dolny) niegumowanego Ø 410 x 2400,	zł / sztukę	
3.3.	Remont wału napinającego (górnny, dolny) gumowanego Ø 415 x 2400,	zł / sztukę	
3.4.	Remont wału napinającego (górnny, dolny) niegumowanego Ø 415 x 2400,	zł / sztukę	
3.5.	Remont wałka regulacyjnego (górnny, dolny) gumowanego Ø 160 x 2400,	zł / sztukę	
3.6.	Remont wałka regulacyjnego (górnny, dolny) niegumowanego Ø 160 x 2400,	zł / sztukę	
3.7.	Remont wałka podpierającego (górnny) gumowanego Ø 110 x 2400,	zł / sztukę	
3.8.	Remont wałka podpierającego (górnny) niegumowanego Ø 110 x 2400,	zł / sztukę	
3.9.	Remont wałka podpierającego (dolny) gumowanego Ø 110 x 2400,	zł / sztukę	
3.10.	Remont wałka podpierającego (dolny) niegumowanego Ø 110 x 2400,	zł / sztukę	
3.11.	Remont wału przewijającego gumowanego Ø 260 x 2400,	zł / sztukę	
3.12.	Remont wału przewijającego niegumowanego Ø 260 x 2400,	zł / sztukę	
3.13.	Remont wału przewijającego gumowanego Ø 315 x 2400,	zł / sztukę	
3.14.	Remont wału przewijającego niegumowanego Ø 315 x 2400,	zł / sztukę	
3.14.	Remont wału przewijającego gumowanego Ø 420 x 2400,	zł / sztukę	
3.16.	Remont wału przewijającego niegumowanego Ø 420 x 2400,	zł / sztukę	
3.17.	Remont wału przewijającego gumowanego Ø 523 x 2400,	zł / sztukę	
3.18.	Remont wału przewijającego niegumowanego Ø 523 x 2400,	zł / sztukę	
3.19.	Remont wału przewijającego gumowanego Ø 710 x 2400,	zł / sztukę	
3.20.	Remont wału przewijającego niegumowanego Ø 710 x 2400,	zł / sztukę	
3.21.	Remont wału odwadniającego azur Ø 1000 x 2400,	zł / sztukę	
4.	Remont podzespołów przesuwownicy wagonowej HK-1200	zł / komplet	
5.	Remont podzespołów zwałowarki taśmowej dwuwysięgnikowej B = 1200	zł / komplet	

6.	Remont podzespołów kruszarki szczękowej KWK 100U	zł / komplet	
7.	Remont kruszarki pierścieniowej UP 1000 x 1500	zł / komplet	
8.	Remont sprężarek śrubowych typu ScS-4,5s; ScS-7,5s oraz ScS-12,5s	zł / komplet	
9.	Remont układu hydraulicznego prasy filtracyjnej PF-570 (390)	zł / komplet	

Zakład Górniczy Sobieski
Główny Inżynier Przeróbki Mechanicznej
Kierownik Działu Przeróbki Mechanicznej

mgr inż. Zbigniew Jagiełło

Zakład Górniczy JANINA
Kierownik Przeróbki Mechanicznej
Z-ca Kierownika Działu Przeróbki Mechanicznej

mgr inż. Mirosław Cholewa

**WYKAZ USŁUG
WYKONANYCH LUB WYKONYWANYCH
W OKRESIE OSTATNICH TRZECH LAT**

Nazwa oferenta:

Adres oferenta:

Data:.....

Lp.	Przedmiot zamówienia	Wartość zamówienia netto (bez VAT)	Termin realizacji	Pełna nazwa podmiotu, na rzecz, którego wykonywano zamówienie

.....
(pieczęć i podpis osoby/osób uprawnionych do reprezentowania oferenta)

Załącznik nr 5 do wymagań ofertowych

- projekt umowy -

UMOWA nr

Zawarta w dniu w Jaworznie pomiędzy:

Południowym Koncernem Węglowym S.A. z siedzibą w Jaworznie,
43-600 Jaworzno, ul. Grunwaldzka 37,
nr KRS 0000228587 – Sąd Rejonowy w Katowicach, Wydział VIII Gospodarczy KRS,
NIP: 6321880539,
kapitał zakładowy: 352.040.780,00 zł, kapitał wpłacony: 352.040.780,00 zł,
zwanym dalej „Zamawiającym”,
reprezentowanym przez:

1.
2.

a:

z siedzibą w:

adres:

NIP:

REGON:

NR KRS:

zwanym dalej „Wykonawcą” w imieniu i na rzecz której działają:

1. -
2. -

Umowa została zawarta na podstawie Uchwały nr Zarządu Południowego Koncernu Węglowego S.A. z dnia zatwierdzającej wyniki przetargu, oraz protokołu z rokowań z dnia

§ 1

Wykonawca zobowiązuje się do wykonywania w okresie obowiązywania niniejszej umowy usług na rzecz Zamawiającego w zakresie remontów urządzeń. Szczegółowy wykaz urządzeń, zakres ich remontów oraz ceny netto za wykonanie poszczególnych czynności remontowych zawiera Załącznik nr 1 i 2 do niniejszej umowy.

§ 2

1. Podstawą wykonania przez Wykonawcę danego remontu będzie odrębne, pisemne zlecenie podpisane przez dwóch członków Zarządu Zamawiającego, określające w szczególności zakres remontu oraz wartość netto zlecenia, ustaloną na podstawie cennika zawartego w Załączniku nr 1 do niniejszej umowy.
2. Jeżeli w toku remontu okaże się, że zachodzi potrzeba wykonania czynności nieprzewidzianych w zleceniu, Strony sporządzą protokół konieczności, wskazujący te czynności oraz określający wartość zlecenia uwzględniającą cenę ich wykonania zgodną z Załącznikiem nr 1 do niniejszej umowy.

§ 3

1. Za wykonany remont urządzeń Zamawiający zobowiązuje się zapłacić cenę netto równą wartości zlecenia, określonej stosownie do postanowień § 2.

2. Do ceny, o której mowa w ust. 2, zostanie doliczony podatek od towarów i usług według obowiązującej stawki.
3. Ceny określone w Załączniku nr 1 do niniejszej umowy są cenami stałymi i obowiązują w całym okresie trwania umowy.

§ 4

1. Faktury wystawiane będą przez Wykonawcę za na podstawie protokołu zdawczo-odbiorczego, o którym mowa w § 9 ust. 1.
2. Zapłaty ceny za wykonany Zamawiający dokonywał będzie w terminie 60 dni od daty otrzymania prawidłowo wystawionej faktury, przelewem na rachunek bankowy Wykonawcy wskazany w fakturze.
3. Za datę zapłaty uznaje się dzień obciążenia rachunku bankowego Zamawiającego.
4. Faktury wystawione na podstawie niniejszej umowy muszą zawierać numer, pod którym niniejsza umowa została wpisana do rejestru umów Zamawiającego oraz numer zlecenia. Do każdej faktury musi zostać dołączony protokół zdawczo-odbiorczy, o którym mowa w § 9 ust. 1. Faktura nie spełniająca wymogów określonych w zdaniach poprzednich nie jest prawidłowo wystawioną fakturą w rozumieniu ust. 2.
5. Zamawiający upoważnia Wykonawcę do wystawiania faktur bez konieczności potwierdzenia odbioru przez osobę upoważnioną.
6. Wierzytelności wynikające z niniejszej umowy nie mogą zostać przeniesione na osobę trzecią bez zgody Zamawiającego.

§ 5

1. Remonty urządzeń wykonywane będą w zakładzie Wykonawcy.
2. Wykonawca zobowiązany jest na swoje ryzyko odebrać od Zamawiającego urządzenie do remontu i dostarczyć je Zamawiającemu po wykonanym remoncie. Koszty transportu wliczone są w cenę remontu.
3. Załadunek i wyładunek urządzenia odbywać się będzie na koszt i ryzyko Zamawiającego.

§ 6

Wykonawca zobowiązuje się wykonywać remonty urządzeń w terminie do dni od daty dostarczenia zlecenia za pomocą faksu.

§ 7

1. Wykonawca zobowiązuje się do oznaczenia wyremontowanych urządzeń w sposób trwały i umożliwiający łatwą ich identyfikację.
2. Oznaczenie, o którym mowa w ust. 1, winno być wykonane według wzoru
XXXX / YY / ZZ, gdzie”
XXXX - skrót nazwy firmy
YY - miesiąc remontu
ZZ - rok remontu
3. Koszt oznaczenia wyremontowanego urządzenia wliczony jest w cenę remontu.

§ 8

Wraz z wyremontowanym urządzeniem Wykonawca dostarczy Zamawiającemu następujące dokumenty, których koszt wliczony jest w cenę remontu:

- 1) świadectwo jakości wykonanych usług remontowych,
- 2) złożone według wzoru stanowiącego Załącznik nr 3 do niniejszej umowy oświadczenie Wykonawcy, że:

- a) remont został wykonany w sposób gwarantujący bezpieczną eksploatację wyremontowanych urządzeń,
 - b) remont nie spowodował wytworzenia nowego urządzenia i w związku z tym nie jest wymagane dokonanie ponownego wprowadzenia wyrobu do obrotu,
 - c) wyremontowane urządzenie odpowiada DTR producenta, na podstawie którego było eksploatowane przed remontem,
- 3) kartę gwarancyjną.

§ 9

1. Wydanie urządzenia Zamawiającemu po remoncie nastąpi po sporządzeniu przez Wykonawcę i potwierdzeniu przez Zamawiającego dowodu dostawy i oraz podpisaniu przez Strony protokołu zdawczo-odbiorczego.
2. Wykonawca umożliwi Zamawiającemu kontrolę jakości przeprowadzanego remontu. W przypadku stwierdzenia w toku odbioru, że remont został wykonany nienależycie, Zamawiający może odmówić odbioru i wezwać Wykonawcę do usunięcia stwierdzonych uchybień.

§ 10

1. Na wyremontowane podzespoły Wykonawca udziela Zamawiającemu gwarancji na okres miesięcy, licząc od daty odbioru po wykonanym remoncie potwierdzonej protokołem zdawczo-odbiorczym, o którym mowa w § 9 ust. 1.
2. Gwarancja obowiązuje pod warunkiem przestrzegania zasad eksploatacji określonych w DTR producenta.
3. W przypadku wystąpienia w okresie gwarancji wad w wyremontowanych urządzeniach, Wykonawca zobowiązuje się usunąć wadę na własny koszt, poprzez wymianę lub naprawę dotkniętych wadą elementów.
4. Reklamacje wymagają komisyjnej oceny, potwierdzonej protokołem podpisanym przez przedstawicieli Wykonawcy i Zamawiającego, określającym w szczególności termin wykonania naprawy lub wymiany gwarancyjnej oraz wartość netto tej naprawy lub wymiany dla celów obliczenia ewentualnej kary umownej, o której mowa w § 12 ust.1 lit. b).

§ 11

1. Od obowiązków określonych w niniejszej umowie Strona może być zwolniona w przypadku zaistnienia uniemożliwiających wykonanie przez nią tych obowiązków okoliczności, nieprzewidzianych, niezależnych od Stron, które powstały po zawarciu umowy, takich jak w szczególności klęska żywiołowa, istotna zmiana warunków geologiczno-górnictwowych, wojna, rozruchy, rozporządzenia władz, strajki (siła wyższa).
2. O zaistnieniu okoliczności uznanych za siłę wyższą Strony są zobowiązane niezwłocznie nawzajem się powiadomić.
3. W przypadku gdy siła wyższa uniemożliwia Stronie należyte wykonanie świadczeń określonych niniejszą umową przez czas dłuższy niż jeden miesiąc, druga Strona może odstąpić od niniejszej umowy.
4. W razie odstąpienia od niniejszej umowy na podstawie ust. 3, nie stosuje się postanowień § 12 ust. 2.

§ 12

1. Wykonawca zobowiązany będzie zapłacić Zamawiającemu kary umowne:

- a) za zwłokę w wykonaniu zleconego remontu - w wysokości 1 % wartości netto zlecenia, o której mowa w § 2 ust. 1 za każdy rozpoczęty dzień zwłoki,
 - b) za zwłokę w wykonaniu naprawy lub wymiany gwarancyjnej - w wysokości 1 % wartości netto tej naprawy lub wymiany, ustalonej zgodnie z postanowieniami § 10 ust. 4 za każdy rozpoczęty dzień zwłoki.
2. W przypadku odstąpienia od niniejszej umowy przez jedną ze Stron, Strona, która ponosi odpowiedzialność za przyczynę odstąpienia zapłaci drugiej Stronie karę umowną w wysokości zł.
 3. Strony umowy mogą dochodzić odszkodowania na zasadach ogólnych w przypadku, gdy kary umowne nie pokryją poniesionej szkody.

§ 13

Osobami odpowiedzialnymi za realizację świadczeń określonych niniejszą umową i rozliczenia finansowe będą:

ze strony Wykonawcy:

..... tel.

ze strony Zamawiającego:

- w ZG Sobieski - mgr inż. Janusz Spyra tel.(032)6185568

- w ZG Janina - mgr inż. Mirosław Cholewa tel.(032)6270573

Nadzór nad realizacją umowy sprawować będą:

ze strony Wykonawcy: tel.

ze strony Zamawiającego:

- w ZG Sobieski - mgr inż. Zbigniew Jagiełło tel.(032)6185570

- w ZG Janina - inż. Marian Borowski tel.(032)6270572

§ 14

Wykonawca zobowiązuje się do zachowania poufności informacji, dokumentów i innych danych dotyczących Zamawiającego, a uzyskanych w związku z realizacją tej umowy.

