



Dabrowa Górnicza, dnia 19.03.2019r.

## **SPECYFIKACJA TECHNICZNA**

Projektu pt. „**NOWE WYROBY KOLEJOWE W HUCIE KRÓLEWSKIEJ**”  
(nr projektu: **POIR.01.02.00-00-0173/16**).

Niniejsza specyfikacja stanowi **załącznik nr 2** do zapytanie ofertowego  
**nr 4/0173/2019**

***ArcelorMittal Poland S.A.***  
***Oddział Huta Królewska***  
***w Chorzowie***

## Wstęp.

ArcelorMittal Poland S.A. (dalej też AMP) prowadzi działalność w różnych oddziałach w Polsce, głównie koncentrując produkcję stali w Krakowie i w Dąbrowie Górniczej oraz w innych ważnych jednostkach produkcyjnych odpowiedzialnych za produkcję wielu rodzajów produktów stalowniczych w Polsce.

Przedmiot zamówienia wskazany w niniejszej specyfikacji dotyczy projektu pt. **„Nowe wyroby kolejowe w Hucie Królewskiej”** (nr projektu **POIR.01.02.00-00-0173/16**), współfinansowanego w ramach działania 1.2 „Sektorowe programy B+R” Programu Operacyjnego Inteligentny Rozwój 2014-2020 współfinansowanego ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego.

Niniejsza specyfikacja została przygotowana z najwyższą starannością względem określenia pełnego, **jednoznacznego i wyczerpującego opisu przedmiotu zamówienia tak, aby umożliwić wykonawcom określenie wszystkich swoich zobowiązań i ryzyka oraz odpowiedzialną kalkulację ceny i innych elementów wyceny.**

Wszelkie zakupy, usługi i dostawa będące przedmiotem niniejszego zapytania ofertowego muszą być włączone i współpracować z istniejącą infrastrukturą i wyposażeniem w Spółce i musi spełniać te same standardy technologiczne. Zastosowane zapisy znajdują uzasadnienie w konieczności zapewnienia sprawnego przeprowadzenia przedmiotowego projektu. Wskazane zapisy nie narzucają Wykonawcom obowiązku stosowania wskazanych rozwiązań, a informują jedynie o minimalnych parametrach i standardach.

Spółka AMP oczekuje rozwiązania technicznego spełniającego wymagania. Od Wykonawców oczekuje się złożenia podstawowej oferty uwzględniającej wymagania niniejszej Specyfikacji Technicznej.

Pakiet musi być kompletny pod każdym względem i obejmować wszelkie elementy/urządzenia niezbędne do osiągnięcia należytej konstrukcji i eksploatacji.

Wykonawca jest zobowiązany zapoznać się z niniejszą specyfikacją i upewnić się, że elementy są technicznie wykonalne.

Przedmiotem zamówienia będzie **wykonanie i dostawa kompletu osprzętu walcowniczego i kompletu osprzętu dla urządzeń prostujących** w celu wykonania prób walcowania i uruchomienia walcowania **nowej szyny 50 E2** w ramach prac rozwojowych wyżej wymienionego projektu.

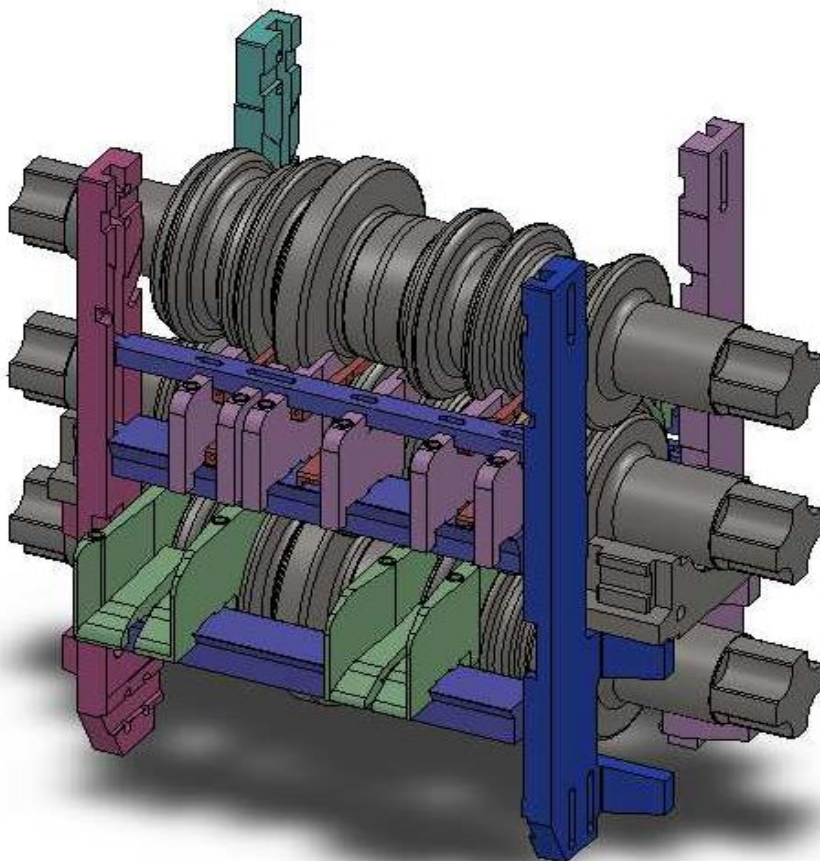
## I. SPECYFIKACJA OSPORZĘTU WALCOWNICZEGO – Szyna 50E2.

