**Umowa nr DZ/C/……………………..…../2018/…………………..…………../3112**

(zwana w dalszej części **"Umową"**)

zawarta w Zawadzie w dniu ………………………… 2018 roku, pomiędzy:

**Enea Elektrownia Połaniec Spółka Akcyjna** (skrót firmy: Enea Połaniec S.A.)z siedzibą: Zawada 26, 28-230 Połaniec, zarejestrowaną pod numerem KRS 0000053769 w Rejestrze Przedsiębiorców Krajowego Rejestru Sądowego przez Sąd Rejonowy w Kielcach, X Wydział Gospodarczy KRS, kapitał zakładowy 713 500 000 zł w całości wpłacony, NIP: 866-00-01-429, zwaną dalej **„Zamawiającym”**, którą reprezentują:

**Marek Ryński** - Wiceprezes Zarządu

**Mirosław Jabłoński** - Prokurent

a

 **………………………….……………………………** z siedzibą w ………………………………………………, zarejestrowaną pod numerem KRS 0000…………………. w Rejestrze Przedsiębiorców Krajowego Rejestru Sądowego przez Sąd ……………….. , ……………………….. Wydział Gospodarczy KRS, kapitał zakładowy ……………….,00 zł, / lub prowadzący działalność gospodarczą/NIP: ……………………….. , zwaną dalej **„Wykonawcą”,** którego reprezentują:

1. ***……………………………….* - Prezes Zarządu**
2. ***………………………………* - Wiceprezes Zarządu**

**Zamawiający** oraz **Wykonawca** będą dalej łącznie zwani „**Stronami**”.

**Na wstępie Strony stwierdziły, co następuje:**

1. Wykonawca oświadcza, że: (a) posiada zdolność do zawarcia Umowy, (b) Umowa stanowi ważne i prawnie wiążące dla niego zobowiązanie, (c) zawarcie i wykonanie Umowy nie stanowi naruszenia jakiejkolwiek umowy lub zobowiązania, których stroną jest Wykonawca, jak również nie stanowi naruszenia jakiejkolwiek decyzji administracyjnej, zarządzenia, postanowienia lub wyroku wiążącego Wykonawcę.
2. Wykonawca oświadcza i zapewnia, że pozostaje podmiotem istniejącym i działającym zgodnie z prawem, a także, iż w odniesieniu do Wykonawcy nie został złożony wniosek o otwarcie postępowania upadłościowego lub naprawczego, a także nie zostało wszczęte wobec niego postępowanie likwidacyjne. Nadto Wykonawca oświadcza i zapewnia, że posiada wiedzę i doświadczenie a także uprawnienia niezbędne do należytego wykonania Umowy oraz posiada środki konieczne do wykonania Umowy, a jego sytuacja finansowa pozwala na podjęcie w dobrej wierze zobowiązań wynikających z Umowy.
3. Zamawiający oświadcza, że: (a) posiada zdolność do zawarcia j Umowy, (b) niniejsza Umowa stanowi ważne i prawnie wiążące dla niego zobowiązanie, (c) zawarcie i wykonanie Umowy nie stanowi naruszenia jakiejkolwiek umowy lub zobowiązania, których stroną jest Zamawiający, jak również nie stanowi naruszenia jakiejkolwiek decyzji administracyjnej, zarządzenia, postanowienia lub wyroku wiążącego Zamawiającego. Nadto Zamawiający oświadcza i zapewnia, iż posiada środki finansowe konieczne do należytego wykonania Umowy.
4. Ogólne Warunki Zakupu Usług Zamawiającego w wersji w wersji DZ/4/2018 z dnia 31 stycznia 2018 r. (dalej "**OWZU**") stanowiące załącznik nr 2 do Umowy stanowią integralną część Umowy. Wykonawca oświadcza, iż zapoznał się z OWZU i akceptuje ich brzmienie. W przypadku rozbieżności między zapisami Umowy a OWZU pierwszeństwo mają zapisy Umowy, zaś w pozostałym zakresie obowiązują OWZU.