§ 15

Wykonawca zobowiązuje się do przestrzegania przepisów prawnych w zakresie ochrony środowiska.

§ 16

Niniejsza umowa zostaje zawarta na czas określony do dnia 31.12.2010r.

§ 17

W sprawach nie uregulowanych w niniejszej umowie mają zastosowanie przepisy Kodeksu cywilnego.

§ 18

Zmiany niniejszej umowy wymagają dla swojej ważności formy pisemnej.

§ 19

Spory wynikłe z niniejszej umowy poddaje się pod rozstrzygnięcie sądowni powszechnemu właściwemu ze względu na siedzibę Zamawiającego.

§ 20

Niniejsza umowa została sporządzona w dwóch jednobrzmiących egzemplarzach, po jednym dla każdej ze stron umowy.

Załączniki do umowy:

- Załącznik nr 1 – Sposób płatności za usługi świadczone przez Wykonawcę (formularz cenowy).
- Załącznik nr 2 - Zakres prac remontowych niezbędnych do wykonania przedmiotu zamówienia.
- Załącznik nr 3 – Oświadczenie wykonawcy remontu urządzeń.

Zamawiający:

Wykonawca:

JOANNA ZWIERSKA SZOTA Kierownik Przeróbki Mechanicznej
RADCA PRAWNY Z-ca Kierownika
KE-1967 Działu Przeróbki Mechanicznej
mgr inż. Artur Dubiel

Przetarg nr. 108/09

„Remonty maszyn i urządzeń przeróbki mechanicznej węgla dla potrzeb Zakładów Górniczych w Południowym Koncernie Węglowym S.A. przeprowadzane poza ruchem zakładu górnictwa”.

do umowy z dnia.....
nr**Sposób płatności za usługi świadczone przez Wykonawcę.**

Do rozliczenia zleconych prac stosuje się formularz cenowy zatwierdzony protokołem z negocjacji z dnia

FORMULARZ CENOWY**Wszystkie ceny podawane przez oferenta są cenami netto.****Zadanie I - Przesiewacze.**

Lp.	<i>1. <u>Remont podstawowych części konstrukcyjnych przesiewaczy zgodnie z załącznikiem 2.</u></i>	Cena	
1.	Remont rzeszota przesiewacza Liwell LF 2500 – 7,56/24 ED	zł/1tonę konstrukcji	
2.	<u>Remont rzeszota przesiewacza WK 1 2,2 x 4,0</u>	zł/1tonę konstrukcji	
3.	Remont rzeszota przesiewacza WK 1 1,8 x 4,5	zł/1tonę konstrukcji	
4.	Remont rzeszota przesiewacza WK 1 1,5 x 4,0	zł/1tonę konstrukcji	
5.	Remont rzeszota przesiewacza WP 1 1,5 x 5,5	zł/1tonę konstrukcji	
6.	Remont rzeszota przesiewacza WP 2 1,5 x 5,5	zł/1tonę konstrukcji	
7.	Remont rzeszota przesiewacza WP 2 2,2 x 5,0	zł/1tonę konstrukcji	
8.	<u>Remont rzeszota przesiewacza PWE 1 1,4 x4,0</u>	zł/1tonę konstrukcji	
9.	Remont rzeszota przesiewacza PWE 1 2,2 x5,0	zł/1tonę konstrukcji	
10.	<u>Remont rzeszota przesiewacza PWE 1 2,0 x5,0</u>	zł/1tonę konstrukcji	
11.	Remont rzeszota przesiewacza PWE 1 2,0 x4,0	zł/1tonę konstrukcji	
12.	Remont rzeszota przesiewacza PWE 1 2,2 x4,5	zł/1tonę konstrukcji	
13.	Remont rzeszota przesiewacza PWP 1 1,5 x 4,5	zł/1tonę konstrukcji	
14.	Remont rzeszota przesiewacza PWE 2 1,5 x 4,0	zł/1tonę konstrukcji	
15.	Remont rzeszota przesiewacza PWE 2 1,5 x 4,5	zł/1tonę konstrukcji	
16.	Remont rzeszota przesiewacza PWE 2 1,8 x 6,0	zł/1tonę konstrukcji	
17.	Remont rzeszota przesiewacza PWE 2 2,2 x 4,5	zł/1tonę konstrukcji	
18.	Remont rzeszota przesiewacza PWE 2 2,2 x 5,0	zł/1tonę konstrukcji	
19.	Remont rzeszota przesiewacza PZ 3090	zł/1tonę konstrukcji	

20.	Remont rzeszota przesiewacza PWP 1 2,6 x 5,25	zł/1 tonę konstrukcji	
21.	Remont rzeszota przesiewacza PWP 1 2,2 x 5,25	zł/1 tonę konstrukcji	
22.	Remont rzeszota przesiewacza PWP 1 2,6 x 4,5	zł/1 tonę konstrukcji	
23.	Remont rzeszota przesiewacza PWE 3,0 x 6,0	zł/1 tonę konstrukcji	
24.	Remont rzeszota przesiewacza PWK 2,4 x 6,3	zł/1 tonę konstrukcji	
25.	Remont rzeszota przesiewacza PWE 2 2,4 x 4,8	zł/1 tonę konstrukcji	
26.	Remont rzeszota przesiewacza PWK 1 1,5 x 4,5	zł/1 tonę konstrukcji	

Lp.	2. <u>Remont konstrukcji wsporczej wraz z pokładem sitowym zgodnie z załącznikiem 2.</u>	Cena	
		zł/1 tonę konstrukcji	
27.	Remont przesiewacza Liwell LF 2500 – 7,56/24 ED	zł/1 tonę konstrukcji	
28.	Remont rzeszota przesiewacza WK 1 2,2 x 4,0	zł/1 tonę konstrukcji	
29.	Remont rzeszota przesiewacza WK 1 1,8 x 4,5	zł/1 tonę konstrukcji	
30.	Remont rzeszota przesiewacza WK 1 1,5 x 4,0	zł/1 tonę konstrukcji	
31.	Remont rzeszota przesiewacza WP 1 1,5 x 5,5	zł/1 tonę konstrukcji	
32.	Remont rzeszota przesiewacza WP 2 1,5 x 5,5	zł/1 tonę konstrukcji	
33.	Remont rzeszota przesiewacza WP 2 2,2 x 5,0	zł/1 tonę konstrukcji	
34.	Remont rzeszota przesiewacza PWE 1 1,4 x 4,0	zł/1 tonę konstrukcji	
35.	Remont rzeszota przesiewacza PWE 1 2,2 x 5,0	zł/1 tonę konstrukcji	
36.	Remont rzeszota przesiewacza PWE 1 2,0 x 5,0	zł/1 tonę konstrukcji	
37.	Remont rzeszota przesiewacza PWE 1 2,0 x 4,0	zł/1 tonę konstrukcji	
38.	Remont rzeszota przesiewacza PWE 1 2,2 x 4,5	zł/1 tonę konstrukcji	
39.	Remont rzeszota przesiewacza PWP 1 1,5 x 4,5	zł/1 tonę konstrukcji	
40.	Remont rzeszota przesiewacza PWE 2 1,5 x 4,0	zł/1 tonę konstrukcji	
41.	Remont rzeszota przesiewacza PWE 2 1,5 x 4,5	zł/1 tonę konstrukcji	
42.	Remont rzeszota przesiewacza PWE 2 1,8 x 6,0	zł/1 tonę konstrukcji	
43.	Remont rzeszota przesiewacza PWE 2 2,2 x 4,5	zł/1 tonę konstrukcji	
44.	Remont rzeszota przesiewacza PWE 2 2,2 x 5,0	zł/1 tonę konstrukcji	

45.	Remont rzeszota przesiewacza PZ 3090	zł/1tonę konstrukcji	
46.	Remont rzeszota przesiewacza PWP 1 2,6 x 5,25	zł/1tonę konstrukcji	
47.	Remont rzeszota przesiewacza PWP 1 2,2 x 5,25	zł/1tonę konstrukcji	
48.	Remont rzeszota przesiewacza PWP 1 2,6 x 4,5	zł/1tonę konstrukcji	
49.	Remont rzeszota przesiewacza PWE 3,0 x 6,0	zł/1tonę konstrukcji	
50.	Remont rzeszota przesiewacza PWK 2,4 x 6,3	zł/1tonę konstrukcji	
51.	Remont rzeszota przesiewacza PWE 2 2,4 x 4,8	zł/1tonę konstrukcji	
52.	Remont rzeszota przesiewacza PWK 1 1,5 x 4,5	zł/1tonę konstrukcji	

Lp.	3. <u>Remont napędów bezwładnościowych do przesiewaczy i podajników wibracyjnych zgodnie z załącznikiem 2.</u>	Cena	
		zł / komplet	
53.	Napęd bezwładnościowy do przesiewacza Liwell LF 2500	zł / komplet	
54.	Napęd bezwładnościowy do przesiewacza WK 1 2,2 x 4,0	zł / komplet	
55.	Napęd bezwładnościowy do przesiewacza WK 1 1,8 x 4,5	zł / komplet	
56.	Napęd bezwładnościowy do przesiewacza WK 1 1,5 x 4,0	zł / komplet	
57.	Napęd bezwładnościowy do przesiewaczy WP 1 1,5 x 5,5; WP 2 1,5 x 5,5; WP 2 2,2 x 5,0	zł / komplet	
58.	Napęd bezwładnościowy do przesiewacza PWE 1 1,4 x 4,0	zł / komplet	
59.	Napęd bezwładnościowy do przesiewaczy PWE 1 2,2 x 5,0; PWE 2 1,8 x 6,0; PWE 2 2,2 x 4,5; PWE 2 2,2 x 5,0	zł / komplet	
60.	Napęd bezwładnościowy do przesiewaczy PWE 1 2,0 x 5,0; PWE 1 2,2 x 4,5; PWE 2 1,5 x 4,0; PWE 2 1,5 x 4,5; PWP 1 2,2 x 5,25	zł / komplet	
61.	Napęd bezwładnościowy do przesiewacza PWP 1 1,5 x 4,5	zł / komplet	
62.	Napęd bezwładnościowy do przesiewacza PZ 3090	zł / komplet	
63.	Napęd bezwładnościowy podajnika PWB-8	zł / komplet	
64.	Napęd bezwładnościowy podajników PWB-10; Mifama 80-10	zł / komplet	
65.	Napęd bezwładnościowy podajnika WPT-2,6	zł / komplet	
66.	Napęd bezwładnościowy przesiewacza PWP 1 2,6 x 5,25 , PWP 1 2,6 x 4,5 , PWE 2 2,4 x 4,8	zł / komplet	
67.	Napęd bezwładnościowy przesiewacza PWE 3,0 x 6,0	zł / komplet	
68.	Napęd bezwładnościowy przesiewaczy PWK 1 2,4 x 6,3 i WK1 2,2 x 4,0	zł / komplet	
69.	Napęd bezwładnościowy przesiewaczy PWE – 1,4 x 4,0 i PWP 1 1,5 x 4,5	zł / komplet	

Zadanie II – Wzbogacalniki.

Lp.	1. <u>Remont wzbogacalnika zawieszinowego dwuproductowego Disa 2 - 3000/4600 zgodnie z załącznikiem 2.</u>	Cena	
1.	Remont kompletnego układu wygarniaka koncentratu	zł / komplet	
2.	Remont zespołu koła wynoszącego	zł / komplet	

Lp	2. <u>Remont osadzarki miarowej – dwułożowej G-2x2500/7400x4000 firmy Allmineral zgodnie z załącznikiem 2.</u>	Cena	
3.	Remont zaworu obrotowego DN 200	zł / komplet	
4.	Remont łoża roboczego osadzarki	zł / 1tonę konstrukcji	

Zadanie III - Przenośniki kbelkowe

Lp	1. <u>Remont przenośnika kbelkowego B-800/400 firmy Allmineral zgodnie z załącznikiem 2.</u>	Cena	
1.	Wykonanie łańcucha kbelkowego wg PN-G-46740	zł / 1segment łańcucha = 0,8 mb	
2.	Remont łańcucha kbelkowego wg PN-G-46740 (kubelki z sitem odwadniającym wg PN-76/M-94060 wykonany ze stali 1H18N9T o grubości 3mm)	zł / 1segment łańcucha = 0,8 mb	
3.	Remont gwiazdy napędowej	zł / komplet	
4.	Remont gwiazdy zwrotnej	zł / komplet	

Zadanie IV -Przenośniki taśmowe.