### Zakres dostaw

*Belki osprzętowe, belczyki, pazury, prowadnice, śruby do prowadnic, nakrętki kliniaste, śruby do belek i materiały pomocnicze – według załączonej tabeli.*

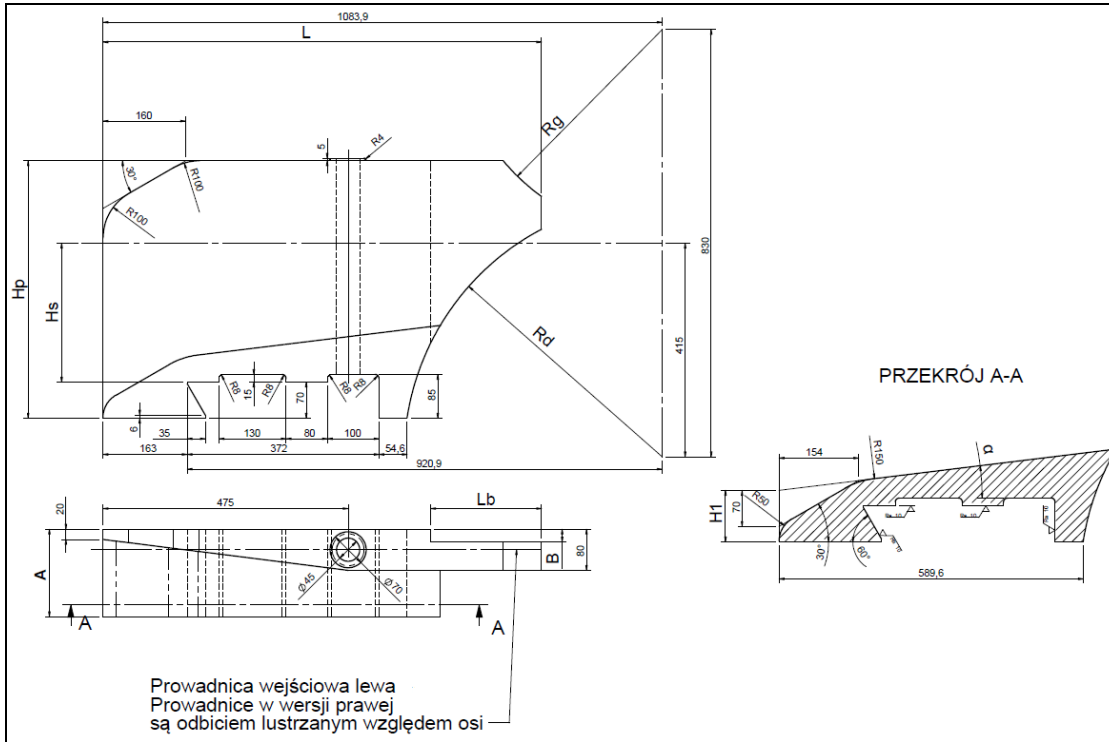
L.P.	Ilość elementów	NAZWA	Masa [kg]	MATERIAŁ
1	12	belki osprzętowe	7471,1	40 HM
2	7	belczyki	1214,5	40 HM
3	48	prowadnice	7862,4	staliwo L, 40HM, L 45G
4	66	pazury	1047,0	stal St7 (kuta)
5	75	śruba do prowadnic M42	495,0	St5
6	75	nakrętka kliniasta	480,0	St5
7	60	śruba M36 do górnych belek	138,0	St5
8		podkładka M36 - zakup materiału	15,0	PN-82005
9		podkładka M42 - zakup materiału	20,0	PN-82005
10		nakrętka M36-zakup materiału	20,0	PN-8244
11		blacha 40 mm-zakup materiału	1920,0	1 arkusz 40x1200x2500
		Osprzęt $\Sigma$	<b>20683,0</b>	

