Numer zapytania	Z8/4329/1/aktualizacja1
Tytuł zapytania	PESA (NFOŚ) -Dostawę 30 kpl. wózków technologicznych H12-CAD-005 do przetoków pudeł pojazdów szynowych na potrzeby wyposażenia hali montażu
Kupiec prowadzący:	Zamiar, Karol
Osoba kontaktowa w sprawach merytorycznych:	Tokarewicz, Zbigniew
Data złożenia:	2025-11-28 13:05:50
Waluta:	PLN

TERMINY W ZAPYTANIU

Data i godzina rozpoczęcia przyjmowania ofert:	2025-11-24 14:00:00
Data i godzina zakończenia przyjmowania ofert:	2025-12-02 12:00:00
Termin zadawania pytań (do kiedy?):	2025-11-28 12:00:00

Załączniki	tak

Treść zapytania

Pojazdy Szynowe PESA Bydgoszcz S.A. z siedzibą w Bydgoszczy zwraca się z prośbą o przedstawienie oferty na:
Dostawę 30 kpl. wózków technologicznych H12-CAD-005 do przetoków pudeł pojazdów szynowych na potrzeby wyposażenia hali montażu
tj. zadania realizowanego w ramach projektu pn.: „Zwiększenie mocy produkcyjnych PESA pozwalające na produkcję pojazdów napędzanych wodorem w oparciu o wyniki zrealizowanych prac B+R” dofinansowanego ze środków Krajowego Planu Odbudowy i Zwiększania Odporności w ramach programu priorytetowego Wodoryzacja gospodarki oraz środków krajowych będących w dyspozycji Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej,
według załączonej dokumentacji.

Załączniki do zapytania ofertowego stanowią:
Specyfikacja techniczna (Załącznik 1)
Wzór umowy (Załącznik 2)

Odpowiedzi na pytanie z 27-11-2025 oraz 28-11-2025:

1. Czy zamiast koła kołnierzowego firmy Blickle SPKVS300K moglibyśmy zastosować jego odpowiednik z firmy Colson? WHHS 3003 6060

Odpowiedź:

Nie. Odbiorca nie dopuszcza i nie wyraża zgody na zastosowanie zaproponowanego zamiennika.

2. Proszę o opisanie powłoki antykorozyjnej dla konstrukcji z zapytania Z8/4329/1

Odpowiedź:

Szczegółowe informacje dotyczące wykonania powłoki antykorozyjnej znajdują się w poniższej *Instrukcji malowania wózków technologicznych*:

Instrukcja malowania wózków technologicznych

---

1. Przedmiot opracowania

Niniejszy dokument określa operacje malarskie przewidziane dla wózków technologicznych, uwzględniając wymagania dotyczące zabezpieczenia antykorozyjnego oraz estetyki powierzchni.

2. Przygotowanie powierzchni

- Całość konstrukcji zostanie zabezpieczona antykorozyjnie poprzez malowanie zestawem farb odpornych na ścieranie oraz uderzenia, dostosowanych do środowiska klasy C3 wg PN-EN ISO 12944-2.
- Minimalna grubość powłoki: 120 µm w dwóch warstwach.
- Stopień przygotowania powierzchni: Sa 2½.
- Przygotowanie powierzchni do malowania zgodnie z PN-EN ISO 8502-3:2000.
- Kontrola przygotowania powierzchni przed nakładaniem powłok wg PN-EN ISO 12944-4:2001.
- Malowanie zgodnie z PN-EN ISO 12944-7:2001, przy czym każda kolejna warstwa powinna różnić się kolorem.
- Weryfikacja jakości powłoki poprzez kontrolę wizualną wg ISO 2808.
- Kontrola przyczepności powłok metodą Pull-Off wg ISO 4624 p9.4.2.
- Wszelkie uszkodzenia powłoki powstałe na etapie montażu należy uzupełnić zgodnie z wymaganiami zestawu malarskiego.
- Powierzchnie styków połączeń skręcanych i blach przekładkowych należy przygotować i zabezpieczyć jak cały element.
- Elementy stalowe przed spawaniem muszą być odtłuszczone i poddane obróbce strumieniowo-ściernej lub piaskowaniu.
- Po spawaniu wszystkie spoiny oraz obszary wokół nich należy oczyścić mechanicznie, usuwając odpryski, żużel i inne zanieczyszczenia, a następnie ponownie odtłuścić i poddać obróbce strumieniowo-ściernej.
- Powierzchnie niemalowane, takie jak elementy przeznaczone do smarowania lub bazy, muszą być zabezpieczone przed kontaktem ze środkami malarskimi.
- Nakładanie powłok powinno nastąpić maksymalnie 6 godzin po śrutowaniu/piaskowaniu.