Lp	1. <u>Remont przenośników taśmowych zgodnie z załącznikiem 2.</u>	Cena	
1.	Remont bębna napędowego \varnothing 400 mm x \varnothing 1400 mm	zł / sztukę	
2.	Remont bębna napędowego \varnothing 500 mm x \varnothing 1400 mm	zł / sztukę	
3.	Remont bębna napędowego \varnothing 600 mm x \varnothing 1400 mm	zł / sztukę	
4.	Remont bębna napędowego \varnothing 800 mm x \varnothing 1400 mm	zł / sztukę	
5.	Remont bębna napędowego \varnothing 600 mm x \varnothing 1600 mm	zł / sztukę	
6.	Remont bębna zwrotnego, kierunkowego, obciążnikowego \varnothing 500 mm x \varnothing 1400 mm	zł / sztukę	
7.	Remont bębna zwrotnego, kierunkowego, obciążnikowego \varnothing 500 mm x \varnothing 1400 mm	zł / sztukę	
8.	Remont bębna zwrotnego, kierunkowego, obciążnikowego \varnothing 600 mm x \varnothing 1400 mm	zł / sztukę	
9.	Remont bębna zwrotnego, kierunkowego, obciążnikowego \varnothing 800 mm x \varnothing 1400 mm	zł / sztukę	
10	Remont bębna zwrotnego, kierunkowego, obciążnikowego \varnothing 600 mm x \varnothing 1600 mm	zł / sztukę	

Zadanie V - Wirówki odwadniające

Lp	<u>1. Remont wirówki EBR-42 oraz EBW-42 zgodnie z załącznikiem 2.</u>	Cena	
		zł / sztukę	
1.	Regeneracja wirnika rozrutowego Ø 1250	zł / sztukę	
2.	Remont napędu wirówki	zł / sztukę	

Lp	<u>2. Remont wirówki HTS-40 zgodnie z załącznikiem 2.</u>	Cena	
		zł / sztukę	
3.	Regeneracja wirnika wirówki	zł / sztukę	
4.	Remont napędu wirówki	zł / sztukę	
5.	Remont pokrywy stożka	zł / sztukę	

Lp	<u>3. Remont wirówki WOW 1,3 zgodnie z załącznikiem 2.</u>	Cena	
		zł / sztukę	
6.	Remont napędu wirówki	zł / sztukę	
7.	Regeneracja rozrzutnika wirówki	zł / sztukę	

Zadanie VI – Wykładziny trudnościeralne.

Lp	<u>1. Remont roboczych powierzchni, zsuwni, koryt, korpusów i króćców poprzez wykonanie zabezpieczenia wykładzinami trudnościeralnymi zgodnie z załącznikiem 2.</u>	Cena	
		zł / m ²	
1.	Zabezpieczenie wykładziną bazaltową	zł / m ²	
2.	Zabezpieczenie gumą trudnościeralną	zł / m ²	
3.	Zabezpieczenie wykładzinami poliuretanowymi	zł / m ²	
4.	Zabezpieczenie wykładzinami ceramicznymi KALOCEN	zł / m ²	
5.	Zabezpieczenie wykładzinami ceramicznymi CHESTER	zł / m ²	

Zadanie VII - Inne urządzenia przeróbcze.

Lp	<u>Remont innych urządzeń przeróbczych</u> <u>zgodnie z załącznikiem 2.</u>	Cena	
		zł / sztukę	
1.	Remont Rekuperatora MR-9	zł / sztukę	
2.	Remont podzespołów koparki KWK-106	zł / komplet	
3.	Remont wałów i wałków do prasy taśmowej Andritz CPF 2200 S7	zł/komplet	
3.1.	Remont wału napinającego (górnny, dolny) gumowanego Ø 410 x 2400,	zł / sztukę	
3.2.	Remont wału napinającego (górnny, dolny) niegumowanego Ø 410 x 2400,	zł / sztukę	
3.3.	Remont wału napinającego (górnny, dolny) gumowanego Ø 415 x 2400,	zł / sztukę	
3.4.	Remont wału napinającego (górnny, dolny) niegumowanego Ø 415 x 2400,	zł / sztukę	
3.5.	Remont wałka regulacyjnego (górnny, dolny) gumowanego Ø 160 x 2400,	zł / sztukę	
3.6.	Remont wałka regulacyjnego (górnny, dolny) niegumowanego Ø 160 x 2400,	zł / sztukę	
3.7.	Remont wałka podpierającego (górnny) gumowanego Ø 110 x 2400,	zł / sztukę	
3.8.	Remont wałka podpierającego (górnny) niegumowanego Ø 110 x 2400,	zł / sztukę	
3.9.	Remont wałka podpierającego (dolny) gumowanego Ø 110 x 2400,	zł / sztukę	
3.10.	Remont wałka podpierającego (dolny) niegumowanego Ø 110 x 2400,	zł / sztukę	
3.11.	Remont wału przewijającego gumowanego Ø 260 x 2400,	zł / sztukę	
3.12.	Remont wału przewijającego niegumowanego Ø 260 x 2400,	zł / sztukę	
3.13.	Remont wału przewijającego gumowanego Ø 315 x 2400,	zł / sztukę	
3.14.	Remont wału przewijającego niegumowanego Ø 315 x 2400,	zł / sztukę	
3.14.	Remont wału przewijającego gumowanego Ø 420 x 2400,	zł / sztukę	
3.16.	Remont wału przewijającego niegumowanego Ø 420 x 2400,	zł / sztukę	
3.17.	Remont wału przewijającego gumowanego Ø 523 x 2400,	zł / sztukę	
3.18.	Remont wału przewijającego niegumowanego Ø 523 x 2400,	zł / sztukę	
3.19.	Remont wału przewijającego gumowanego Ø 710 x 2400,	zł / sztukę	
3.20.	Remont wału przewijającego niegumowanego Ø 710 x 2400,	zł / sztukę	
3.21.	Remont wału odwadniającego ażur Ø 1000 x 2400,	zł / sztukę	
4.	Remont podzespołów przesuwownicy wagonowej HK-1200	zł / komplet	
5.	Remont podzespołów zwałowarki taśmowej dwuwysięgnikowej B = 1200	zł / komplet	

Południowy Koncern Węglowy S.A. w Jaworznie

6.	Remont podzespołów kruszarki szczękowej KWK 100U	zł / komplet	
7.	Remont kruszarki pierścieniowej UP 1000 x 1500	zł / komplet	
8.	Remont sprężarek śrubowych typu ScS-4,5s; ScS-7,5s oraz ScS-12,5s	zł / komplet	
9.	Remont układu hydraulicznego prasy filtracyjnej PF-570 (390)	zł / komplet	

Do powyższych wartości należy doliczyć podatek VAT w wysokości 22 %.

ZAMAWIAJĄCY:

WYKONAWCA:

Kierownik Działu Przeróbki Mechanicznej
Zakład Przeróbki
Dział Przeróbki Mechanicznej
mgr inż. Artur Dubiel

Przetarg nr. 108/09

„Remonty maszyn i urządzeń przeróbki mechanicznej węgla dla potrzeb Zakładów Górniczych w Południowym Koncernie Węglowym S.A. przeprowadzane poza ruchem zakładu górniczego”.

Załącznik nr3

do umowy z dnia.....

nr

Miejscowość:

dnia

Nazwa podmiotu składającego oświadczenie: CARBOMECH S.A.

Adres siedziby:

**OŚWIADCZENIE
WYKONAWCY REMONTU URZĄDZEŃ**

Dotyczy:

.....

(podać nazwę i nr urządzenia)

Uprawnieni do reprezentowania Wykonawcy:

1. **Oświadczamy**, że w trakcie remontu urządzenia były zastosowane oryginalne, nowe części zamienne i podzespoły, znajdujące się w wykazie części zamiennych producenta.
2. **Oświadczamy**, że remonty były wykonane w sposób określony w DTR, a urządzenie po remoncie odpowiada DTR lub instrukcji użytkowania.

.....

(pieczęć i podpisy osoby/osób
upoważnionych do reprezentowania Wykonawcy)

do umowy z dnia.....
nr

Zakres prac remontowych niezbędnych do wykonania przedmiotu zamówienia.

Zadanie I - Przesiewacze:

Zakres remontu przesiewaczy obejmuje:

1. Remont podstawowych części konstrukcyjnych przesiewaczy:

Remont rzeszota przesiewacza Liwell 2,5 x 7,56, polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- belki nośnej jako konstrukcji spawanej z blachy St3S wraz z markami bocznymi montażowymi i gniazdami śrubowymi M12 do mocowania mat sitowych,
- burty bocznej rzeszota zewnętrznego jako konstrukcji spawanej z blachy St3S , wzmocnionej kątownikami łączonym połączeniami śrubowymi,
- burty bocznej rzeszota wewnętrznego jako konstrukcji spawanej z blachy St3S , wzmocnionej kątownikami łączonym połączeniami śrubowymi,
- gniazda podparcia sprężystego przesiewacza jako konstrukcji spawanej z blachy St3S,
- segmentu pokrycia rzeszota zewnętrznego jako konstrukcji spawanej z blachy giętej St3S,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wykonanie gniazda podparcia sprężystego jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,

Remont rzeszota przesiewacza WK1 2,2 x 4,0 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- belki nośnej jako konstrukcji spawanej z rury \varnothing 177,8 x 10 , gat. R35 wraz z markami bocznymi montażowymi i markami do mocowania konstrukcji wsporczej pokładu sitowego - gat. St3S,
- belki nośnej wysypowej jako konstrukcji spawanej z ceownika UNP 240 wraz z markami bocznymi montażowymi i markami do mocowania konstrukcji wsporczej pokładu sitowego - gat. St3S,
- belki nośnej wysypowej jako konstrukcji spawanej z ceownika UNP 240 wraz z markami bocznymi montażowymi i markami do mocowania konstrukcji wsporczej pokładu sitowego - gat. St3S,
- wykonanie gniazda podparcia sprężystego jako konstrukcji spawanej z blachy St3S.

Remont rzeszota przesiewacza WK1 1,8 x 4,5 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- belki nośnej jako konstrukcji spawanej z dwóch ceowników UNP 160 wraz z markami bocznymi montażowymi i markami do mocowania konstrukcji wsporczej pokładu sitowego - gat. St3S
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wykonanie gniazda podparcia sprężystego jako konstrukcji spawanej z blachy St3S.

Remont rzeszota przesiewacza WK1 1,5 x 4,0 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- belki nośnej jako konstrukcji spawanej z rury $\varnothing 133 \times 10$, gat. R35 wraz z markami bocznymi montażowymi i markami do mocowania konstrukcji wsporczej pokładu sitowego - gat. St3S
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wykonanie gniazda podparcia sprężystego jako konstrukcji spawanej z blachy St3S.

Remont rzeszota przesiewacza WP1 1,5 x 5,5 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- belki nośnej jako konstrukcji spawanej z dwuteownika szerokostopowego HEB160 wraz z markami bocznymi montażowymi i markami do mocowania konstrukcji wsporczej pokładu sitowego - gat. St3S ,
- belki usztywniającej o konstrukcji spawanej z rury $\varnothing 127 \times 8,0$ mm,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wykonanie gniazda zawieszenia sprężystego jako konstrukcji spawanej z blachy St3S,
- wykonanie kompletnego zawiesia linowego ; lina stalowa przeciwwzłazowa $\varnothing 22$, L= 3,0 mb.

Remont rzeszota przesiewacza WP2 1,5 x 5,5 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- belki nośnej jako konstrukcji spawanej z dwuteownika szerokostopowego HEB160 wraz z markami bocznymi montażowymi i markami do mocowania konstrukcji wsporczej dolnego pokładu sitowego - gat. St3S,
- belki usztywniającej o konstrukcji spawanej z rury $\varnothing 127 \times 8,0$ mm,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wykonanie gniazda zawieszenia sprężystego jako konstrukcji spawanej z blachy St3S,
- wykonanie kompletnego zawiesia linowego ; lina stalowa przeciwwzłazowa $\varnothing 22$, L= 3,0 mb.

Remont rzeszota przesiewacza WP2 2,2 x 5,0 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- belki nośnej jako konstrukcji spawanej z dwóch ceowników odwróconych UNP160 wraz z markami bocznymi montażowymi i markami do mocowania konstrukcji wsporczej dolnego pokładu sitowego - gat. St3S ,
- belki usztywniającej o konstrukcji spawanej z rury $\varnothing 133 \times 8,0$ mm,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wykonanie gniazda zawieszenia sprężystego jako konstrukcji spawanej z blachy St3S,
- wykonanie kompletnego zawiesia linowego ; lina stalowa przeciwwzłazowa $\varnothing 22$, L= 3,0 mb.

Remont rzeszota przesiewacza PWE1 1,4 x 4,0 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- belki nośnej jako konstrukcji spawanej z dwuteownika szerokostopowego HEB 160 wraz z markami bocznymi montażowymi i markami do mocowania konstrukcji wsporczej pokładu sitowego - gat. St3S,
- belki usztywniającej o konstrukcji spawanej z rury $\varnothing 127 \times 8,0$ mm,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,

- wykonanie gniazda podparcia sprężystego jako konstrukcji spawanej z blachy St3S.
Remont rzeszota przesiewacza PWE1 2,2 x 5,0 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- belki nośnej jako konstrukcji spawanej z dwuteownika szerokostopowego HEB200 wraz z markami bocznymi montażowymi i markami do mocowania konstrukcji wsporczej pokładu sitowego - gat. St3S,
- belki usztywniającej o konstrukcji spawanej z rury $\varnothing 133 \times 8,0$ mm,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wykonanie gniazda podparcia sprężystego jako konstrukcji spawanej z blachy St3S.

