**ZAPYTANIA, WYJAŚNIENIA, ZMIANA DO ZAPROSZENIA NR 2**

1. W postępowaniu o zamówienie publiczne nr sprawy **24/P/STO/2025** którego przedmiotem jest: **Przeprowadzenie prac związanych z naprawami SpW na ORP „Gen. T. Kościuszko” z podziałem na 4 części :**

**Część I: Naprawa węży do tankowania śmigłowca.**

**Część II: Naprawa szafy klimatu.**

**Część III: Naprawa mechanizmu zmiany skoku śruby.**

**Część IV: Naprawa łożyska linii wałów.**

Zamawiający: **KOMENDA PORTU WOJENNEGO GDYNIA ul. Rondo Bitwy pod Oliwą 1, 81-103 Gdynia** w dniu**:** Zamawiający zmienił treść zaproszenia:

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Lp. | Treść zapytania | Odpowiedź zamawiającego |
| 1. | **Dotyczy części I: zał. nr 1a do WTT – WPN** W zał. 1a-część I w zał. nr 1 do WTT-WPN jest napisane, że wąż powinien mieć Minimalny Promień Zgięcia na poziomie 40mm. Czy to nie jest błąd i nie powinno tu być 400mm? | Zamawiający potwierdza, powinno być 400mm. Dokonano modyfikacji treści zaproszenia . |
| 2 | **Dotyczy części I: zał. nr 1a do WTT – WPN**  „ Czy zamawiający dopuszcza aby zamiast przedstawiciela PRS udział w badaniach wziął inspektor WDT?” | Wynikiem wykonania naprawy ma być dopuszczenie węża do tankowania śmigłowca. W związku z powyższym użytkownik wymaga obecności przedstawiciela PRS przy wykonywaniu próby szczelności i rezystancji , które muszą zostać wykonane przed odbiorem prac przez oficera nadzorującego. |
| 2 | **Dotyczy części I: zał. nr 1a do WTT – WPN** „1) Cyt.: "Wykonać naprawę zaworów domykających. W razie przypadku braku możliwości naprawy, wymienić na nowe." Proponujemy zmianę zapisu na : "Sprawdzić stan zaworów domykających, w przypadku stwierdzenia :niesprawności Wykonawca przedstawi protokół weryfikacyjny określający cenę, termin dostawy oraz montażu:.” | Zamawiający wyraża zgodę i dokonuje zmiany zapisu w treści WPN cz. I a |
| 3 | **Dotyczy części I : zał. nr 1a do WTT – WPN**  Obecnie czas oczekiwana na wąż do tankowania śmigłowca spełniający wymagania określone w Normie Obronnej NO-19-A206:2022 to około 6 miesięcy. W związku z tym prosimy o przedłużenie czasu realizacji tej części na 7 miesięcy od podpisania umowy. | Zamawiający nie wyraża zgody na zmianę i podtrzymuje zapisy treści zaproszenia. |
| 4 | **Dotyczy części I : zał. nr 1a do WTT – WPN**  Co Zamawiający/Użytkownik rozumiem przez pojęcie: "Wykonać naprawę węża." Zgodnie z Normą Obronną NO-19-A206:2022 w przypadku uszkodzeń mechanicznych należy dokonać wymiany odcinka gumowego węża na nowy. | W przypadku uszkodzeń mechanicznych wykonać wymianę całej części gumowej. |
| 5 | **Dotyczy części I : zał. nr 1a do WTT – WPN**  Proszę o informację kiedy został wyprodukowany odcinek gumowy węża. Zgodnie z Normą Obronną NO-19-A206:2022 odcinek gumowy węża nie może być starszy niż 8 lat od daty produkcji. | Część gumowa węża jest starsza niż 8 lat |
| 5 | **Dotyczy cz. III zał. nr 1c do WTT** **- WPN**  Proszę o informację , czy dostawa bloku zaworowego SV177 jest po stronie Zamawiającego/Użytkownika czy po stronie Wykonawcy? | Blok zaworowy dostarcza użytkownik. Zamawiający dokonuje zmiany i dodaje zapis do treści WPN . |
| 6 | **Dotyczy części IV** **zał. nr 1d do WTT** -**WPN** Proszę o informację , czy dostawa uszczelnienia olejowego łożyska liniowego jest po stronie Zamawiającego/Użytkownika czy po stronie wykonawcy? | Uszczelnienie olejowe dostarcza Wykonawca. Zamawiający dokonał modyfikacji treści zaproszenia poprzez dodanie zapisu w WPN |
| 7 | **Dotyczy części IV** **zał. nr 1d do WTT-WPN**  Proszę o informację czy dostawa oleju smarnego CHEVRON 2190 jest po stronie Zamawiającego/Użytkownika czy po stronie wykonawcy? | Olej smarny dostarcza użytkownik. Zamawiający dokonał modyfikacji treści zaproszenia poprzez dodanie zapisu w WPN |