3. Malowanie podkładem

- Wszystkie powierzchnie przeznaczone do malowania muszą być pokryte podkładem antykorozyjnym.
- Powierzchnie współpracujące z ruchomymi elementami, powierzchnie bazowe oraz otwory na sworznie nie podlegają malowaniu.
- Powłoka podkładowa musi być jednolita, o równomiernej grubości, bez przebić do czystej stali.

4. Malowanie i czernienie

Elementy stałe, ruchome

RAL 1023

Bazy, śruby, dociski

Czernić

- Powłoka malarska musi być matowa, odporna na działanie olejów i środków myjących.
- Malowanie może być wykonane metodą proszkową lub na mokro (grunt epoksydowy oraz farba poliuretanowa) .
- Informacje o wymaganym kolorze są podane w rysunkach wykonawczych detali.

5. Uwagi końcowe

- Części aluminiowe i ze stali nierdzewnej nie są malowane.
- W przypadku części ze stali czarnej obrabiane powierzchnie nie podlegają malowaniu, natomiast pozostałe powierzchnie należy malować zgodnie z wytycznymi.
- Nie malować:
  - powierzchni obrabianych,
  - gwintów,
  - elementów złącznych i handlowych.
- Wszystkie powierzchnie niemalowane muszą być zabezpieczone antykorozyjnie (woskiem).

LISTA ZAŁĄCZNIKÓW

Lp.	Dokumenty
1.	Zapytanie ofertowe (wózek technologiczny H12-CAD-005).pdf
2.	Zał_ nr 2 - Wzór umowy_wózki technologiczne.pdf
3.	Zał_ nr 1 -specyfikacja techniczna.zip

PRODUKTY

Lp.	Produkt	Indeks/Nr produktu	Ilość	Jednostka miary	Kategoria zakupowa
1.	30 kpl. wózków technologicznych H12-CAD-005 do przetoków pudeł pojazdów szynowych na potrzeby wyposażenia hali montażu		1	komplet	Wózki podstawcze, podnośniki, dźwigi

KRYTERIA OCENY OFERTY

Lp.	Kryterium	Waga	Czy kryterium zmienne	Sposób naliczania punktów	Składowa oceny
1.	Cena	1	Tak	Zniżkowy	Tak

KRYTERIA FORMALNE (WARUNKI UDZIAŁU W POSTĘPOWANIU):

Lp.	Kryterium
1.	Termin płatności: 30 dni
2.	Gwarancja 24-mce
3.	Spełnienie wymagań zawartych w dokumencie Zapytanie Ofertowe pkt.II

DODATKOWE PYTANIA DO OFERTY

Lp.	Pytanie
Brak pozycji	

SKŁADANIE OFERT

Zezwól na składanie ofert częściowych	nie
Zezwól na składanie ofert na zamienniki	nie
Zezwól na dodatkowe uwagi do produktów	nie
Zezwól na korygowanie ofert do momentu zakończenia przyjmowania ofert	tak
Zezwól na składanie ofert w przypadku braku spełniania kryteriów formalnych	nie
Zezwól na składanie ofert w innych walutach	nie
Zezwól na składanie ofert na inne ilości	nie
Zezwól na składanie ofert wariantowych	nie