Remont rzeszota przesiewacza PWE1 2,0 x 5,0 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- belki nośnej jako konstrukcji spawanej z dwuteownika szerokostopowego HEB180 wraz z markami bocznymi montażowymi i markami do mocowania konstrukcji wsporczej pokładu sitowego - gat. St3S,
- belki usztywniającej o konstrukcji spawanej z rury $\varnothing 133 \times 8,0$ mm,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wykonanie gniazda podparcia sprężystego jako konstrukcji spawanej z blachy St3S.

Remont rzeszota przesiewacza PWE1 2,0 x 4,0 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- belki nośnej jako konstrukcji spawanej z dwuteownika szerokostopowego HEB 160 wraz z markami bocznymi montażowymi i markami do mocowania konstrukcji wsporczej dolnego pokładu sitowego - gat. St3S,
- belki usztywniającej o konstrukcji spawanej z rury $\varnothing 133 \times 8,0$ mm,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wykonanie gniazda podparcia sprężystego jako konstrukcji spawanej z blachy St3S.

Remont rzeszota przesiewacza PWE1 2,2 x 4,5 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- belki nośnej jako konstrukcji spawanej z dwuteownika szerokostopowego HEB 180 wraz z markami bocznymi montażowymi i markami do mocowania konstrukcji wsporczej dolnego pokładu sitowego - gat. St3S,
- belki usztywniającej o konstrukcji spawanej z rury $\varnothing 133 \times 8,0$ mm,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wykonanie gniazda podparcia sprężystego jako konstrukcji spawanej z blachy St3S.

Remont rzeszota przesiewacza PWP1 1,5 x 4,5 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- belki nośnej jako konstrukcji spawanej z dwóch ceowników UNP 160 wraz z markami bocznymi montażowymi i markami do mocowania konstrukcji wsporczej pokładu sitowego - gat. St3S,
- belki usztywniającej o konstrukcji spawanej z rury $\varnothing 127 \times 8,0$ mm,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wykonanie gniazda podparcia sprężystego jako konstrukcji spawanej z blachy St3S.

Remont rzeszota przesiewacza PWE2 1,5 x 4,0 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- belki nośnej jako konstrukcji spawanej z dwuteownika szerokostopowego HEB140 wraz z markami bocznymi montażowymi i markami do mocowania konstrukcji wsporczej dolnego pokładu sitowego - gat. St3S,
- belki usztywniającej o konstrukcji spawanej z rury $\varnothing 127 \times 8,0$ mm,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wykonanie gniazda podparcia sprężystego jako konstrukcji spawanej z blachy St3S.

Remont rzeszota przesiewacza PWE2 1,5 x 4,5 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- belki nośnej jako konstrukcji spawanej z dwuteownika szerokostopowego HEB160 wraz z markami bocznymi montażowymi i markami do mocowania konstrukcji wsporczej pokładu sitowego - gat. St3S,
- belki usztywniającej o konstrukcji spawanej z rury $\varnothing 127 \times 8,0$ mm,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wykonanie gniazda podparcia sprężystego jako konstrukcji spawanej z blachy St3S.

Remont rzeszota przesiewacza PWE2 1,8 x 6,0 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- belki nośnej jako konstrukcji spawanej z dwuteownika szerokostopowego HEB180 wraz z markami bocznymi montażowymi i markami do mocowania konstrukcji wsporczej dolnego pokładu sitowego - gat. St3S,
- belki usztywniającej o konstrukcji spawanej z rury $\varnothing 127 \times 8,0$ mm,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wykonanie gniazda podparcia sprężystego jako konstrukcji spawanej z blachy St3S.

Remont rzeszota przesiewacza PWE2 2,2 x 4,5 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- belki nośnej jako konstrukcji spawanej z dwuteownika szerokostopowego HEB180 wraz z markami bocznymi montażowymi i markami do mocowania konstrukcji wsporczej dolnego pokładu sitowego - gat. St3S,
- belki usztywniającej o konstrukcji spawanej z rury $\varnothing 133 \times 8,0$ mm,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wykonanie gniazda podparcia sprężystego jako konstrukcji spawanej z blachy St3S.

Remont rzeszota przesiewacza PWE2 2,2 x 5,0 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- belki nośnej jako konstrukcji spawanej z dwuteownika szerokostopowego HEB200 wraz z markami bocznymi montażowymi i markami do mocowania konstrukcji wsporczej dolnego pokładu sitowego - gat. St3S,
- belki usztywniającej o konstrukcji spawanej z rury $\varnothing 133 \times 8,0$ mm,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wykonanie gniazda podparcia sprężystego jako konstrukcji spawanej z blachy St3S.

Remont rzeszota przesiewacza PZ 3090 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- belki nośnej o konstrukcji spawanej profilu HEB-240 , gat. St3S wraz z markami bocznymi montażowymi i markami montażowymi konstrukcji wsporczej pokładu sitowego,
- belki usztywniającej o konstrukcji spawanej z rury Ø127x 8,0 mm,
- burty bocznej o konstrukcji spawanej z blachy St3S , wzmocnionej kątownikami łączonymi łącznikami Huck Bolt lub zamiennikami śrubowymi,
- obsady jako konstrukcji spawanej , gat. St3S , łączonej poprzez połączenia śrubowe z belkami usztywniającymi ,
- osłon jako konstrukcji spawanej z blachy giętej St3S,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,

Remont rzeszota przesiewacza PWP 1 2,6 x 5,25 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- belki nośnej jako konstrukcji spawanej z dwuteownika szerokostopowego HEB220 wraz z markami bocznymi i łącznikami do montażu kratownic w ilości 10 szt.,
- wysypu o konstrukcji spawanej z blachy giętej,
- wysypu o konstrukcji spawanej z blachy giętej,

Remont rzeszota przesiewacza PWP 1 2,2 x 5,25 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- belki nośnej jako konstrukcji spawanej z dwuteownika szerokostopowego HEB220 wraz z markami bocznymi i łącznikami do montażu kratownic w ilości 10 szt.,
- belki nośnej jako konstrukcji spawanej o przekroju 220 z blachą wzmacniającą 10 mm w środku profilu, z markami bocznymi montażowymi i kątownikami 100 x 100 mm do montażu podłużnic w ilości 14 szt.,
- wysypu o konstrukcji spawanej z blachy giętej,
- wysypu o konstrukcji spawanej z blachy giętej,

Remont rzeszota przesiewacza PWP 1 2,6 x 4,5 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- belki nośnej jako konstrukcji spawanej z dwuteownika szerokostopowego HEB220 wraz z markami bocznymi i łącznikami do montażu kratownic w ilości 14 szt.,
- belki nośnej jako konstrukcji spawanej o przekroju 220 z blachą wzmacniającą 10 mm w środku profilu, z markami bocznymi montażowymi i kątownikami 100 x 100 mm do montażu podłużnic w ilości 14 szt.,
- wysypu o konstrukcji spawanej z blachy giętej,
- wysypu o konstrukcji spawanej z blachy giętej,
- osłon o konstrukcji spawanej z blachy giętej St3S

Remont rzeszota przesiewacza PWE 3,0 x 6,0 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- belki nośnej jako konstrukcji spawanej i przekroju z 260 z blachą wzmacniającą w środku profilu z markami bocznymi i kątownikami 80x80mm do montażu podłużnic w ilości 18 szt.,
- belki nośnej jako konstrukcji spawanej o przekroju HEB 260 10 mm, z markami bocznymi montażowymi i kątownikami 80 x 80 mm do montażu podłużnic w ilości 18 szt.,
- wysypu o konstrukcji spawanej z blachy giętej – blacha robocza pokryta matą poliuretanową 400x3000x15mm,

- wysypu o konstrukcji spawanej z blachy giętej – blacha robocza pokryta matą poliuretanową 400x3000x15mm,

Remont rzeszota przesiewacza PWK 2,4 x 6,3 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- belki nośnej jako konstrukcji spawanej z dwuteownika szerokostopowego HEB240 wraz z markami bocznymi i kątownikami 100 x 100 mm do montażu podłużnic w ilości 14 szt.,
- belki nośnej jako konstrukcji spawanej o przekroju 240 z blachą wzmacniającą 10 mm w środku profilu, z markami bocznymi montażowymi i kątownikami 100 x 100 mm do montażu podłużnic w ilości 14 szt.,
- wysypu o konstrukcji spawanej z blachy giętej,
- wysypu o konstrukcji spawanej z blachy giętej – blacha robocza pokryta matą poliuretanową 400x2600x15mm,

Remont rzeszota przesiewacza PWE 2 2,4 x 4,8 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- belki nośnej jako konstrukcji spawanej z dwuteownika szerokostopowego HEB-180 wraz z markami bocznymi i kątownikami do montażu podłużnic w ilości 14 szt.,
- belki nośnej jako konstrukcji spawanej z dwuteownika szerokostopowego HEB-180 wraz z markami bocznymi montażowymi i środkowymi podporami sit w ilości 7 szt. oraz bocznymi w ilości 2 szt.

Remont rzeszota przesiewacza PWK 1 1,5x4,5 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- belki nośnej o konstrukcji spawanej z rury Φ 159 x 10,0 mm wraz z markami bocznymi montażowymi i łącznikami do montażu kratownic w ilości 8 szt.

Wymagania dodatkowe:

- *zastosowane do remontu materiały konstrukcyjne , łączniki śrubowe , łączniki sprężane typu Huck Bolt oraz materiały spawalnicze muszą posiadać atesty lub świadectwa jakości ,*
- *klasa wadliwości złączy spawanych musi być zgodna z normą PN-M-69008*
- *wyremontowane elementy konstrukcyjne, podzespoły i części muszą być zabezpieczone antykorozyjnie lakierem chlorokauczukowym lub epoksydowym.*

2. Remont konstrukcji wsporczej wraz z pokładem sitowym.

Remont przesiewacza Liwell 2,5 x 7,56, polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- listew dociskowych maty sitowe (dolnych i górnych) jako płaskowniki , gat. 20G.

Remont przesiewacza WK1 2,2 x 4,0 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- podłużnic środkowych jako konstrukcji spawanej z płaskowników St3S,
- podłużnic bocznych jako konstrukcji spawanej z kątowników St3S,
- sita perforowanego , segmentowego jako konstrukcji spawanej z blachy 18G2A gr. 20 mm wraz z uźebrowaniem , wymiar oczka s = 200 x 200 mm

Remont przesiewacza WK1 1,8 x 4,5 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- podłużnic środkowych jako konstrukcji spawanej z płaskowników St3S,
- podłużnic bocznych jako konstrukcji spawanej z kątowników St3S,
- wykonanie wsporników do klinowania pokładu sit z kątowników St3S.

Remont przesiewacza WK1 1,5 x 4,0 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- podłużnic środkowych jako konstrukcji spawanej z płaskowników St3S,
- podłużnic bocznych jako konstrukcji spawanej z kątowników St3S,
- wykonanie wsporników do klinowania pokładu sit z kątowników St3S.

Remont przesiewacza WP1 1,5 x 5,5 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- podłużnic środkowych jako konstrukcji spawanej z płaskowników St3S,
- podłużnic bocznych jako konstrukcji spawanej z kątowników St3S,
- wykonanie wsporników do klinowania pokładu sit z kątowników St3S.

Remont przesiewacza WP2 1,5 x 5,5 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- podłużnic środkowych pokładu dolnego jako konstrukcji spawanej z płaskowników St3S,
- podłużnic bocznych pokładu dolnego jako konstrukcji spawanej z kątowników St3S,
- podłużnic bocznych pokładu górnego jako konstrukcji spawanej z kątowników St3S,
- wykonanie stelaży sit samonośnych pokładu górnego jako konstrukcji spawanej z płaskowników St3S
- wykonanie wsporników do klinowania sit pokładu górnego z kątowników St3S.

Remont przesiewacza WP2 2,2 x 5,0 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- podłużnic środkowych pokładu dolnego jako konstrukcji spawanej z płaskowników St3S,
- podłużnic bocznych pokładu dolnego jako konstrukcji spawanej z kątowników St3S,
- podłużnic bocznych pokładu górnego jako konstrukcji spawanej z kątowników St3S,
- wykonanie stelaży sit samonośnych pokładu górnego jako konstrukcji spawanej z płaskowników St3S
- wykonanie wsporników do klinowania sit pokładu górnego z kątowników St3S.

Remont przesiewacza PWE1 1,4 x 4,0 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- podłużnic środkowych jako konstrukcji spawanej z ceowników UNP , gat. St3S,
- podłużnic bocznych jako konstrukcji spawanej z kątowników St3S,
- wykonanie wsporników do klinowania pokładu sit z kątowników St3S.

Remont przesiewacza PWE1 2,2 x 5,0 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- podłużnic środkowych jako konstrukcji spawanej z płaskowników St3S,
- podłużnic bocznych jako konstrukcji spawanej z kątowników St3S,
- wykonanie wsporników do klinowania pokładu sit z kątowników St3S.

Remont przesiewacza PWE1 2,0 x 5,0 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

Przetarg nr 109/09

- podłużnic środkowych jako konstrukcji spawanej z ceowników UNP , gat. St3S,
- podłużnic bocznych jako konstrukcji spawanej z kątowników St3S,
- wykonanie wsporników do klinowania pokładu sit z kątowników St3S.