***ZMIANA NR 2***

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Lp. | Treść dotychczasowa | Nowa treść |
| 1. | **Dotyczy części I: zał. nr 1a do WTT – WPN   Załącznik nr 1 do WTT**  **CZĘŚĆ I**  **WYKAZ PRAC**   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | Lp. | Nazwa SpW, opis stanu technicznego, niesprawności, nr dokumentacji technicznej | Szczegółowy opis prac potrzebnych do wykonania w trakcie naprawy, uwzględniając nazwę  i ilość materiałów | UWAGI | | 1 | **Wąż do tankowania śmigłowca**  **1 szt.**  **Nr fab:** Wąż 273/1  Numer raportu: 3198/NS/273/2025   * nieszczelne zawory domykające, * uszkodzenia mechaniczne, * brak możliwości uzyskania wymaganego ciśnienia próbnego, wynoszącego 0,52 MPa   . | Wykonać naprawę węża do tankowania śmigłowca, zabezpieczając pomocnicze procesy technologiczne, w tym:  1.  - Wykonać naprawę węża.  - Wykonać naprawę zaworów domykających. W przypadku braku możliwości naprawy, wymienić  na nowe.  - W trakcie naprawy sporządzać raporty  z pomiarów, protokoły, karty pomiarów, atesty, certyfikaty. Po naprawie skompletować i zdać załodze.  - Całość prac zdać w działaniu oficerowi nadzorującemu. Zdemontowane elementy przekazać załodze. | Zgodnie z technologią  producenta | | 2. Przygotować wąż do tankowania śmigłowca do certyfikacji, w tym:  - Przeprowadzić pomiary rezystancji węża do tankowania śmigłowca.  - Przeprowadzić próbę szczelności węży do tankowania śmigłowca.  - Wyniki badania przedstawić w formie pisemnej i dołączyć do protokołu zdawczo – odbiorczego.  **UWAGA:**  Wszelkie prace wykonać w obecności przedstawiciela załogi. Badania w/w sprzętu przeprowadzić w obecności przedstawiciela PRS. | Zgodnie z technologią  producenta |   **Dane techniczne urządzeń**  **Przewody elastyczne do tankowania śmigłowca DN 50 nr 273/1**  Temperatura pracy: -30 °C do +70 °C  Maksymalne ciś. robocze: 0,345 MPa  Ciśnienie próbne: 0,52 MPa  Minimalny promień zgięcia: 40 mm  Dopuszczalna rezystancja węży: 2,4Ω/mb  UWAGA:  Pomocnicze procesy technologiczne – pod tym pojęciem rozumie się wszelkie procesy wynikające  z przyjętej technologii wykonania prac mające na celu uzyskanie zapisanego w danym punkcie wykazu efektu. Do takich procesów zalicza się m.in.: demontaż, przygotowanie drogi transportu, zabezpieczenie na czas montażu, montaż, zabezpieczenie miejsca pracy, niezbędne narzędzia (przyrządy, materiały) do wykonania danej pracy. | **Dotyczy części I: zał. nr 1a do WTT – WPN**  **Załącznik nr 1 do WTT**  **CZĘŚĆ I**  **WYKAZ PRAC**   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | Lp. | Nazwa SpW, opis stanu technicznego, niesprawności, nr dokumentacji technicznej | Szczegółowy opis prac potrzebnych do wykonania w trakcie naprawy, uwzględniając nazwę  i ilość materiałów | UWAGI | | 1 | **Wąż do tankowania śmigłowca**  **1 szt.**  **Nr fab:** Wąż 273/1  Numer raportu: 3198/NS/273/2025   * nieszczelne zawory domykające, * uszkodzenia mechaniczne, * brak możliwości uzyskania wymaganego ciśnienia próbnego, wynoszącego 0,52 MPa   . | Wykonać naprawę węża do tankowania śmigłowca, zabezpieczając pomocnicze procesy technologiczne, w tym:  1.  - Wykonać naprawę węża. W przypadku uszkodzeń mechanicznych wykonać wymianę całej części gumowej.  - Sprawdzić stan zaworów domykających, w przypadku stwierdzenia :niesprawności Wykonawca przedstawi protokół weryfikacyjny określający cenę, termin dostawy oraz montażu.  - W trakcie naprawy sporządzać raporty  z pomiarów, protokoły, karty pomiarów, atesty, certyfikaty. Po naprawie skompletować i zdać załodze.  - Całość prac zdać w działaniu oficerowi nadzorującemu. Zdemontowane elementy przekazać załodze. | Zgodnie z technologią  producenta | | 2. Przygotować wąż do tankowania śmigłowca do certyfikacji, w tym:  - Przeprowadzić pomiary rezystancji węża do tankowania śmigłowca.  - Przeprowadzić próbę szczelności węży do tankowania śmigłowca.  - Wyniki badania przedstawić w formie pisemnej i dołączyć do protokołu zdawczo – odbiorczego.  **UWAGA:**  Wszelkie prace wykonać w obecności przedstawiciela załogi. Badania w/w sprzętu przeprowadzić w obecności przedstawiciela PRS. | Zgodnie z technologią  producenta |   **Dane techniczne urządzeń**  **Przewody elastyczne do tankowania śmigłowca DN 50 nr 273/1**  Temperatura pracy: -30 °C do +70 °C  Maksymalne ciś. robocze: 0,345 MPa  Ciśnienie próbne: 0,52 MPa  Minimalny promień zgięcia: 400mm  Dopuszczalna rezystancja węży: 2,4Ω/mb  UWAGA:  Pomocnicze procesy technologiczne – pod tym pojęciem rozumie się wszelkie procesy wynikające z przyjętej technologii wykonania prac mające na celu uzyskanie zapisanego w danym punkcie wykazu efektu. Do takich procesów zalicza się m.in.: demontaż, przygotowanie drogi transportu, zabezpieczenie na czas montażu, montaż, zabezpieczenie miejsca pracy, niezbędne narzędzia (przyrządy, materiały) do wykonania danej pracy. |
| 2 | **Dotyczy cz. III zał. nr 1c do WTT** **- WPN**  **Załącznik nr 1 do WTT**  **CZĘŚĆ III**  **WYKAZ PRAC**   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | Lp. | Nazwa SpW, opis stanu technicznego, niesprawności, nr dokumentacji technicznej | Szczegółowy opis prac potrzebnych do wykonania w trakcie naprawy, uwzględniając nazwę  i ilość materiałów | UWAGI | | 1 | **Hydraulic Oil Power Module**  nr fabr.: 0121-6853  rok prod.: 1980  - uszkodzony zawór nadmiarowy uniemożliwiający regulację | Wykonać naprawę Hydraulic Oil Power Module (moduł zasilającey oleju hydraulicznego mechanizmu zmiany skoku śruby nastawnej) zgodnie z instrukcją 0941-LP-053-7010 zabezpieczając pomocnicze procesy technologiczne w tym: |  | | 1. Wykonać wymianę bloku zaworowego  na urządzeniu. | Blok zaworowy  SV117 | | 1. Wykonać regulację modułu zasilającego oleju hydraulicznego mechanizmu zmiany skoku śruby nastawnej w obecności oficera nadzorującego wg. procedury regulacji urządzenia. | zgodnie z instrukcją  0941-LP-053-7010 | | 1. Uruchomić mechanizm zmiany skoku śruby nastawnej w celu sprawdzenia poprawności działania systemu w obecności oficera nadzorującego. | Zgodnie z technologią  producenta | | 1. Wykonać sprawdzenie poprawności działania podczas warunków zmiennego obciążenia. Sprawdzić poprawność pracy mechanizmów  w działaniu podczas prób morskich. | Zgodnie z technologią  producenta | | 1. Zdać prace oficerowi nadzorującemu,  w tym:  * Przekazać komplet dokumentacji naprawczej (certyfikaty, atesty, protokoły z pomiarów, opisy techniczne nowo zamontowanych elementów.) * Przekazać zdemontowane elementy |  |   **Dane techniczne urządzeń**   |  |  | | --- | --- | | **Hydraulic Oil Power Module** | Mechanizm zmiany skoku śruby nastawnej | | Producent | ROLLS-ROYS MARINE NORTH AMERICA | | Nr fabryczny | PN 115659088 | | Rok Produkcji | 1980 |   UWAGA:  Pomocnicze procesy technologiczne – pod tym pojęciem rozumie się wszelkie procesy wynikające z przyjętej technologii