**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 273/1Numer 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 technologiąproducenta |
| 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 technologiąproducenta |

**Dane techniczne urządzeń****Przewody elastyczne do tankowania śmigłowca DN 50 nr 273/1**Temperatura pracy: -30 °C do +70 °CMaksymalne ciś. robocze: 0,345 MPaCiśnienie próbne: 0,52 MPaMinimalny promień zgięcia: 40 mmDopuszczalna rezystancja węży: 2,4Ω/mbUWAGA: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 273/1Numer 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 technologiąproducenta |
| 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 technologiąproducenta |

**Dane techniczne urządzeń****Przewody elastyczne do tankowania śmigłowca DN 50 nr 273/1**Temperatura pracy: -30 °C do +70 °CMaksymalne ciś. robocze: 0,345 MPaCiśnienie próbne: 0,52 MPaMinimalny promień zgięcia: 400mmDopuszczalna rezystancja węży: 2,4Ω/mbUWAGA: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.: 0121-6853rok 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 zaworowySV117 |
| 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 technologiąproducenta |
| 1. Wykonać sprawdzenie poprawności działania podczas warunków zmiennego obciążenia. Sprawdzić poprawność pracy mechanizmów w działaniu podczas prób morskich.
 | Zgodnie z technologiąproducenta |
| 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.: 0121-6853rok 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 zaworowySV117 |
| 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 technologiąproducenta |
| 1. Wykonać sprawdzenie poprawności działania podczas warunków zmiennego obciążenia. Sprawdzić poprawność pracy mechanizmów w działaniu podczas prób morskich.
 | Zgodnie z technologiąproducenta |
| 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 ztechnologiąproducenta |
| 1. Dokonać wymiany uszczelnienia olejowego łożyska zgodnie z instrukcją NAVSEA 0943-LP-017-4010.
 | zgodnie zinstrukcją 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 ztechnologiąproducenta |
| 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 ztechnologiąproducenta |

**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 ztechnologiąproducenta |
| 1. Dokonać wymiany uszczelnienia olejowego łożyska zgodnie z instrukcją NAVSEA 0943-LP-017-4010.
 | zgodnie zinstrukcją 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 ztechnologiąproducenta |
| 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 ztechnologiąproducenta |

**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. |