**W związku z powyższym Strony ustaliły, co następuje:**

# PRZEDMIOT UMOWY

## Zamawiający zleca, a Wykonawca przyjmuje **wykonanie modernizacji wybranych zespołów i urządzeń wywrotnicy wagonowej WW-2 oraz wykonywanie napraw bieżących wywrotnic WW-1 i WW-2**, zgodnie z wymaganiami **Rozporządzenia Ministra Transportu z dnia 20 września 2006 roku** **w sprawie warunków technicznych dozoru technicznego w zakresie projektowania, wytwarzania, eksploatacji, naprawy i modernizacji specjalistycznych urządzeń transportu ciągłego i bliskiego (Dziennik Ustaw nr 178 poz. 1320)** (dalej: „Usługi”).

## Szczegółowy zakres Usług został określony w Załączniku nr 1 do Umowy:

###  Cześć nr 1.1. Załącznika nr 1 - Modernizacja wybranych zespołów i urządzeń wywrotnicy wagonowej WW-2.

### Cześć nr 1.2 Załącznika nr 1 - Wykonywanie napraw bieżących wywrotnic wagonowych WW-1 i WW-2.

# termin wykonania

## Strony ustalają termin wykonania Umowy - do dnia 31 grudnia 2019 roku.

## Szczegółowe terminy realizacji Usług:

### Wykonanie dodatkowej dokumentacji technologicznej dla WW-2 do uzgodnienia w TDT - w ciągu 6 tygodni od dnia zawarcia Umowy,

### Uzgodnienie dodatkowej dokumentacji technologicznej dla WW-2 w TDT – w ciągu 6 tygodni od dnia przekazania dokumentacji Zamawiającemu do uzgodnienia.

### Kompletacja elementów dla realizacji etapu 2’ modernizacji WW-2 - w ciągu 10 tygodni od dnia uzgodnienia dokumentacji w TDT.

### Wykonanie usług wg etapu 2’ modernizacji WW-2 wraz z uruchomieniem wywrotnicy – w ciągu 23 dni kalendarzowych. Planowany wstępnie przez Zamawiającego termin ich realizacji od dnia 9 października 2018 roku do dnia 31 października 2018 roku.

### Wykonanie dokumentacji powykonawczej dla potrzeb badania doraźnego eksploatacyjnego przez Inspektora TDT – do 10 dni od uruchomienia wywrotnicy.

### Kompletacja elementów dla realizacji etapu 2” modernizacji WW-2 - w terminie do dnia 28 lutego 2019 roku.

### Wykonanie usług wg etapu 2” modernizacji WW-2 wraz z uruchomieniem wywrotnicy – w ciągu 50 dni kalendarzowych. Planowany wstępnie przez Zamawiającego termin ich realizacji od dnia 20 marca 2019 roku do dnia 08 maja 2019 roku.

### Wykonanie dokumentacji powykonawczej dla potrzeb badania doraźnego eksploatacyjnego przez Inspektora TDT – do 10 dni od uruchomienia wywrotnicy.

### Odbiór końcowy nastąpi w ciągu 14 dni od wykonania badania doraźnego eksploatacyjnego przez Inspektora TDT z wynikiem pozytywnym.

### Wykonywanie napraw bieżących wywrotnic wagonowych WW-1 i WW-2 – w okresie obowiązywania umowy, w terminach uzgodnionych przez przedstawicieli stron, w formie pisemnej.

## Wykonawca jest zobowiązany zgłosić pisemnie upoważnionemu w umowie przedstawicielowi Zamawiającego, termin przygotowania urządzeń i materiałów niezbędnych dla prawidłowego wykonania planowanego zakresu prac modernizacyjnych na wywrotnicy WW-2, niezależnie dla etapu 2’ i 2”, z wyprzedzeniem minimum 21 dni od dnia planowanego postoju.

## Dokładny termin przystąpienia do prac montażowych na wywrotnicy WW-2, niezależnie dla etapu 2’ i 2”, zostanie przekazany Wykonawcy przez upoważnionego w Umowie przedstawicielowi Zamawiającego, na 14 dni przed planowym rozpoczęciem prac, po uprzednim otrzymaniu od Wykonawcy zgłoszenia o gotowości przystąpienia do ich wykonania.