***Funkcjonalność systemu osprzętu obrazuje przykładowe złożenie walców jednej z klatek walcowniczych***

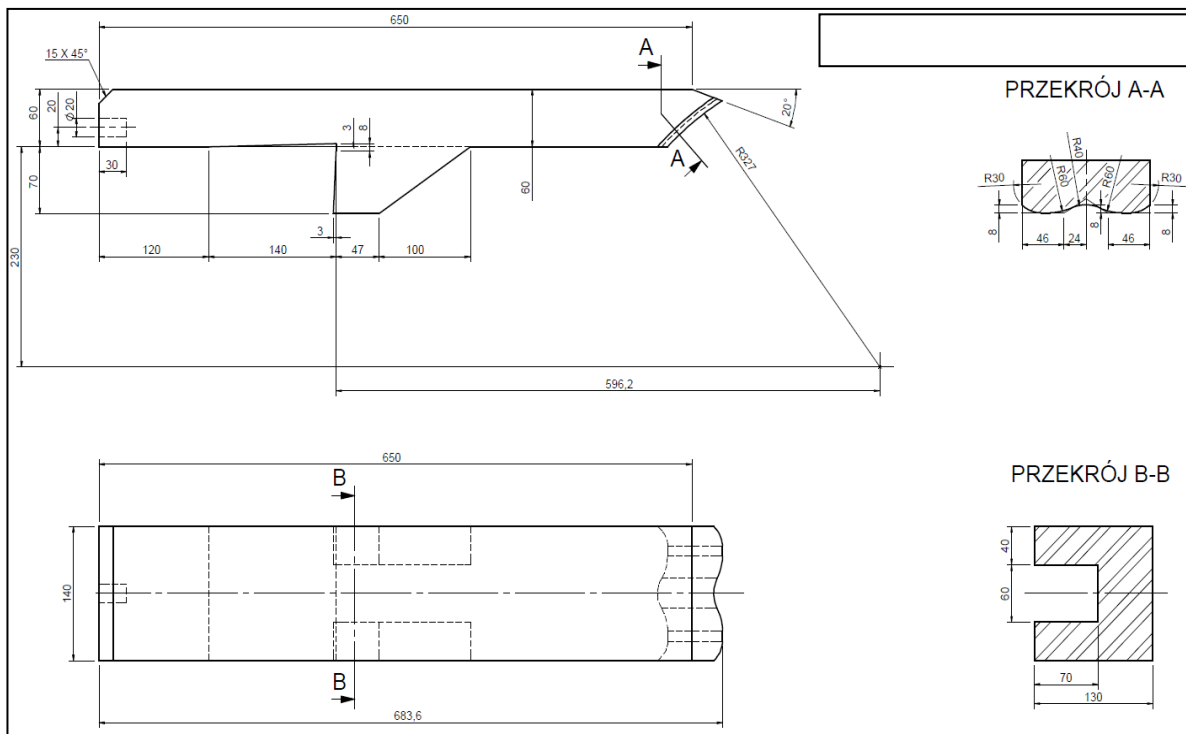