wykonania prac mające na celu uzyskanie zapisanego w danym punkcie wykazu efektu. Do takich procesów zalicza się m.in.: demontaż, przygotowanie drogi transportu, zabezpieczenie na czas montażu, montaż, zabezpieczenie miejsca pracy, niezbędne narzędzia (przyrządy, materiały) do wykonania danej pracy. | **Załącznik nr 1 do WTT**  **Dotyczy cz. III zał. nr 1c do WTT** **– WPN**  **CZĘŚĆ III**  **WYKAZ PRAC**   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | Lp. | Nazwa SpW, opis stanu technicznego, niesprawności, nr dokumentacji technicznej | Szczegółowy opis prac potrzebnych do wykonania w trakcie naprawy, uwzględniając nazwę  i ilość materiałów | UWAGI | | 1 | **Hydraulic Oil Power Module**  nr fabr.: 0121-6853  rok prod.: 1980  - uszkodzony zawór nadmiarowy uniemożliwiający regulację | Wykonać naprawę Hydraulic Oil Power Module (moduł zasilającey oleju hydraulicznego mechanizmu zmiany skoku śruby nastawnej) zgodnie z instrukcją 0941-LP-053-7010 zabezpieczając pomocnicze procesy technologiczne w tym: |  | | 1. Wykonać wymianę bloku zaworowego  na urządzeniu. Blok zaworowy dostarcza użytkownik | Blok zaworowy  SV117 | | 1. Wykonać regulację modułu zasilającego oleju hydraulicznego mechanizmu zmiany skoku śruby nastawnej w obecności oficera nadzorującego wg. procedury regulacji urządzenia. | zgodnie z instrukcją  0941-LP-053-7010 | | 1. Uruchomić mechanizm zmiany skoku śruby nastawnej w celu sprawdzenia poprawności działania systemu w obecności oficera nadzorującego. | Zgodnie z technologią  producenta | | 1. Wykonać sprawdzenie poprawności działania podczas warunków zmiennego obciążenia. Sprawdzić poprawność pracy mechanizmów  w działaniu podczas prób morskich. | Zgodnie z technologią  producenta | | 1. Zdać prace oficerowi nadzorującemu,  w tym:  * Przekazać komplet dokumentacji naprawczej (certyfikaty, atesty, protokoły z pomiarów, opisy techniczne nowo zamontowanych elementów.) * Przekazać zdemontowane elementy |  |   **Dane techniczne urządzeń**   |  |  | | --- | --- | | **Hydraulic Oil Power Module** | Mechanizm zmiany skoku śruby nastawnej | | Producent | ROLLS-ROYS MARINE NORTH AMERICA | | Nr fabryczny | PN 115659088 | | Rok Produkcji | 1980 |   UWAGA:  Pomocnicze procesy technologiczne – pod tym pojęciem rozumie się wszelkie procesy wynikające  z przyjętej technologii wykonania prac mające na celu uzyskanie zapisanego w danym punkcie wykazu efektu. Do takich procesów zalicza się m.in.: demontaż, przygotowanie drogi transportu, zabezpieczenie na czas montażu, montaż, zabezpieczenie miejsca pracy, niezbędne narzędzia (przyrządy, materiały) do wykonania danej pracy. |
| 3 | **Dotyczy części IV** **zał. nr 1d do WTT** –**WPN**  **Załącznik nr 1 DO WTT**  **CZĘŚĆ IV**  **WYKAZ PRAC**   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | Lp. | Nazwa SpW, opis stanu technicznego, niesprawności, nr dokumentacji technicznej | Szczegółowy opis prac potrzebnych do wykonania w trakcie naprawy, uwzględniając nazwę  i ilość materiałów | UWAGI | | 1 | **Łożysko liniowe linii wału.**  Producent: American Metal Bearing Co.  