

**Sieć Badawcza Łukasiewicz-Górnośląski Instytut Technologiczny
Ul. Karola Miarki 12-14
44-100 Gliwice**

OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

Dostawa, montaż i uruchomienie wentylacji oraz konserwacja istniejących odciągów wentylacyjnych w hali obróbki oraz w pomieszczeniu wycinarki laserowej w lokalizacji: Sosnowiec, ul. Moniuszki 29 Sieć Badawcza Łukasiewicz – Górnośląskiego Instytutu Technologicznego.

1. NAZWA (FIRMA) ORAZ ADRES ZAMAWIAJĄCEGO

Sieć Badawcza Łukasiewicz-Górnośląski Instytut Technologiczny

ul. Karola Miarki 12-14

44-100 Gliwice

Tel.: 32 23 45 200

Fax: 32 23 45 300

e-mail: sekretariat@git.lukasiewicz.gov.pl

adres strony internetowej: <http://git.lukasiewicz.gov.pl>

2. OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

Przedmiotem zamówienia jest kompleksowa usługa dostawy, montażu i uruchomienia wentylacji oraz konserwacja dla technicznych urządzeń zlokalizowanych na halach produkcyjnych w lokalizacji Sosnowiec Moniuszki.29. Prace dotyczą pięciu stanowisk z następującymi urządzeniami technicznymi:

- wycinarka laserowa,
- szlifierka FMT Tarnów
- piec oporowy,
- zbiorniki do hartowania,
- stół spawalniczy.

W zakresie wykonania zamówienia znajduje się: dostawa, montaż i uruchomienie urządzeń wraz z wykonaniem robót instalacyjnych (instalacja elektryczna, instalacja odprowadzenia skroplin) i robót remontowo-budowlanych związanych z montażem urządzeń oraz uzyskania niezbędnych uzgodnień i pozwoleń jeżeli wymagają tego przepisy prawa.

W celu zwiększenia efektywności wychwytywania zanieczyszczeń powstałych podczas procesu produkcyjnego należy dokonać konserwacji i czyszczenia elementów wentylacyjnych zamontowanych nad stołem spawalniczym..

Wspólny Słownik Zamówień:

42500000-8 urządzenia chłodzące i wentylacyjne

45331200-8 montaż instalacji wentylacyjnej

45310000-3 Roboty instalacyjne elektryczne

45450000-6 Roboty budowlane wykończeniowe, pozostałe

Zakres prac

1. Stanowisko wycinarki laserowej

Dobór oraz zamontowanie nowego wentylatora promieniowego oraz podłączenie odpylacza wraz z wentylatorem w celu zwiększenia ilości odciąganego powietrza ze stanowiska wycinarki laserowej. Zainstalowany odpylacz z wentylatorem należy podłączyć nowymi kanałami i kształtkami wentylacyjnymi fi 250.

Wykonanie zasilania i sterowania wentylatora przy stole do cięcia laserowego, pomiary ochronne.

Dotychczasowe urządzenie wentylujące z urządzeniem odpylającym nie zapewniało prawidłowego odprowadzenia zanieczyszczonego powietrza z miejsca emisji.

Zamawiający oczekuje zamontowania wentylatora promieniowego typu WTK Cv=2500 m³/h opór powietrza -1000Pa N=2,2 kW U=3x400V z falownikiem do regulacji transportowanego powietrza lub urządzeń równoważnych lub o lepszych parametrach. Wentylator może być zamontowany na zewnątrz na ścianie i zakończony ściętym kanałem osiatkowanym.

Połączenie odpylacza wraz z wentylatorem należy wykonać nowymi kanałami i kształtkami wentylacyjnymi fi 250.

2. Stanowisko szlifierki FMT

Wykonanie obudowy zmniejszającej pylenie przy szlifowaniu. Obudowa powinna posiadać częściowo podnoszone ścianki w celu dostępu do elementów szlifierki. Obudowę należy połączyć z odciągami do wyłapywania pyłu.

Wykonanie powyższych prac ma na celu stworzenie środowiska bezpiecznego dla zdrowia pracowników, jak również wspomagającego jakość procesu produkcyjnego i zmniejszającego awaryjność wykorzystywanych urządzeń.

Do wykonania odciągu i wyłapywania pyłów powinien być zastosowany przynajmniej zestaw odciągowy typu RAK-1000R Vw=1200-1400 m²/h przy mocy 1,1 KW i zasilaniu 230V lub urządzenie o równoważnych lub lepszych parametrach. Urządzenie odciągowe powinno być podłączone do szlifierki półelastycznym przewodem fi 125 z dwóch króćców umieszczonych na obudowie z zastosowaniem przewodów typu PUR 301 125 lub równoważnych. Elementy i kanały wentylacyjne powinny być wykonane z blachy stalowej ocynkowanej.

3. Piec oporowy

Montaż okapu nad drzwiczkami pieca oporowego wraz z urządzeniem do wylapywania pyłu i oparów. Urządzenie to powinno posiadać kilka stopni wylapywania pyłu i filtr z węglem aktywnym. Filtr powinien umożliwić wylapywanie oparów tak aby oczyszczone powietrze mogło być ponownie wtłaczane na halę produkcyjną.

Wymiary okapu: 1000dłx500wys.x300szer. mm. z króćcem fi 160.