Remont przesiewacza PWE1 2,0 x 4,0 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- podłużnic środkowych jako konstrukcji spawanej z ceowników UNP , gat. St3S,
- podłużnic bocznych jako konstrukcji spawanej z kątowników St3S,
- wykonanie wsporników do klinowania pokładu sit z kątowników St3S.

Remont przesiewacza PWE1 2,2 x 4,5 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- podłużnic bocznych jako konstrukcji spawanej z kątowników St3S,
- wykonanie wsporników do klinowania pokładu sit z kątowników St3S.

Remont przesiewacza PWP1 1,5 x 4,5 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- wykonanie stelaży sit samonośnych jako konstrukcji spawanej z płaskowników St3S
- podłużnic bocznych jako konstrukcji spawanej z kątowników St3S,
- wykonanie wsporników do klinowania pokładu sit z kątowników St3S.

Remont przesiewacza PWE2 1,5 x 4,0 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- podłużnic środkowych pokładu dolnego jako konstrukcji spawanej z płaskowników St3S,
- podłużnic bocznych pokładu dolnego jako konstrukcji spawanej z kątowników St3S,
- podłużnic bocznych pokładu górnego jako konstrukcji spawanej z kątowników St3S,
- podłużnic środkowych pokładu dolnego jako konstrukcji spawanej z płaskowników St3S,
- wykonanie wsporników do klinowania pokładu sit z kątowników St3S.

Remont rzeszota przesiewacza PWE2 1,5 x 4,5 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- podłużnic środkowych pokładu dolnego jako konstrukcji spawanej z płaskowników St3S,
- podłużnic bocznych pokładu dolnego jako konstrukcji spawanej z kątowników St3S,
- podłużnic bocznych pokładu górnego jako konstrukcji spawanej z kątowników St3S,
- wykonanie stelaży sit samonośnych jako konstrukcji spawanej z płaskowników St3S
- wykonanie wsporników do klinowania pokładu sit z kątowników St3S.

Remont przesiewacza PWE2 1,8 x 6,0 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- podłużnic środkowych pokładu dolnego jako konstrukcji spawanej z płaskowników St3S,
- podłużnic bocznych pokładu dolnego jako konstrukcji spawanej z kątowników St3S,
- podłużnic bocznych pokładu górnego jako konstrukcji spawanej z kątowników St3S,
- podłużnic środkowych pokładu dolnego jako konstrukcji spawanej z płaskowników St3S,
- wykonanie wsporników do klinowania pokładu sit z kątowników St3S.

Remont przesiewacza PWE2 2,2 x 4,5 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- podłużnic środkowych pokładu dolnego jako konstrukcji spawanej z płaskowników St3S,
- podłużnic bocznych pokładu dolnego jako konstrukcji spawanej z kątowników St3S,
- podłużnic bocznych pokładu górnego jako konstrukcji spawanej z kątowników St3S,

- wykonanie stelaży sit samonośnych jako konstrukcji spawanej z płaskowników St3S
- wykonanie wsporników do klinowania pokładu sit z kątowników St3S.

Remont przesiewacza PWE2 2,2 x 5,0 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- podłużnic środkowych pokładu dolnego jako konstrukcji spawanej z płaskowników St3S,
- podłużnic bocznych pokładu dolnego jako konstrukcji spawanej z kątowników St3S,
- podłużnic bocznych pokładu górnego jako konstrukcji spawanej z kątowników St3S,
- podłużnic środkowych pokładu dolnego jako konstrukcji spawanej z płaskowników St3S,
- wykonanie wsporników do klinowania pokładu sit z kątowników St3S.

Remont przesiewacza PZ 3090 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- podłużnic środkowych pokładu jako konstrukcji spawanej z płaskowników oraz ceowników UNP , gat. St3S,
- podłużnic bocznych pokładu jako konstrukcji spawanej z kątowników St3S,
- podłużnic bocznych pokładu górnego jako konstrukcji spawanej z kątowników St3S,
- wykonanie listew kątowych giętych z blachy St3S do napinania pokładu sit gumowych

Remont przesiewacza PWP 1 2,6 x 5,25 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- kratownicy sita o konstrukcji spawanej,
- łącznika prostego-obróbka skrawaniem,
- listew dociskowych o konstrukcji spawanej

Remontu przesiewacza PWP 1 2,2 x 5,25 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- podłużnic sit kołkowanych,

Remont przesiewacza PWP 1 2,6 x 4,5 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- listew dociskowych-konstrukcja spawana,
- obejm klinów dociskowych- konstrukcja spawana,
- klinów dociskowych-konstrukcja spawana,
- podłużnic sit stalowych-konstrukcja spawana.

Remont przesiewacza PWE - 3,0 x 6,0 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- podłużnic sit kołkowych-konstrukcja spawana,

Remont przesiewacza PWK 2,4x 6,3 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- podłużnic sit stalowych-konstrukcja spawana.

Remont przesiewacza PWE 2- 2,4x 4,8 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- środkowej podpory sit o konstrukcji spawanej,
- skrajnej podpory sit o konstrukcji spawanej.

Remont przesiewacza PWE 1 1,4x 4,0 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- podłużnicy o konstrukcji spawanej i tulejami z gwintem x 18 szt.
- ramka sita pionowego o konstrukcji spawanej z kątowników,

Remont przesiewacza WK 1- 1,5x4,5 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- ramka sita modułowego.

Wymagania dodatkowe:

- *zastosowane do remontu materiały konstrukcyjne , łączniki śrubowe , łączniki sprężane typu Huck Bolt oraz materiały spawalnicze muszą posiadać atesty lub świadectwa jakości ,*
- *klasa wadliwości złączy spawanych musi być zgodna z normą PN-M-69008.*
- *wyremontowane elementy konstrukcyjne , podzespoły i części muszą być zabezpieczone antykorozyjnie lakierem chlorokauczukowym lub epoksydowym.*

3. Remont napędów bezwładnościowych przesiewaczy i podajników.

Remont 1 kompletu napędu bezwładnościowego przesiewacza Liwell 2,5x7,56 polega na:

- wymianie 2 szt. łożysk 223 28 CCKJ/W33A15 – SKF,
- wymianie 2 szt. tulei łożyskowych AHX 2328 – SKF,
- wymianie 2 szt. łożysk 222 36 CCK/W33 C3 – SKF,
- wymianie 2 szt. tulei łożyskowych AHX 2236 – SKF,
- regeneracji 4 szt. opraw łożyskowych i 1 szt. wału mimośrodowego,
- regeneracji 4 kpl. uszczelnień labiryntowych,
- regeneracja kanałów smarowniczych.

Remont 1 kompletu napędu bezwładnościowego przesiewacza WK1 2,2 x 4,0 polega na:

- wymianie 2 szt. łożysk 223 34 EMC3 – SKF,
- regeneracji 2 szt. opraw łożyskowych i 1 szt. wału z obciążnikami,
- regeneracji 2 kpl. uszczelnień labiryntowych,
- regeneracja kanałów smarowniczych.

Remont 1 kompletu napędu bezwładnościowego przesiewacza WK1 1,8 x 4,5 polega na:

- wymianie 2 szt. łożysk 223 30 EMC3 – SKF,
- regeneracji 2 szt. opraw łożyskowych i 1 szt. wału z obciążnikami,
- regeneracji 2 kpl. uszczelnień labiryntowych,
- regeneracja kanałów smarowniczych.

Remont 1 kompletu napędu bezwładnościowego przesiewacza WK1 1,5 x 4,0 polega na:

- wymianie 2 szt. łożysk 223 32 EMC3 – SKF,
- regeneracji 2 szt. opraw łożyskowych i 1 szt. wału z obciążnikami,
- regeneracji 2 kpl. uszczelnień labiryntowych,
- regeneracja kanałów smarowniczych.

Remont 1 kompletu napędu bezwładnościowego przesiewaczy: WP1 1,5 x 5,5; WP2 1,5 x 5,5; WP2 2,2 x 5,0, polega na:

- wymianie 2 szt. łożysk 223 22K – SKF,
- wymianie 2 szt. tulei łożyskowych AH 2322 – SKF,

Przetarg nr. 109/09

„Remonty maszyn i urządzeń przeróbki mechanicznej węgla dla potrzeb Zakładów Górniczych w Południowym Koncernie Węglowym S.A. przeprowadzane poza ruchem zakładu górniczego”.

- wymianie 2 szt. łożysk NU 2322EMC3 – SKF,
- regeneracji 4 szt. gniazd łożyskowych ,
- regeneracji czopów 2 szt. wałów z obciążnikami,
- regeneracja kół zębatach,
- wymiana uszczelnień typu Simmer'a,
- regeneracji koła pasowego.

Remont 1 kompletu napędu bezwładnościowego przesiewacza PWE1 1,4 x 4,0 polega na:

- wymianie 2 szt. łożysk 223 20-E1.T41.A – FAG,
- regeneracji 2 szt. opraw łożyskowych i 1 szt. wału z obciążnikami,
- regeneracji 2 kpl. uszczelnień labiryntowych,
- regeneracja kanałów smarowniczych.

Remont 1 kompletu napędu bezwładnościowego przesiewaczy: PWE1 2,2 x 5,0; PWE2 1,8 x 6,0; PWE2 2,2 x 4,5; PWE2 2,2 x 5,0 polega na:

- **remontie 2 szt. wibratorów** w zakresie:
 - wymiana 4 szt. łożysk NU 2322 EM C3 – SKF,
 - wymiana 4 szt. pierścieni kątowych HJ 2322E – SKF,
 - regeneracja 2 szt. opraw łożyskowych i 2 szt. wałów,
- **regeneracji 1 szt. wału łączącego** w zakresie:
 - regeneracja sworzni sprzęgłowych i centrujących,
 - wymiana 2 szt. łożysk centrujących 22205,
 - wymiana 6 szt. gumowych tulei podatnych,
 - wymiana 4 szt. pierścieni osadczych.
- **regeneracji 2 szt. łączników sprzęgłowych** w zakresie:
 - regeneracja gniazd podatnych pierścieni sprzęgłowych,
 - regeneracja gniazd łożysk centrujących.

Remont 1 kompletu napędu bezwładnościowego przesiewaczy: PWE1 2,0 x 5,0; PWE1 2,2 x 4,5; PWE2 1,5 x 4,0; PWE2 1,5 x 4,5 polega na:

- **remontie 2 szt. wibratorów** w zakresie:
 - wymiana 4 szt. łożysk NU 2320 EM C3 – SKF,
 - wymiana 4 szt. pierścieni kątowych HJ 2320E – SKF,
 - regeneracja 2 szt. opraw łożyskowych i 2 szt. wałów,
- **regeneracji 1 szt. wału łączącego** w zakresie:
 - regeneracja sworzni sprzęgłowych i centrujących,
 - wymiana 2 szt. łożysk centrujących 22205,
 - wymiana 6 szt. gumowych tulei podatnych,
 - wymiana 4 szt. pierścieni osadczych.
- **regeneracji 2 szt. łączników sprzęgłowych** w zakresie:
 - regeneracja gniazd podatnych pierścieni sprzęgłowych,
 - regeneracja gniazd łożysk centrujących.

Remont 1 kompletu napędu bezwładnościowego przesiewacza PWE1 2,0 x 4,0 polega na:

- wymianie 2 szt. łożysk 223 22-E1.T41.A – FAG,
- regeneracji 2 szt. opraw łożyskowych i 1 szt. wału z obciążnikami,
- regeneracji 2 kpl. uszczelnień labiryntowych,
- regeneracja kanałów smarowniczych.

Remont 1 kompletu napędu bezwładnościowego przesiewacza PWP1 1,5 x 4,5 polega na:

- **remontie 2 szt. wibratorów** w zakresie:
 - wymiana 4 szt. łożysk NU 2316 EM C3 – SKF,
 - wymiana 4 szt. pierścieni kątowych HJ 2316E – SKF,
 - regeneracja 2 szt. opraw łożyskowych i 2 szt. wałów,
- **regeneracji 1 szt. wału łączącego** w zakresie:
 - regeneracja sworzni sprzęgłowych i centrujących,
 - wymiana 2 szt. łożysk centrujących 22205,
 - wymiana 6 szt. gumowych tulei podatnych,
 - wymiana 4 szt. pierścieni osadczych.
- **regeneracji 2 szt. łączników sprzęgłowych** w zakresie:
 - regeneracja gniazd podatnych pierścieni sprzęgłowych,
 - regeneracja gniazd łożysk centrujących.

Remont 1 kompletu napędu bezwładnościowego przesiewacza PZ 3090 polega na:

- **remontie 2 szt. wibratorów** w zakresie:
 - wymiana 4 szt. łożysk NUJ 2330 EM C3 – SKF,
 - wymiana 4 szt. pierścieni kątowych HJ 2330E – SKF,
 - regeneracja 2 szt. opraw łożyskowych i 2 szt. wałów,
- **regeneracji 1 szt. wału łączącego** w zakresie:
 - regeneracja sworzni sprzęgłowych i centrujących,
 - wymiana 2 szt. łożysk 22206,
 - wymiana 6 szt. gumowych tulei podatnych,
 - wymiana 4 szt. pierścieni osadczych.
- **regeneracji 2 szt. łączników sprzęgłowych** w zakresie:
 - regeneracja gniazd podatnych pierścieni sprzęgłowych,
 - regeneracja gniazd pod łożyska centrujące.