Rok prod.: 1982,  Part No. 70508,  - Nieszczelności na uszczelnieniu łożyska  . | Dokonać wymiany uszczelnienia olejowego łożyska liniowego zgodnie z instrukcją NAVSEA 0943-LP-017-4010 zabezpieczając pomocnicze procesy technologiczne, w tym: |  | | 1. Przed rozpoczęciem prac opróżnić łożysko z oleju smarnego . | zgodnie z  technologią  producenta | | 1. Dokonać wymiany uszczelnienia olejowego łożyska zgodnie z instrukcją NAVSEA 0943-LP-017-4010. | zgodnie z  instrukcją NAVSEA 0943-LP-017-4010 | | 1. Po zakończeniu prac uzupełnić olej smarny  w łożysku . | Chevron 2190  50 kg | | 1. Dokonać sprawdzenia szczelności zewnętrznej  i wewnętrznej (sprawdzić czystość oleju smarnego ) w ruchu. | zgodnie z  technologią  producenta | | 1. Zdać prace oficerowi nadzorującemu,  w tym:  * Przekazać komplet dokumentacji naprawczej (certyfikaty, atesty, protokoły z pomiarów, opisy techniczne nowo zamontowanych elementów.) * Przekazać zdemontowane elementy | zgodnie z  technologią  producenta |   **Dane techniczne urządzeń**   |  |  | | --- | --- | | **LINE SHAFT BEARING** | Łożysko liniowe wału | | Producent | AMERICAN METAL BEARING CO. | | Nr fabryczny | PN 70508 | | Rok Produkcji | 1982 |   UWAGA:  Pomocnicze procesy technologiczne – pod tym pojęciem rozumie się wszelkie procesy wynikające z przyjętej technologii wykonania prac mające na celu uzyskanie zapisanego w danym punkcie wykazu efektu. Do takich procesów zalicza się m.in.: demontaż, przygotowanie drogi transportu, zabezpieczenie na czas montażu, montaż, zabezpieczenie miejsca pracy, niezbędne narzędzia (przyrządy, materiały) do wykonania danej pracy. | **Dotyczy części IV** **zał. nr 1d do WTT** –**WPN**  **Załącznik nr 1 DO WTT**  **CZĘŚĆ IV**  **WYKAZ PRAC**   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | Lp. | Nazwa SpW, opis stanu technicznego, niesprawności, nr dokumentacji technicznej | Szczegółowy opis prac potrzebnych do wykonania w trakcie naprawy, uwzględniając nazwę  i ilość materiałów | UWAGI | | 1 | **Łożysko liniowe linii wału.**  Producent: American Metal Bearing Co.  Rok prod.: 1982,  Part No. 70508,  - Nieszczelności na uszczelnieniu łożyska  . | Dokonać wymiany uszczelnienia olejowego łożyska liniowego zgodnie z instrukcją NAVSEA 0943-LP-017-4010 zabezpieczając pomocnicze procesy technologiczne, w tym: | Uszczelnienie olejowe dostarcza Wykonawca | | 1. Przed rozpoczęciem prac opróżnić łożysko z oleju smarnego . | zgodnie z  technologią  producenta | | 1. Dokonać wymiany uszczelnienia olejowego łożyska zgodnie z instrukcją NAVSEA 0943-LP-017-4010. | zgodnie z  instrukcją NAVSEA 0943-LP-017-4010 | | 1. Po zakończeniu prac uzupełnić olej smarny  w łożysku . | Chevron 2190  50 kg   Olej smarny dostarcza użytkownik | | 1. Dokonać sprawdzenia szczelności zewnętrznej  i wewnętrznej (sprawdzić czystość oleju smarnego ) w ruchu. | zgodnie z  technologią  producenta | | 1. Zdać prace oficerowi nadzorującemu,  w tym:  * Przekazać komplet dokumentacji naprawczej (certyfikaty, atesty, protokoły z pomiarów, opisy techniczne nowo zamontowanych elementów.) * Przekazać zdemontowane elementy | zgodnie z  technologią  producenta |   **Dane techniczne urządzeń**   |  |  | | --- | --- | | **LINE SHAFT BEARING** | Łożysko liniowe wału | | Producent | AMERICAN METAL BEARING CO. | | Nr fabryczny | PN 70508 | | Rok Produkcji | 1982 |   UWAGA:  Pomocnicze procesy technologiczne – pod tym pojęciem rozumie się wszelkie procesy wynikające z przyjętej technologii wykonania prac mające na celu uzyskanie zapisanego w danym punkcie wykazu efektu. Do takich procesów zalicza się m.in.: demontaż, przygotowanie drogi transportu, zabezpieczenie na czas montażu, montaż, zabezpieczenie miejsca pracy, niezbędne narzędzia (przyrządy, materiały) do wykonania danej pracy. |