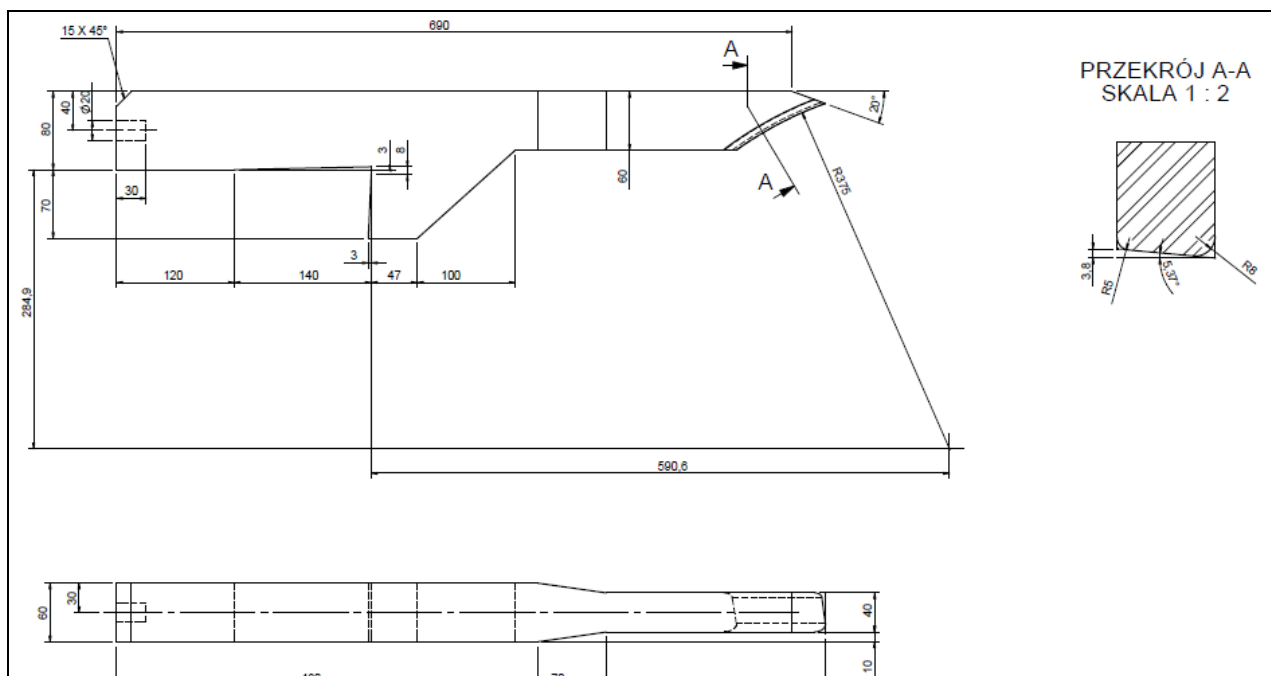
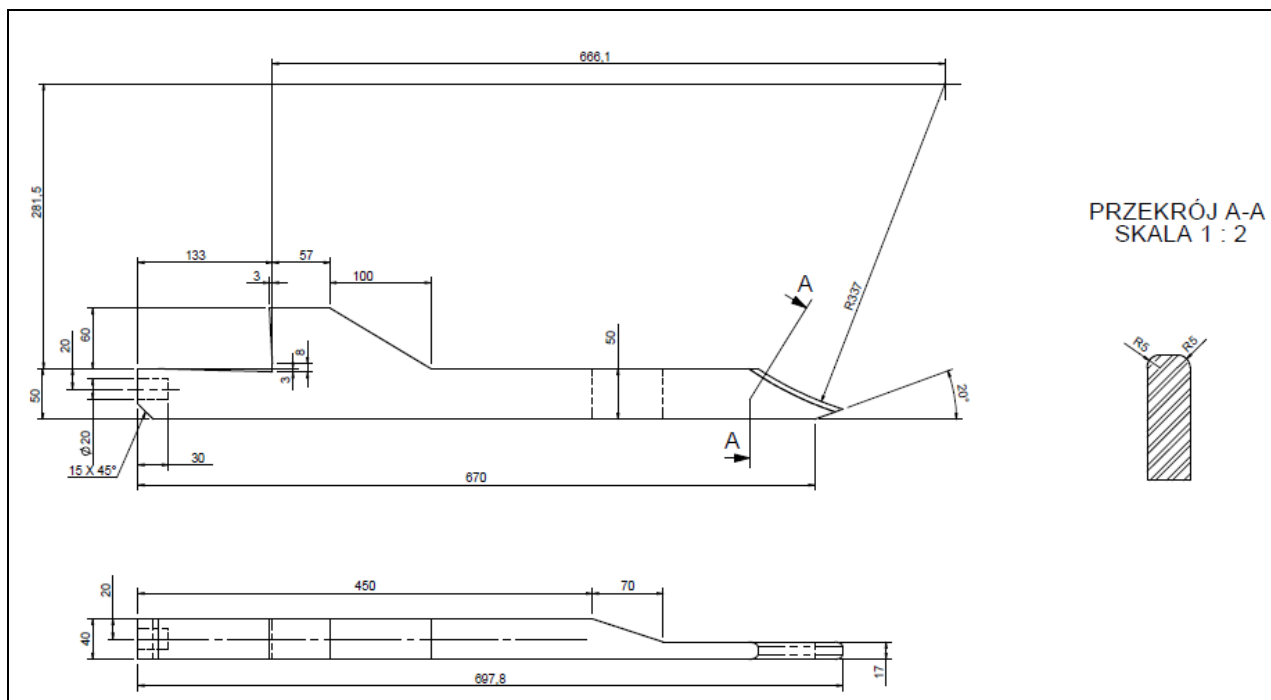
## Przykładowe rysunki elementów osprzętu walcowniczego