# WYNAGRODZENIE I WARUNKI PŁATNOŚCI

## Z tytułu należytego wykonania j Umowy przez Wykonawcę, Zamawiający zobowiązuje się do zapłaty na rzecz Wykonawcy wynagrodzenia (dalej „**Wynagrodzenie**”):

###  ryczałtowego w wysokości **……………………. zł** (słownie: ………………………………………………złotych) netto.

### Powykonawczego do wartości ………………………. zł netto.

## Ustalono podział Wynagrodzenia ryczałtowego na odrębne przedmioty odbioru i rozliczeń:

### Wykonanie dodatkowej dokumentacji technologicznej dla WW-2 wraz z uzgodnieniem w TDT - wynagrodzenie w wysokości **…………………..,00 zł,**

### Kompletacja elementów oraz wykonanie usług dla etapu 2’ modernizacji WW-2 - wynagrodzenie w wysokości **………………..,00 zł,**

### Wykonanie dokumentacji powykonawczej dla potrzeb badania doraźnego eksploatacyjnego przez Inspektora TDT, dla usług dla etapu 2’ modernizacji WW-2 - wynagrodzenie w wysokości **…………………..,00 zł,**

### Kompletacja elementów oraz wykonanie usług dla etapu 2” modernizacji WW-2 - wynagrodzenie w wysokości **………………..,00 zł,**

### Kompletacja elementów oraz wykonanie wymiany konstrukcji jezdni dla etapu 2” modernizacji WW-2 - wynagrodzenie w wysokości **………………..,00 zł,**

### Wykonanie wymiany pozostałych elementów dla etapu 2” modernizacji WW-2 - wynagrodzenie w wysokości **………………..,00 zł,**

### Wykonanie dokumentacji powykonawczej dla potrzeb badania doraźnego eksploatacyjnego przez Inspektora TDT, dla usług dla etapu 2” modernizacji WW-2 - wynagrodzenie w wysokości **…………………..,00 zł,**

## Wynagrodzenie ryczałtowe za wykonanie modernizacji wywrotnicy WW-2 obejmuje wszystkie koszty wykonania przedmiotu Umowy, w tym koszty sporządzenia i dostarczenia dokumentacji, inne koszty i zysk oraz wynagrodzenie za przeniesienie autorskich praw majątkowych do dokumentacji opracowanej w wykonaniu Umowy.

### Wynagrodzenie powykonawcze za wykonanie napraw bieżących wywrotnic wagonowych WW-1 i WW-2 będzie rozliczane wg kosztorysu powykonawczego sporządzonego w oparciu o wskaźniki do kosztorysowania określone w pkt.3.5.

## Do celów rozliczeń napraw bieżących wywrotnic wagonowych WW-1 i WW-2 ustala się wskaźniki do kosztorysowania:

### Opracowanie technologii dla jednorazowej naprawy elementów spawanych konstrukcji - wynagrodzenie ryczałtowo –jednostkowe w wysokości ………………… zł

### Wykonanie jednorazowej naprawy elementów spawanych konstrukcji:

###  Naprawa spoin rozliczana za każde pełne 100 mm ich długości - wynagrodzenie ryczałtowo –jednostkowe w wysokości ………………… zł

* Wymiana blach o grubości 8 – 16 mm rozliczana za każdy kilogram wykonania wymiany (wraz ze spawaniem) - wynagrodzenie ryczałtowo–jednostkowe w wysokości ………………… zł

### Wykonanie dokumentacji powykonawczej dla jednorazowej naprawy elementów spawanych konstrukcji wg wymagań TDT - wynagrodzenie ryczałtowo –jednostkowe w wysokości ………………… zł