Remont 1 kompletu napędu bezwładnościowego podajnika PWB-8 polega na:

- wymianie 4 szt. łożysk 223 14C3 – SKF,
- regeneracji 4 szt. opraw łożyskowych,
- regeneracji czopów 2 szt. wałów z obciążnikami,
- regeneracji kół zębatach,
- wymiana pierścieni uszczelniających.

Remont 1 kompletu napędu bezwładnościowego podajników PWB-10 ; MIFAMA 80-10 polega na:

- wymianie 4 szt. łożysk 223 20C3 – SKF,
- regeneracji 4 szt. opraw łożyskowych,
- regeneracji czopów 2 szt. wałów z obciążnikami,
- regeneracji kół zębatach,
- wymianie pierścieni uszczelniających.

Remont 1 kompletu napędu bezwładnościowego podajnika WPT 2,6 polega na:

- wymianie 4 szt. łożysk 223 14C3 – SKF,
- regeneracji 4 szt. opraw łożyskowych,
- regeneracji czopów 2 szt. wałów z obciążnikami,
- wymiana pierścieni uszczelniających

Remont 1 kompletu napędów bezwładnościowych przesiewacza PWP 1 2,6 x 5,25 , PWP 1 2,6 x 4,5 , PWE 2 2,4 x 4,8 polega na:

- wymianie łożysk SKF NU 2322 EM C3 – 2 szt. , pierścieni kątowych HJ 2322E – 2 szt.,
- regeneracji oprawy łożyskowej i wału wibratora, przegląd kanałów smarnych.
- Remont 1 kompletu wału łączącego polega na:
- regeneracji wału łączącego,
- regeneracji łączników x 2 szt.,
- wymianie łożysk 22205x2 szt. , tulei podatnych gumowych x6 szt. i pierścieni osadczych x4 szt.

Remont 1 kompletu napędów bezwładnościowych przesiewacza PWE 3,0 x 6,0 polega na

- wymianie łożysk SKF NU 2330 EM C3 – 2 szt. , pierścieni kątowych HJ 2330E – 2 szt.,
- regeneracji oprawy łożyskowej i wału wibratora, przegląd kanałów smarnych,
- Remont 1 kompletu wału łączącego polega na:
- regeneracji wału łączącego,
- regeneracji łączników x 2 szt.,
- wymianie łożysk 22206x2 szt. , tulei podatnych gumowych x6 szt. i pierścieni osadczych x 4 szt.
- Remont 1 kompletu wału napędowego polega na:
- wymianie łożysk wału napędowego SKF 2215 x 2szt.,
- regeneracji opraw łożyskowych , wału, koła pasowego.

Remont 1 kompletu napędów bezwładnościowych przesiewaczy PWK 1 2,4 x 6,3 i WK1 2,2 x 4,0 polega na:

- wymianie łożysk SKF 22334 EM C3 – 2 szt.,
- regeneracji oprawy łożyskowej , przegląd kanałów smarnych.
- Remont 1 kompletu wału napędowego polega na:
- wymianie łożysk wału napędowego SKF 22215 x 2szt.,
- regeneracji opraw łożyskowych , wału, koła pasowego.

Remont 1 kompletu napędów bezwładnościowych przesiewaczy PWE – 1,4 x 4,0 i PWP 1 1,5 x 4,5 polega na:

- wymianie łożysk SKF NU 2316 EM C3 – 2 szt. , pierścieni kątowych HJ 2316E – 2 szt.,
- regeneracji oprawy łożyskowej i wału wibratora, przegląd kanałów smarnych.
- Remont 1 kompletu wału łączącego polega na:
- regeneracji wału łączącego,
- regeneracji łączników x 2 szt.,
- wymianie łożysk 22205x2 szt. , tulei podatnych gumowych x6 szt. i pierścieni osadczych x4 szt.

Wymagania dodatkowe:

- *zastosowane do remontu materiały konstrukcyjne , łożyska , łączniki śrubowe oraz materiały pomocnicze muszą posiadać atesty lub świadectwa jakości,*
- *wyremontowane elementy konstrukcyjne , podzespoły i części muszą być zabezpieczone antykorozyjnie lakierem chlorokauczukowym lub epoksydowym.*

Zadanie II – Wzbogacalniki:

1. Zakres remontu wzbogacalnika zawieszinowego dwuproduktowego Disa 2 - 3000/4600 obejmuje:

Remont kompletnego układu wygarniacza koncentratu w zakresie:

- wykonanie konstrukcji wygarniacza jako konstrukcji spawanej , stal 18G2A,
- regeneracja 2 szt. opraw łożyskowych,
- regeneracja 2 kpl. uszczelnień labiryntowych,
- wymiana łożysk 2 szt. łożysk tocznych,
- udrożnienie kanałów smarowniczych,
- regeneracja 2 szt. czopów łożyskowych,
- regeneracja 1 szt. czopa sprzęgłowego wraz z wykonaniem połączenia wpustowego,
- wymiana 1 kpl. sprzęgieł łańcuchowych,
- remont przekładni ślimakowej ($i = 1 : 50$)
- remont przekładni pasowej wraz z wymianą pasów klinowych (3 szt. AH 1800),
- wymiana zgrzebel wygarniających wraz z cięgnami i tulejami ochronnymi.

Remont zespołu koła wynoszącego w zakresie:

- wykonanie kompletnego koła wynoszącego $\varnothing 4600/\varnothing 3400$ mm, wykonanego jako konstrukcja spawana i skręcana , stal S355J2G3 (18G2A),
- wykonanie kompletnego koła wynoszącego $\varnothing 4800/ \varnothing 3600$ mm ,wykonanego jako konstrukcja spawana i skręcana , stal S355J2G3 (18G2A),
- wykonanie rusztu prętowego o konstrukcji spawanej,
- wykonanie pierścieni uszczelniających ,segmentowych o konstrukcji spawanej,
- remont układu prowadnika uchylnego w zakresie wymiany bieżnika gumowego x 2szt., łożyska SKF 6312 x 2 szt. ,regeneracji piasty x 4 szt., gniazd i sworzni x 4 szt., opraw łożyskowych x 2 szt., wałków x 2szt., wymiany uszczelnień.,
- remont zespołu prowadnika bocznego w zakresie wymiany bieżnika gumowego x 1szt., łożyska SKF 6312 x 1 szt. ,regeneracji piasty x 2 szt., gniazd i sworzni x 2 szt., oprawy łożyskowej x 1 szt., wałka x 1 szt., wymiany uszczelnień.,
- regeneracja koła napędowego $\varnothing 1500$ x 1100 wraz z wykonaniem metodą wulkanizacji bieżni gumowej ; $g = 30$ mm wraz z bieżnikiem „Caro”
- remont łożyskowania koła napędowego wraz z wymianą łożysk ,
- **remont przekładni łańcuchowej ; $p = 2$ ” ; $i = 2,24$, w zakresie:**
 - wymiana 2 szt. kół łańcuchowych ,
 - wymiana łańcucha rolkowego ISO 32B-2 , długość $L = 5,0$ mb
- **remont przekładni zębatej WT 800 ; $i = 106$ w zakresie:**
 - wymiana łożysk,
 - wymiana uszczelnień,
 - regeneracja czopów oraz gniazd łożyskowych,
- wymiana taśmy napędowej $B = 1000$ mm ; $L = 18,0$ mb ; $g = 15$ mm

Wymagania dodatkowe:

- *zastosowane do remontu materiały konstrukcyjne , łożyska , łączniki śrubowe oraz materiały pomocnicze muszą posiadać atesty lub świadectwa jakości,*
- *wyremontowane elementy konstrukcyjne , podzespoły i części muszą być zabezpieczone antykorozyjnie lakierem chlorokauczukowym lub epoksydowym.*

2. **Zakres remontu osadzarki miałowej – dwułożowa G-2 x 2500 / 7400 x 4000 firmy Allmineral obejmuje:**

Remont zaworu obrotowego DN 200 w zakresie:

- regeneracja korpusu zaworu,
- wymiana wykładziny w cylindrze górnym i dolnym,
- regeneracja pokryw cylindrów wraz z gniazdami łożyskowymi,
- regeneracja tłoków obrotowych wraz z wymianą powłoki (1H18N9T),
- wymiana uszczelnień labiryntowych,
- wymiana wałów tłoków obrotowych,
- regeneracja mechanizmu regulacji ,
- wymiana 4 szt. łożysk 2210 lub 222 10 W33 (SKF),
- regeneracja sprzęgieł oponowych.

Remont łoża roboczego osadzarki w zakresie:

- wykonanie 1 szt. segmentu sitowego: stelaż – materiał 18G2A; sito perforowane – grubość 3mm, perforacja $\varnothing 12/60^\circ$ zgodnie z PN-76/M-94060 – materiał 1H18N9T,
- wykonanie 1 kpl. progu odbioru produktów w zakresie:
- wykonanie konstrukcji progu – materiał 18G2A wraz z sitem perforowanym - grubość 3mm, perforacja $\varnothing 12/60^\circ$ zgodnie z PN-76/M-94060 – materiał 1H18N9T,
- wykonanie zawieradła progu – materiał 18G2A wraz z prowadnicami – materiał 1H18N9T
- wykonanie 1 kpl. wału napędowego zawieradła progu wraz z 2 kpl. łożysk ślizgowych,

Wymagania dodatkowe:

- *zastosowane do remontu materiały konstrukcyjne , łączniki śrubowe , oraz materiały spawalnicze muszą posiadać atesty lub świadectwa jakości ,*
- *klasa wadliwości złączy spawanych musi być zgodna z normą PN-M-69008,*
- *wyremontowane elementy konstrukcyjne , podzespoły i części muszą być zabezpieczone antykorozyjnie lakierem chlorokauczukowym lub epoksydowym.*

Zadanie III - Przenośniki kbelkowe:

1. Zakres remontu przenośnika kbelkowego B-800/400 firmy Allmineral, obejmuje:

Wykonanie łańcucha kbelkowego wg PN-G-46740 w zakresie:

- wykonanie kbelków ze stali 20G z sitem odwadniającym wg PN-76/M-94060 wykonanym ze stali 1H18N9T o grubości 3mm),
- wykonanie łubków, ze stali 40 H (ulepszanych cieplnie)
- wykonanie osi łączących L=1070, ze stali 40 H (ulepszanych cieplnie)
- wykonanie pierścieni zabezpieczających, ze stali 40 H (ulepszanych cieplnie)
- scalanie łańcucha w odcinki 5-cio segmentowe,

Remont łańcucha kbelkowego wg PN-G-46740 (kbelki z sitem odwadniającym

wg PN-76/M-94060 wykonany ze stali 1H18N9T o grubości 3mm) w zakresie:

- wymiana łubków, ze stali 40 H (ulepszanych cieplnie)
- wymiana osi łączących L=1070, ze stali 40 H (ulepszanych cieplnie)
- wymiana pierścieni zabezpieczających, ze stali 40 H (ulepszanych cieplnie)
- wymiana blachy bocznej kbelka, ze stali 20G
- regeneracja – napawanie materiałem trudnościeralnym krawędzi natarcia kbelka.

Remont gwiazdy napędowej w zakresie:

- regeneracja 2 szt. czopów łożyskowych,
- regeneracja 1 szt. czopa osadzenia koła łańcuchowego wraz z połączeniem wpustowym,
- regeneracja - napawanie powierzchni roboczych gwiazdy materiałem trudnościeralnym,
- regeneracja 2 szt. opraw łożyskowych,
- wymiana 2 szt. łożysk 232 32CK/W33 + H2332 i 2 kpl. uszczelnień labiryntowych

Remont gwiazdy zwrotnej w zakresie:

- regeneracja 2 szt. czopów łożyskowych,
- regeneracja 2 szt. tulei ochronnych osi,
- regeneracja - napawanie powierzchni roboczych gwiazdy materiałem trudnościeralnym,
- regeneracja 2 szt. korpusów dławicowych,
- regeneracja 2 szt. opraw łożyskowych,
- wymiana 2 szt. łożysk 222 20 (SKF) i pakunków uszczelnień dławicowych

Wymagania dodatkowe:

- *zastosowane do remontu materiały konstrukcyjne, łączniki śrubowe, oraz materiały spawalnicze muszą posiadać atesty lub świadectwa jakości,*
- *wyremontowane elementy konstrukcyjne, podzespoły i części muszą być zabezpieczone antykorozyjnie lakierem chlorokauczukowym lub epoksydowym.*

Zadanie IV - Przenośniki taśmowe:

1. Zakres remontu przenośników taśmowych obejmuje:

Remont bębna napędowego Ø 400 x 1400 mm w zakresie:

- wymianę 2 szt. łożysk 222 20 W33 (SKF),
- regenerację 2 szt. opraw łożyskowych,
- regeneracja 2 kpl. uszczelnień labiryntowych,
- regenerację 1 szt. wału Ø100 x 2150 , gat. St5,
- regenerację 1kpl. sprzęgła podatnego-palcowego Ø300,
- gumowanie płaszczka metodą wulkanizacji ; g = 15 mm ; rodzaj bieżnika: „Caro”
- wymiana płaszczka ; grubość g =10 mm ; materiał: St3S lub R35.