### Przykładowy rysunek prowadnicy.

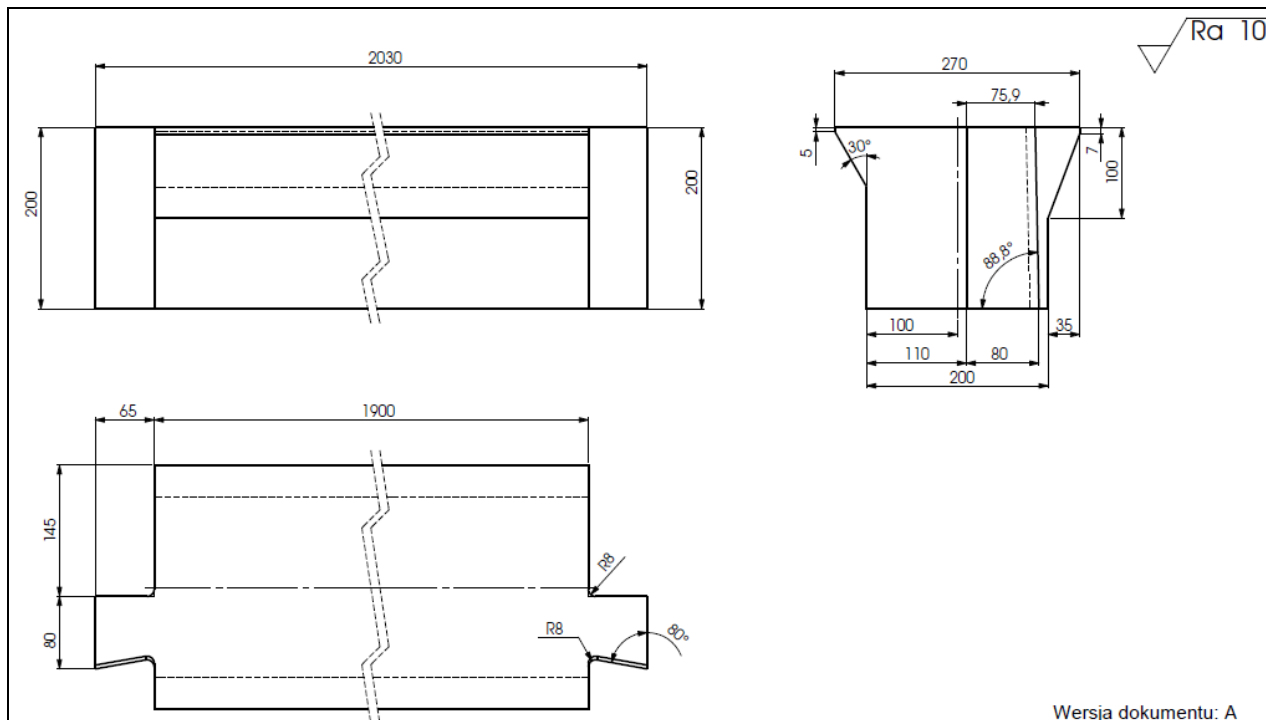


### Przykładowe rysunki pazurów.

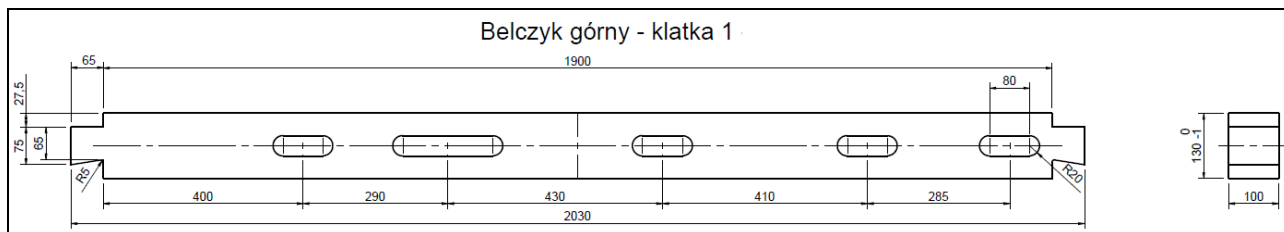




**Przykładowy rysunek belki osprzętowej.**

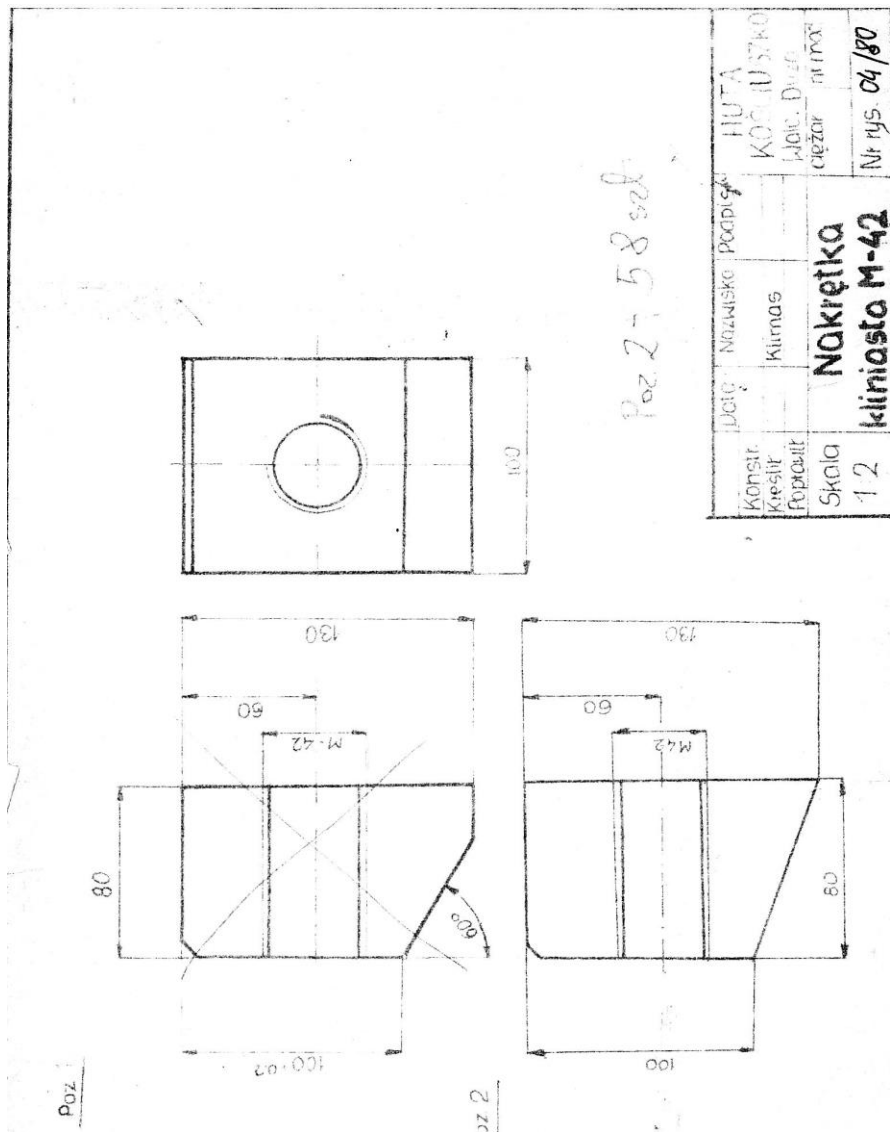


**Przykładowy rysunek belczyka do podwieszania pazurów górnych.**





Rysunek nakretki kliniastej





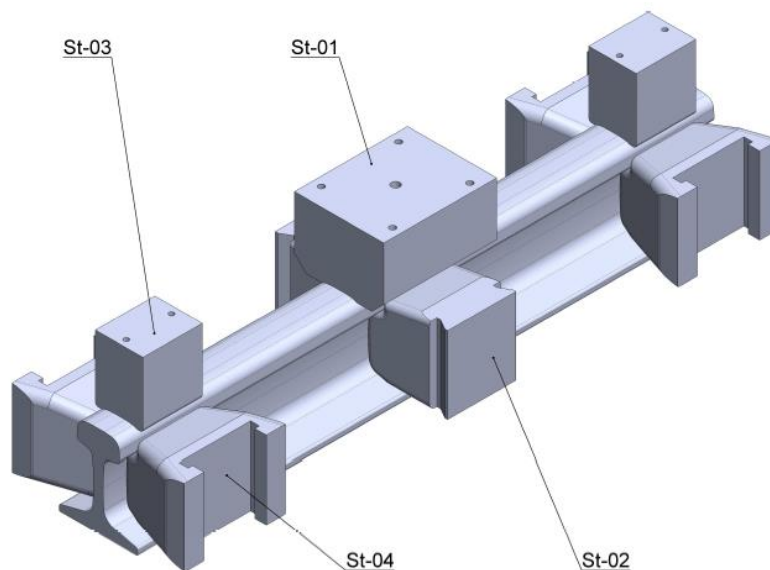


**Tabela dla złożenia układu prostującego FRM wg stanu wymaganego (w tym informacje o gatunkach stali).**

L.P.	Nazwa elementu	Średnica	Szerokość	Materiał wymagany	Ilość szt.	Masa/szt.	Suma
1	Wał rolek	365,0	640,0	-	9	-	-
2	Rolka głowy 50E2	619,0	67,0	58CrV4	4	111,4	445,6
3	Pierścień dystansowy	480,0	144,0	S355JR	4	84,4	337,4
4	Pierścień dystansowy	480,0	12,0	S355JR	8	7,0	56,0
5	Pierścień dystansowy	480,0	144,0	S355JR	4	84,4	337,4
