

Chorzów, dnia 08.08.2016 r.

Dotyczy: postępowania o udzielenie zamówienia sektorowego - nr sprawy: ZTS/450/2016.

W związku z pytaniami Wykonawcy do postępowania sektorowego prowadzonego w formie przetargu pisemnego pn.: „Dostawa akcesoriów torowych tj. rozjazdów, przyrządów wyrównawczych oraz manualnych przyrządów nastawczych” – nr sprawy: ZTS/450/2016, wyjaśniamy:

Pytanie 1:

Odnosnie opisu przedmiotu zamówienia:

W związku z tym, że w opisie przedmiotu zamówienia nie wskazują Państwo danych technicznych dotyczących wykonania rozjazdów jednotorowych, przyrządów wyrównawczych oraz przyrządów nastawczych manualnych zwracamy się z prośbą o przekazanie specyfikacji technicznej na wykonanie w/w elementów (brak informacji m.in. o typie zwrotnic, krzyżownic, gatunków materiałów). Dodatkowo prosimy o przekazanie dokumentacji na rozjazd w formacie PDF w celu przygotowania wyceny.

Odpowiedź:

W załączeniu schemat rozjazdu. Rozjazdy jednotorowe pojedyncze lewe z krzyżownicami dwutokowymi prostymi. Przyrządy wyrównawcze z szyn 49 E1 o długości 3200mm w stanie zamkniętym z przewodem obejściowym. Przyrządy nastawcze z tłumikiem powinny być kompatybilne z dostarczonymi zwrotnicami oraz zapewniać odpowiednią trwałość i odporność na warunki atmosferyczne. Napędy powinny posiadać wyprowadzenie odwodnienia od dna skrzyni napędu.

Pytanie 2:

Odnosnie opisu przedmiotu zamówienia:

Prosimy o informację czy po rozstrzygnięciu postępowania Wykonawcy zostanie dostarczona dokumentacja w formacie dwg, czy dokonanie pomiarów geodezyjnych będzie po stronie wykonawcy.

Odpowiedź:

Zamawiający nie posiada dokumentacji w formie dwg, dokonanie ewentualnych pomiarów geodezyjnych leży po stronie Wykonawcy.

Pytanie 3:

Odnosnie opisu przedmiotu zamówienia:

Czy pod nazwą przyrządów nastawczych manualnych rozumieją Państwo sprężynowe zamknięcie? Jeśli tak, prosimy o wskazanie szerokości toru.

Odpowiedź:

Rozjazdy oraz przyrządy nastawcze manualne powinny być wykonane na tor o prześwicie 1435mm. Przyrząd nastawczy to mechanizm zapewniający pozostawienie iglic w dwóch skrajnych położeniach. Przyrząd nastawczy powinien być zabudowany wewnątrz zwrotnicy (pomiędzy tokami szynowymi) oraz posiadać kieszeń na nastawiacz do ręcznego przestawiania położenia iglic.