Remont bębna napędowego Ø 500 x 1400 mm w zakresie:

- wymianę 2 szt. łożysk 222 20 W33 (SKF),
- regenerację 2 szt. opraw łożyskowych,
- regeneracja 2 kpl. uszczelnień labiryntowych,
- regenerację 1 szt. wału Ø100 x 2150 , gat. St5,
- regenerację 1kpl. sprzęgła podatnego-palcowego Ø400,
- gumowanie płaszczka metodą wulkanizacji ; g = 15 mm ; rodzaj bieżnika: „Caro”
- wymiana płaszczka ; grubość g =10 mm ; materiał: St3S lub R35.

Remont bębna napędowego Ø 600 x 1400 mm w zakresie:

- wymianę 2 szt. łożysk 222 26 W33 (SKF),
- regenerację 2 szt. opraw łożyskowych,
- regeneracja 2 kpl. uszczelnień labiryntowych,
- regenerację 1 szt. wału Ø130 x 2200 , gat. St5,
- regenerację 1kpl. sprzęgła podatnego-palcowego Ø500,
- gumowanie płaszczka metodą wulkanizacji ; g = 15 mm ; rodzaj bieżnika: „Caro”
- wymiana płaszczka ; grubość g =14 mm ; materiał: St3S lub R35.

Remont bębna napędowego Ø 800 x 1400 mm w zakresie:

- wymianę 2 szt. łożysk 222 28 W33 (SKF),
- regenerację 2 szt. opraw łożyskowych,
- regeneracja 2 kpl. uszczelnień labiryntowych,
- regenerację 1 szt. wału Ø140 x 2250 , gat. St5,
- regenerację 1kpl. sprzęgła podatnego-palcowego Ø 600,
- gumowanie płaszczka metodą wulkanizacji ; g = 15 mm ; rodzaj bieżnika: „Caro”
- wymiana płaszczka ; grubość g =16 mm ; materiał: St3S lub R35.

Remont bębna napędowego Ø 600 x 1600 mm w zakresie:

- wymianę 2 szt. łożysk 223 16 W33 (SKF),
- regenerację 2 szt. opraw łożyskowych,
- regeneracja 2 kpl. uszczelnień labiryntowych,
- regenerację 1 szt. wału Ø130 x 2450 , gat. St5,
- regenerację 1kpl. sprzęgła podatnego-palcowego Ø 500,
- gumowanie płaszczka metodą wulkanizacji ; g = 15 mm ; rodzaj bieżnika: „Caro”
- wymiana płaszczka ; grubość g =16 mm ; materiał: St3S lub R35.

Remont bębna zwrotnego , kierunkowego , obciążnikowego Ø 400 x 1400 mm w zakresie:

- wymianę 2 szt. łożysk 222 16 W33 (SKF),
- regenerację 2 szt. opraw łożyskowych,
- regeneracja 2 kpl. uszczelnień labiryntowych,
- regenerację 1 szt. wału Ø80 x 1650 , gat. St5,
- wymiana płaszczka ; grubość g =10 mm ; materiał: St3S lub R35.

Remont bębna zwrotnego , kierunkowego , obciążnikowego Ø 500 x 1400 mm w zakresie:

- wymianę 2 szt. łożysk 222 20 W33 (SKF),
- regenerację 2 szt. opraw łożyskowych,
- regeneracja 2 kpl. uszczelnień labiryntowych,
- regenerację 1 szt. wału Ø100 x 1650 , gat. St5,
- wymiana płaszczka ; grubość g =10 mm ; materiał: St3S lub R35.

Remont bębna zwrotnego , kierunkowego , obciążnikowego Ø 600 x 1400 mm w zakresie:

- wymianę 2 szt. łożysk 222 26 W33 (SKF),
- regenerację 2 szt. opraw łożyskowych,
- regeneracja 2 kpl. uszczelnień labiryntowych,
- regenerację 1 szt. wału Ø130 x 1650 , gat. St5,
- wymiana płaszczka ; grubość g =14 mm ; materiał: St3S lub R35.

Remont bębna zwrotnego , kierunkowego , obciążnikowego Ø 800 x 1400 mm w zakresie:

- wymianę 2 szt. łożysk 222 28 W33 (SKF),
- regenerację 2 szt. opraw łożyskowych,
- regeneracja 2 kpl. uszczelnień labiryntowych,
- regenerację 1 szt. wału Ø140 x 1650 , gat. St5,
- wymiana płaszczka ; grubość g =16 mm ; materiał: St3S lub R35.

Remont bębna zwrotnego , kierunkowego , obciążnikowego Ø 600 x 1600 mm w zakresie:

- wymianę 2 szt. łożysk 223 16 W33 (SKF),
- regenerację 2 szt. opraw łożyskowych,
- regeneracja 2 kpl. uszczelnień labiryntowych,
- regenerację 1 szt. wału Ø130 x 2450 , gat. St5,
- wymiana płaszczka ; grubość g =16 mm ; materiał: St3S lub R35.

Wymagania dodatkowe:

- *zastosowane do remontu materiały konstrukcyjne , łączniki śrubowe , oraz materiały spawalnicze muszą posiadać atesty lub świadectwa jakości ,*
- *klasa wadliwości złączy spawanych musi być zgodna z normą PN-M-69008,*
- *wyremontowane elementy konstrukcyjne , podzespoły i części muszą być zabezpieczone antykorozyjnie lakierem chlorokauczukowym lub epoksydowym.*

Zadanie V - Wirówki odwadniające:

1. Zakres remontu wirówki EBR-42 oraz EBW – 42 obejmuje:

Regenerację wirnika rozrutowego Ø 1250 w zakresie:

- napawanie zużytych powierzchni obręczy wirnika,
- wymiana 8 szt. żeber – kostek 90x70x145 mm,
- obróbka skrawaniem powierzchni napawanych i montażowych,
- pokrycie powierzchni narażonych na ścieranie wykładziną ceramiczną KALOCEN lub CHESTER,
- regeneracja połączeń gwintowanych,
- kontroli geometrii i wyważenia po regeneracji,
- wykonanie 8 kpl. zgarniaczy wirnika centralnego , materiał: stal 20G z napawaniem krawędzi zgarniającej EN 400

Remont napędu wirówki w zakresie:

Remont przekładni planetarnej , w zakresie:

- wymiana zestawu łożysk,
- wymiana zestawu uszczelnień,
- regeneracja 2 szt. wałów napędowych,
- regeneracja zespołu kół satelitarnych,
- regeneracja kół zębatych obiegowych,
- regeneracja zespołu koła zębatego centralnego,

Regeneracja układu smarowania przekładni , w zakresie:

- regeneracja zespołu pompy olejowej,
- wymiana wkładu filtra olejowego,
- regeneracja połączeń przewodów olejowych wraz wymianą uszczelnień,

Remont przekładni pasowej , w zakresie:

- wymiana zespołu 6 szt. pasów klinowych
- regeneracja kół pasowych.

2. Zakres remontu wirówki HTS-40 obejmuje:

Regenerację wirnika w zakresie:

- regeneracja elementów konstrukcyjnych wirnika materiałem trudnościeralnym 60 HRC
- wykonanie osłony ceramicznej powierzchni narażonej na ścieranie materiałem Kalocer gr. 8,0 mm
- regeneracja zgarniaczy wirnika centralnego z materiału S355J2G3 i pokrycie materiałem trudnościeralnym,
- pokrycie powierzchni narażonej na ścieranie lecz niedostępnej środkiem trudnościeralnym Chester.
- kontroli geometrii i wyważenia po regeneracji.

Remont napędu w zakresie:

- wymiana łożysk przekładni obiegowej,
- wymiana uszczelnień
- regeneracja wałów napędowych,
- regeneracja łożysk ślizgowych kół satelitarnych,
- wymiana pasów klinowych,
- regeneracja kół pasowych.

Remont pokrywy stożka w zakresie:

- wykonanie pokrywy stożka o konstrukcji spawanej \varnothing 1608 x 450 x 750 z blachy S355J2G3 gr. 4 mm i wyłożenie od wewnątrz materiałem Kalocer gr. 6,0.
- wykonanie regeneracji pokrywy stożka o konstrukcji j.w. i wyłożenie od wewnątrz materiałem Kalocer gr. 6,0.
- wykonanie pokrywy stożka o konstrukcji spawanej \varnothing 1608 x 1608 x 750 z blachy S355J2G3 gr. 4 mm i wyłożenie od wewnątrz materiałem Kalocer gr. 6,0.
- wykonanie pokrywy stożka o konstrukcji spawanej \varnothing 1608 1608 750 z blachy S355J2G3 gr. 4 mm .

3. Zakres remontu wirówki WOW 1,3 obejmuje:

Remont napędu w zakresie:

- regeneracja zespołu wału napędowego \varnothing 160 x 1200, wraz z wymianą uszczelnień pierścieniami Simrit x 3 szt. polegająca na: przeglądzie , ocenie stanu zużycia i regeneracji elementów zużytych, wymianie łożysk wału napędowego FAG 29328 E P6 x 2 szt., sprężyn talerzowych x 12 szt.,
- regeneracja wibratora polegająca na: wymianie łożysk 22310E.TVB P6 x 4 szt., przegląd , ocena stanu zużycia i regeneracji elementów zużytych ,wymiana pierścieni uszczelniających Simrit x 4 szt., wymiana amortyzatorów \varnothing 30/10x 67 x 2sz., \varnothing 44,4/22x46 x 2 szt., amortyzatora \varnothing 100x 55 x 32 szt., 100x 35 x 6 szt., amortyzatora x 6szt.

Regeneracja rozrzutnika w zakresie:

- wykonanie regeneracji stożka,
- montaż do tarczy roboczej i osiowanie.

Wymagania dodatkowe:

- *zastosowane do remontu materiały konstrukcyjne , łączniki śrubowe , oraz materiały spawalnicze muszą posiadać atesty lub świadectwa jakości ,*
- *klasa wadliwości złączy spawanych musi być zgodna z normą PN-M-69008,*
- *wyremontowane elementy konstrukcyjne , podzespoły i części muszą być zabezpieczone antykorozyjnie lakierem chlorokauczukowym lub epoksydowym.*
- *użyte do remontu wirówki WOW 1,3 materiały muszą być zgodne z DTR: WOW-1,4 AM producenta urządzenia ZUT Wamag Wałbrzych.*

Zadanie VI – Wykładziny trudnościeralne:

1. Zakres remontu roboczych powierzchni, zsuwni, koryt, korpusów i króćców poprzez wykonanie zabezpieczenia wykładzinami trudnościeralnymi obejmuje:

Zabezpieczenie wykładziną bazaltową w zakresie:

- oczyszczenie elementu metodą piaskowania lub śrutowania,
- uzupełnienie ubytków materiałem o własnościach i grubości struktury rodzimej,
- wykonanie zabezpieczenia powierzchni bazaltem o gr min. 30 mm , metodą wylewania lub murowania.

Zabezpieczenie wykładziną z gumy trudnościeralnej w zakresie:

- oczyszczenie elementu metodą piaskowania lub śrutowania,
- uzupełnienie ubytków materiałem o własnościach i grubości struktury rodzimej,
- wykonanie zabezpieczenia powierzchni metodą wulkanizacji do podłoża lub metodą wykładania matami gumowymi warstwą gumy o gr min. 15 mm.

Zabezpieczenie wykładziną poliuretanową w zakresie:

- oczyszczenie elementu metodą piaskowania lub śrutowania,
- uzupełnienie ubytków materiałem o własnościach i grubości struktury rodzimej,
- wykonanie zabezpieczenia powierzchni metodą wylewania klejenia warstwą gumy o gr. min. 15 mm.

Zabezpieczenie wykładziną ceramiczną KALOCER w zakresie:

- oczyszczenie elementu metodą piaskowania lub śrutowania,
- uzupełnienie ubytków materiałem o własnościach i grubości struktury rodzimej,
- wykonanie zabezpieczenia powierzchni metodą klejenia płytek lub kształtek ceramicznych o grubości min. 10 mm.

Zabezpieczenie wykładziną ceramiczną CHESTER w zakresie:

- oczyszczenie elementu metodą piaskowania lub śrutowania,
- uzupełnienie ubytków materiałem o własnościach i grubości struktury rodzimej,
- wykonanie zabezpieczenia powierzchni metodą nakładania kompozytu ceramicznego w formie pasty o grubości warstwy min. 5 mm.

Wymagania dodatkowe:

- *zastosowane do remontu podstawowe materiały trudnościeralne oraz materiały pomocnicze muszą posiadać atesty lub świadectwa jakości.*

Zadanie VII - Inne urządzenia przeróbcze:

1. Remont rekuperatora MR-9

Zakres remontu rekuperatora MR-9 obejmuje:

Remont bębna rekuperatora MR-9 w zakresie:

- wymiana płaszcza ze stali nierdzewnej $g=4\text{mm}$,
- regeneracja pokryw wraz z wymianą 2 szt. łożysk 1222K C3 + 2 szt. tulei H222,
- regeneracja wału wraz z zespołem magnesów,
- regeneracja tulei napędowej,

Remont przekładni ślimakowej, w zakresie:

- regeneracja gniazd łożyskowych oraz wymiana łożysk,
- wymiana uszczelnień,
- wymiana ślimaka,
- wymiana ślimacznicy.