6	Rolka boczna 50E2,P50	730,0	130,0	58CrV4	9	236,1	2124,9
7	Rolka prowadząca głowę	730,0	30,0	S355JR	8	68,0	543,7
8	Pierścień dystansowy	480,0	18,0	S355JR	8	10,5	84,1
9	Rolka stopy 50E2	619,0	135,0	58CrV4	5	213,2	1065,9
10	Pierścień dystansowa	480,0	144,0	S355JR	5	84,4	421,8
11	Pierścień dystansowy	480,0	25,0	S355JR	10	14,6	146,1
12	Pierścień dystansowy	480,0	144,0	S355JR	5	84,4	421,8
	<b>Suma</b>				<b>70</b>	<b>998,4</b>	<b>5984,7</b>

### **Prostownica stemplowa**

Stemple dla prostownicy stemplowej				
Lp.	Nazwa	Ilość [szt.]	Masa jednej sztuki [kg]	Razem [kg]
1.	St- 01	2	30	60
2.	St -02	4	20	80
3.	St -03	4	10	40
4.	St- 04	8	20	160
<b>SUMA:</b>				<b>340,00</b>



## **Prostownica skrętna**

<b>Głowice prostownicy skrętnej</b>				
Lp.	Nazwa	Ilość [szt.]	Masa jednej sztuki [kg]	Razem [kg]
1.	Głowica przejezdna wkładka prawa	2	35	70
2.	Głowica przejezdna wkładka lewa	2	35	70
3.	Głowica skrętna wkładka prawa	1	35	35
4.	Głowica skrętna wkładka lewa	1	35	35
SUMA:				210,00

### **Zakres usług:**

1. Wykonanie i dostawa do zlecającego.
2. Dopasowanie elementów do złożenia, jak powyżej.

### **Parametry gwarantowane**

1. Zgodność wymiarowa z dokumentacją.
2. Materiały zgodne ze specyfikacją zawartą w dokumentacji technicznej.
3. Warunki wykonania zgodne z dokumentacją techniczną:
  - pazury ze stali kutej
  - prowadnice odlewane
  - rolki prostownic hartowane na wskroś.
  - odkuwki prostownic stemplowej i skrętniej - wykonane w stanie normalizowanym, ulepszone cieplnie do twardości 26-30 HRC.

.....  
Miejscowość, data

.....  
Pieczęć firmowa, pieczęć i podpis osoby  
upoważnionej