Zamawiający oczekuje zastosowania urządzenia odciągowo-odpylającego typu RAK-1000R z zestawem jezdnym o parametrach $V_w=1200-1400 \text{ m}^2$, mocy 1,1 KW i zasilaniu 230V posiadającego kilka stopni wylapywania pyłu lub równoważnego o podobnych lub lepszych parametrach.

4. Zbiorniki do hartowania

Zmodernizowanie istniejącej instalacji w celu odciągania równej ilości powietrza z okapów tak by do kanału zbiorczego powietrze było odprowadzane kanałami o podobnej długości. Elementy i kanały wentylacyjne powinny być wykonane z blachy stalowej ocynkowanej.

5. Stół spawalniczy

Stanowisko posiada zabudowane ramię odciągowe z wentylatorem promieniowym i wyrzutnią ścienną.

W celu zwiększenia efektywności wychwytywania zanieczyszczeń powstałych podczas procesu produkcyjnego należy dokonać konserwacji i czyszczenia elementów wentylacyjnych zamontowanych nad stołem spawalniczym.

Wymagania ogólne

1. Potencjalny Wykonawca przed przystąpieniem do postępowania powinien przeprowadzić wizję lokalną w zakresie niezbędnym dla wykonania zadania oraz określenia zakresu prac.

Oferty bez przeprowadzonej wizji lokalnej będą odrzucane.

Osobą do kontaktu w celu umówienia terminu przeprowadzenia wizji lokalnej jest: - Aldona Kuczaj, tel. +48 608 745 305, e-mail:aldona.kuczaj@git.lukasiewicz.gov.pl

2. Wykonawca zobowiązany jest zapewnić całość robocizny, materiałów, sprzętu, narzędzi, transportu i dostaw niezbędnych do wykonania robót..

3. Wykonawca zobowiązany jest do dbałości o to, aby nie naruszyć istniejących instalacji i sieci budynku. Przejścia i przebicia przez przegrody budowlane powinny być wykonywane ze szczególną ostrożnością, w zakresie wyłącznie niezbędnym do przeprowadzenia elementów instalacji. W przypadku uszkodzeń elementów i wyposażenia budynku Wykonawca zobowiązany jest do przywrócenia ich stanu pierwotnego, łącznie z wykonaniem prac malarskich w zakresie wynikającym z powstałych uszkodzeń.

4. Zamawiający informuje, że usługi objęte przedmiotowym zamówieniem prowadzone będą w obiekcie który funkcjonuje. Prace, które wymagają czasowego wyłączenia pomieszczenia lub ciągu komunikacyjnego pracowników, za zgodą Zamawiającego, Wykonawca będzie mógł wykonywać po godzinach pracy jednostki. Wyłączenie

pomieszczeń z użytkowania przed godz. 15:00 wymaga każdorazowej zgody Zamawiającego.

5. Wykonawca po zakończeniu prac zobowiązany jest do dostarczenia Zamawiającemu zgodnie z Polskimi Normami oraz obowiązującymi przepisami kart katalogowych w języku polskim, kart gwarancyjnych, certyfikatów, deklaracji zgodności oraz atestów.

6. Zamawiający wymaga minimum 24 miesięcy gwarancji na zamontowane urządzenia oraz wykonany zakres prac. Termin gwarancji rozpoczyna się od dnia podpisania protokołu odbioru przez dwie Strony.

7. Roboty muszą być wykonane zgodnie z wymaganiami obowiązujących przepisów, norm i instrukcji. Nie wyszczególnienie jakichkolwiek obowiązujących aktów prawnych nie zwalnia wykonawcy od ich stosowania.

8. Po stronie Wykonawcy leży zabezpieczenie prac pod względem BHP i PPOŻ i oznakowanie miejsc prowadzonych prac oraz dbałość o stan techniczny przez cały czas trwania realizacji zamówienia. Wykonawca jest odpowiedzialny za bezpieczeństwo wszelkich działań w miejscu prowadzenia prac.

Wykonywane prace powinny zapewniać w budynku możliwość spełnienia wymagań podstawowych dotyczących w szczególności:

- Bezpieczeństwa konstrukcji;
- Bezpieczeństwa pożarowego;
- Bezpieczeństwa użytkowania;
- Odpowiednich warunków higienicznych i zdrowotnych oraz ochrony środowiska;

Kontrola jakości prac:

Wykonawca jest odpowiedzialny za pełną kontrolę prac pod względem technologii, kolejności ich wykonywania oraz jakości wykorzystanych materiałów.

Odbiór prac:

1. Zamawiający przewiduje podział wykonywanych prac na dwa etapy, z czego:

Etap I - stanowi 40% całości prac objętych zamówieniem i będzie obejmował prace:

- stanowisko wycinarki laserowej,
- stół spawalniczy,
- zbiorniki do hartowania.

Etap II- stanowi 60% całości prac objętych i będzie obejmował prace:

- stanowisko szlifierki FMT,
- piec oporowy.

2. Wykonawca zgłosi Zamawiającemu termin zakończenia prac każdego etapu odrębnie i gotowość odbioru na podstawie protokołu.

3. Po podpisaniu protokołu za każdy etap odrębnie Wykonawca wystawi fakturę z terminem płatności 30 dni od daty wystawienia faktury.

2. Za termin zakończenia, a tym samym zrealizowania prac uważa się datę podpisania protokołu odbioru etapu II jako końcowego.

3. Czas realizacji zamówienia do 10 tygodni od dnia podpisania umowy.