2. Remont podzespołów koparki kołowej typu KWK-106 (ŁWK-103)

Zakres remontu podzespołów koparki kołowej typu KWK-106 (ŁWK-103), obejmuje:

Remont koła czerpakowego, w zakresie:

- regeneracja 8 szt. czerpaków,
- regeneracja wału,
- regeneracja 2 szt. opraw łożyskowych,
- wymiana 2 szt. łożysk (222 32 – 1 szt. + 222 20 – 1 szt.)

Regeneracja gąsienicy jazdy, w zakresie:

- regeneracja gniazd przegubów w segmentach gąsienicy,
- wymiana sworzni łączących segmenty gąsienicy.

Remont zespołu hydraulicznego, w zakresie:

- regeneracja pompy zębatej typ PZ2,
- regeneracja siłownika hydraulicznego,
- wymiana pierścieni uszczelniających typu „O”,
- wymiana 2 szt. manometrów $0 \div 16 \text{ MPa}$,
- wymiana filtra olejowego.

Remont przekładni napędu zawieszonoego koła czerpakowego, w zakresie:

- regeneracja czopów wałków poszczególnych stopni,
- regeneracja gniazd łożyskowych poszczególnych stopni,
- wymiana łożysk,
- wymiana uszczelnień.

3. Remont wałów i wałków do prasy taśmowej Andritz CPF 2200 S7

Zakres remontu wału napinającego (górnny, dolny) gumowanego $\varnothing 410 \times 2400$, obejmuje:

- regenerację czopów pod łożyska,
- wymianę łożysk labiryntów i uszczelnień, łożysko – 22308, uszczelnienie S=10V-ring
- ogumowanie wałka,

Zakres remontu wału napinającego (górnny, dolny) niegumowanego $\varnothing 410 \times 2400$, obejmuje:

- regenerację czopów pod łożyska,
- wymianę łożysk labiryntów i uszczelnień, łożysko – 22308, uszczelnienie S=10V-ring

Zakres remontu wału napinającego (górnym, dolnym) gumowanego Ø 415 x 2400, obejmuje:

- regenerację czopów pod łożyska,
- wymianę łożysk labiryntów i uszczelnień, łożysko – 22122CK, uszczelnienie S=7,5V-ring
- ogumowanie wałka,

Zakres remontu wału napinającego (górnym, dolnym) niegumowanego Ø 415 x 2400, obejmuje:

- regenerację czopów pod łożyska,
- wymianę łożysk labiryntów i uszczelnień, łożysko – 22122CK, uszczelnienie S=7,5V-ring

Zakres remontu wałka regulacyjnego (górnym, dolnym) gumowanego Ø 160 x 2400, obejmuje:

- regenerację czopów pod łożyska,
- wymianę łożysk labiryntów i uszczelnień, łożysko – 20207, uszczelnienie S=6V-ring,
- ogumowanie wałka,

Zakres remontu wałka regulacyjnego (górnym, dolnym) niegumowanego Ø 160 x 2400, obejmuje:

- regenerację czopów pod łożyska,
- wymianę łożysk labiryntów i uszczelnień, łożysko – 20207, uszczelnienie S=6V-ring,

Zakres remontu wałka podpierającego (górnym) gumowanego Ø 110 x 2400, obejmuje:

- regenerację czopów pod łożyska,
- wymianę łożysk labiryntów i uszczelnień, łożysko – 1205, uszczelnienie S= 7V-ring
- ogumowanie wałka,

Zakres remontu wałka podpierającego (górnym) niegumowanego Ø 110 x 2400, obejmuje:

- regenerację czopów pod łożyska,
- wymianę łożysk labiryntów i uszczelnień, łożysko – 1205, uszczelnienie S= 7V-ring

Zakres remontu wałka podpierającego (dolnym) gumowanego Ø 110 x 2400, obejmuje:

- regenerację czopów pod łożyska,
- wymianę łożysk labiryntów i uszczelnień, łożysko – 1205, uszczelnienie uszczelnienie S=2V-ring
- ogumowanie wałka,

Zakres remontu wałka podpierającego (dolnym) niegumowanego Ø 110 x 2400, obejmuje:

- regenerację czopów pod łożyska,
- wymianę łożysk labiryntów i uszczelnień, łożysko – 1205, uszczelnienie S= 7V-ring

Zakres remontu wału przewijającego gumowanego Ø 260 x 2400, obejmuje:

- regenerację czopów pod łożyska,
- wymianę łożysk labiryntów i uszczelnień, łożysko – 22313, uszczelnienie S=10V-ring
- ogumowanie wałka,

Zakres remontu wału przewijającego niegumowanego Ø 260 x 2400, obejmuje:

- regenerację czopów pod łożyska,
- wymianę łożysk labiryntów i uszczelnień, łożysko – 22313, uszczelnienie S=10V-ring

Zakres remontu wału przewijającego gumowanego Ø 315 x 2400, obejmuje:

- regenerację czopów pod łożyska,
- wymianę łożysk labiryntów i uszczelnień, łożysko – 22313, uszczelnienie S=10V-ring

- ogumowanie wałka,

Zakres remontu wału przewijającego niegumowanego Ø 315 x 2400, obejmuje:

- regenerację czopów pod łożyska,
- wymianę łożysk labiryntów i uszczelnień, łożysko – 22313, uszczelnienie S=10V-ring

Zakres remontu wału przewijającego gumowanego Ø 420 x 2400, obejmuje:

- regenerację czopów pod łożyska,
- wymianę łożysk labiryntów i uszczelnień, łożysko – 22313, uszczelnienie S=10V-ring
- ogumowanie wałka,

Zakres remontu wału przewijającego niegumowanego Ø 420 x 2400, obejmuje:

- regenerację czopów pod łożyska,
- wymianę łożysk labiryntów i uszczelnień, łożysko – 22313, uszczelnienie S=10V-ring

Zakres remontu wału przewijającego gumowanego Ø 523 x 2400, obejmuje:

- regenerację czopów pod łożyska,
- wymianę łożysk labiryntów i uszczelnień, łożysko – 22313, uszczelnienie S=10V-ring
- ogumowanie wałka,

Zakres remontu wału przewijającego niegumowanego Ø 523 x 2400, obejmuje:

- regenerację czopów pod łożyska,
- wymianę łożysk labiryntów i uszczelnień, łożysko – 22313, uszczelnienie S=10V-ring

Zakres remontu wału przewijającego gumowanego Ø 710 x 2400, obejmuje:

- regenerację czopów pod łożyska,
- wymianę łożysk labiryntów i uszczelnień, łożysko – 22313, uszczelnienie S=10V-ring
- ogumowanie wałka,

Zakres remontu wału przewijającego niegumowanego Ø 710 x 2400, obejmuje:

- regenerację czopów pod łożyska,
- wymianę łożysk labiryntów i uszczelnień, łożysko – 22313, uszczelnienie S=10V-ring

Zakres remontu wału odwadniającego ażur Ø 1000 x 2400, obejmuje:

- regenerację czopów pod łożyska,
- wymianę łożysk labiryntów i uszczelnień, łożysko – 22313, uszczelnienie S=10V-ring
- ogumowanie wałka,

4. Remont podzespołów przesuwniczy wagonowej HK-1200

Zakres remontu podzespołów przesuwniczy wagonowej HK-1200 obejmuje:

Remont wózka napędowego jazdy, w zakresie:

- regeneracja 4 szt. kół jezdnych wraz z pokrywami łożyskowymi,
- regeneracja 4 szt. wałów kół jezdnych,
- wymiana 8 szt. łożysk kół jezdnych - 223 16 W33,
- regeneracja wałów i gniazd łożyskowych przekładni zębatej,
- wymiana 4 szt. łożysk przekładni zębatej (322 11 – 2 szt. + 302 17 – 2 szt.),
- wymiana uszczelnień.

Remont wciągarki linowej, w zakresie:

Przetarg nr. 108/09

„Remonty maszyn i urządzeń przeróbki mechanicznej węgla dla potrzeb Zakładów Górniczych w Południowym Koncernie Węglowym S.A. przeprowadzane poza ruchem zakładu górniczego”.

- regeneracja wału bębna linowego,
- regeneracja opraw łożyskowych,
- wymiana 2 szt. łożysk 6024,
- remont przekładni typu WD-650 o przełożeniu $i = 31,6$,
- regeneracja hamulca szczękowego,
- regeneracja zespołu układacza liny.

Remont iglic najazdowych, w zakresie:

- regeneracja konstrukcji nośnej iglic,
- wymiana sworzni łączących iglice z konstrukcją przesuwniczy,
- regeneracja 2 szt. pakietów resorów.

5. Remont podzespołów zwałowarki taśmowej dwuwysięgnikowej B=1200

Zakres remontu podzespołów zwałowarki taśmowej dwuwysięgnikowej B=1200

obejmuje:

- regeneracja kół jezdnych wraz z łożyskami ślizgowymi,
- remont przekładni napędu jazdy,
- remont napędów przenośników taśmowych ramion rozrzutowych,
- remont olinowania wraz z mechanizmem zwodzenia ramion rozrzutowych.
- remont konstrukcji nośnej zwałowarki.

6. Remont podzespołów kruszarki szczękowej KWK-100U

Zakres remontu podzespołów kruszarki szczękowej KWK-100U obejmuje:

Remont zespołu wału mimośrodowego, w zakresie:

- regeneracja czopów łożyskowych wału $\varnothing 300 \times 2250$,
- regeneracja 2 kpl. opraw łożyskowych,
- wymiana 2 szt. łożysk 222 44MC3,
- regeneracja 5 szt. korpusów łożyskowych,
- wymiana 4 szt. łożysk 230 52MC3 + 1 szt. łożyska 230 60MC3,
- regeneracja 7 kpl. uszczelnień labiryntowych.

Remont zespołu napędowego, w zakresie:

- regeneracja układu ciernego,
- regeneracja łożyska ślizgowego oraz wieńca koła pasowego,
- regeneracja wieńca koła pasowego silnika napędowego,
- wymiana zespołu 8 szt. pasów klinowych HD 5000

Remont zespołu szczęk kruszących, w zakresie:

- regeneracja gniazd łożyskowych wraz z wymianą panewek,
- regeneracja sworzni łożyskowych,
- wymiana wykładzin kruszących.

7. Remont kruszarki pierścieniowej UP 1000 x 1500

Zakres remontu podzespołów kruszarki pierścieniowej UP 1000 x 1500 obejmuje:

Remont zespołu wirnika, w zakresie:

- regeneracja czopów łożyskowych,
- regeneracja otworów w dyskach pod sworznie pierścieni kruszących,
- wymiana 8 szt. sworzni oraz 60 szt. pierścieni kruszących,
- regeneracja 2 kpl. opraw łożyskowych,
- wymiana 2 szt. łożysk 223 38KMC3 + tuleja AH2338,

- wymiana 1 kpl. rusztowin.

Remont zespołu napędowego, w zakresie:

- regeneracja koła pasowego oraz koła pasowego silnika napędowego,
- wymiana zespołu 8 szt. pasów klinowych HE 5600.

8. Remont sprężarek śrubowych typu ScS-4,5s ; ScS-7,5s oraz ScS-12,5s

Zakres remontu sprężarek śrubowych typu ScS-4,5s ; ScS-7,5s oraz ScS-12,5s obejmuje:

- remont modułu śrubowego –sprężarki HOLMAN’a,
- regeneracja sprzęgła elastycznego moduł-silnik,
- regeneracja separatora-odolejacza powietrza,
- regeneracja filtra wlotu powietrza,
- regeneracja układu chłodzenia sprężarki,
- regeneracja wraz wymianą uszczelnień przewodów olejowych oraz powietrznych,
- regeneracja lub wymiana elementów aparatury kontrolno-pomiarowej,
- regeneracja lub wymiana elementów zabezpieczających

9. Remont układu hydraulicznego prasy filtracyjnej PF-570 (390)

Zakres remontu układu hydraulicznego prasy filtracyjnej PF-570 (390) obejmuje:

Remont agregatu hydraulicznego w zakresie:

- remont pompy zębatej PZ2-K-16P ,
- remont pompy tłokowej WPT02-10,
- remont silnika hydraulicznego SHP-100,
- remont siłownika hydraulicznego 320/220x600,
- regeneracja połączeń przewodów hydraulicznych wraz z wymianą uszczelnień,
- wymiana filtrów olejowych,
- regeneracja armatury sterującej oraz kontrolno-pomiarowej.

Wymagania dodatkowe:

- *zastosowane do remontu materiały konstrukcyjne , łączniki śrubowe , oraz materiały spawalnicze muszą posiadać atesty lub świadectwa jakości ,*
- *klasa wadliwości złączy spawanych musi być zgodna z normą PN-M-69008,*
- *wyremontowane elementy konstrukcyjne , podzespoły i części muszą być zabezpieczone antykorozyjnie lakierem chlorokauczukowym lub epoksydowym.*
- *zastosowane w remontach łożyska powinny być firmy SKF*

ZAMAWIAJĄCY:

WYKONAWCA:

Kierownik Przeróbki Mechanicznej
Z-ca Kierownika
Działu Przeróbki Mechanicznej

mgr inż. Artur Dubiel 108/09
Przetarg nr.....

„Remonty maszyn i urządzeń przeróbki mechanicznej węgla dla potrzeb Zakładów Górniczych w Południowym Koncernie Węglowym S.A. przeprowadzane poza ruchem zakładu górniczego”.