

Wykonanie i dostawa konstrukcji stalowej wg dokumentacji

Numer	Nazwa	Ilość [kg]
49-0010	gauge connection manual meal chute	0,70
49-0040	poke hole NW130	9,50
49-0100	sampler below sealTEQ	1 270,20
49-0300	kiln inlet K-InTEQ.2950	12 361,40
49-1500	mealchute 4/hot meal chute CW700	2 377,20
49-1550	shut off gate DN700	347,60
49-2100	mixing gas chute	302,10
49-3000	temperature sensor halter	4,20
RAZEM		16 672,9

1. Dokumentacja

Rysunki zestawieniowe oraz zestawienie materiałowe stanowią załącznik do postępowania. Dokumenty w formie nieedytowalnej.

Dokumentacja w formie edytowalnej zostanie przekazana wykonawcy po podpisaniu umowy lub po pisemnym zleceniu wykonania.

2. Materiał

Rodzaj, gatunek, norma materiałów użytych został określony w zestawieniu materiałowym oraz na rysunkach. Wszelkie zmiany tylko i wyłącznie za pisemną zgodą zgodą zamawiającego.

UWAGA

W zestawieniu materiałowym znajdują się również materiały złączne do konstrukcji. Są one również w zakresie dostawy.

3. Wymagania jakościowe

- Wykonanie konstrukcji stalowej w klasie EXC 3 wg PN-EN-1090-2;
- Montaż próbny konstrukcji z odbiorem Zleceniodawcy;
- Poziom jakości złączy według norm spawalniczych – „C” wg PN-EN ISO 5817;
- Zakres badań nieniszczących:
 - a) 100% badań VT dla wszystkich złączy spawanych (poziom akceptacji wg EN ISO 17637);
 - b) 10% badań UT dla doczołowych złączy spawanych (poziom akceptacji 3 wg EN ISO 11666, klasa badań A wg EN ISO 17640);
 - c) Wg normy PN-EN-1090-2, EXC 3.
- Wymagany stopień przygotowania powierzchni P3 wg PN EN 8501-3;
- Malowanie oczyszczonych powierzchni gruntoemalią poliuretanową. Grubość powłoki suchej: 120 µm, kolor farby RAL 9007, odporność temperaturowa powłoki do 200°C – klasa środowiskowa C4 zgodnie z PN-EN 12944;
- Wykonawca musi posiadać certyfikat PN ISO 3834-2;
- Wykonawca musi posiadać Certyfikat Systemu Zarządzania ISO 9001;
- Wykonawca nie może zlecać wykonania konstrukcji innym podwykonawcą;

4. Dokumentacja powykonawcza:

- a) świadectwa jakości użytych materiałów hutniczych;
- b) świadectwa jakości użytych materiałów spawalniczych;
- c) protokoły pomiarowe;
- d) instrukcje technologii spawania;
- e) protokoły badań nieniszczących,
- f) aktualne świadectwa personelu badań nieniszczących;
- g) aktualne świadectwa spawaczy / operatorów;
- h) protokoły odbioru zabezpieczenia antykorozyjnego.

5. Dostawa i transport

Dostawa i transport konstrukcji do Cementowni „ODRA” S.A odbywa się na koszt dostawcy i jest organizowana przez dostawcę. Za rozładunek konstrukcji wraz z kosztami rozładunku odpowiada zamawiający.

6. Termin dostawy

Postępowanie na platformie zakupowej zawiera wstępnie określony przez zamawiającego termin dostawy przedmiotowej konstrukcji. Dokładny termin dostawy konstrukcji będzie określony w zamówieniu usługowym, które jest dokumentem potwierdzającym zamówienie.