## Do Wynagrodzenia doliczony zostanie podatek VAT w wysokości wynikającej z obowiązujących przepisów.

## Całkowite wynagrodzenie powykonawcze nie przekroczy kwoty ………………………..**,00 zł** netto.

##  Całkowite wynagrodzenie (ryczałtowe oraz powykonawcze) nie przekroczy kwoty ………………….. zł netto.

# OSOBY ODPOWIEDZIALNE ZA REALIZACJĘ UMOWY

## Zamawiający wyznacza niniejszym:

## **Zdzisław Skorupa, tel.: 15 865 66 50;** kom. 691 513 587, e-mail: zdzislaw.skorupa@enea.pl

## jako osobę upoważnioną do składania w jego imieniu wszelkich oświadczeń objętych Umową, koordynowania obowiązków nałożonych Umową na Zamawiającego oraz reprezentowania Zamawiającego w stosunkach z Wykonawcą, jego personelem oraz podwykonawcami, w tym do przyjmowania pochodzących od tych podmiotów oświadczeń woli (dalej: "**Pełnomocnik Zamawiającego**"). Pełnomocnik Zamawiającego nie jest uprawniony do podejmowania czynności oraz składania oświadczeń woli, które skutkowałyby jakąkolwiek zmianą Umowy.

## Wykonawca wyznacza niniejszym:

………………………………… tel.: ………………………………, kom.  ………………………….e-mail: .....................................

## jako osobę upoważnioną do reprezentowania Wykonawcy w celu składania w jego imieniu wszelkich oświadczeń objętych Umową, koordynowania obowiązków nałożonych Umową na Wykonawcę oraz reprezentowania Wykonawcy w stosunkach z Zamawiającym oraz podwykonawcami, w tym do przyjmowania pochodzących od tych podmiotów oświadczeń woli (dalej: „**Pełnomocnik Wykonawcy**”). Pełnomocnik Wykonawcy nie jest uprawniony do podejmowania czynności oraz składania oświadczeń woli, które skutkowałyby jakąkolwiek zmianą Umowy.

# PRAWA AUTORSKIE

## Z chwilą odbioru dokumentacji opracowanej na podstawie Umowy, Wykonawca przenosi na Zamawiającego autorskie prawa majątkowe do tej dokumentacji wraz z prawem do wykonywania autorskich praw zależnych na następujących polach eksploatacji:

### W zakresie utrwalania i zwielokrotniania dokumentacji – wytwarzania dowolną techniką dalszych egzemplarzy dokumentacji, w szczególności techniką drukarską, reprograficzną, zapisu magnetycznego oraz techniką cyfrową;

### W zakresie rozpowszechniania dokumentacji – udostępniania dokumentacji osobom trzecim w dowolnej formie w całości lub części w zależności od potrzeb Zamawiającego, w szczególności w celu wdrożenia rozwiązań przedstawionych w dokumentacji w przedsiębiorstwie Zamawiającego.

## Z chwilą odbioru dokumentacji opracowanej na podstawie Umowy, Wykonawca przenosi na Zamawiającego własność do jej egzemplarza.

## Wynagrodzenie za przeniesienie autorskich praw majątkowych oraz wynagrodzenie za prawo do wyrażania zgody na wykonywanie praw zależnych zostało uwzględnione w kwocie Wynagrodzenia za wykonanie Umowy.

## Zamawiający jest uprawniony do przenoszenia autorskich praw majątkowych i praw zależnych na inne osoby oraz podmioty oraz udzielania im licencji na korzystanie z Dokumentacji opracowanej w ramach niniejszej umowy.

## W przypadku wystąpienia przez osoby trzecie z roszczeniami względem Zamawiającego z tytułu naruszenia ich praw autorskich, Wykonawca zobowiązuje się zaspokoić w całości uzasadnione roszczenia osób trzecich i zwolnić z długu Zamawiającego. W przypadku wystąpienia przez osoby trzecie przeciwko Zamawiającemu na drogę postępowania sądowego z jakimikolwiek roszczeniami wynikającymi z naruszenia praw przysługujących tej osobie w stosunku do Dokumentacji, Wykonawca zobowiązuje się wstąpić do udziału w sprawie po stronie Zamawiającego i podjąć wszelkie prawem przewidziane kroki do zwolnienia Zamawiającego z udziału w sprawie.

# zABEZPIECZENIA FINANSOWE

## Celem zabezpieczenia roszczeń Zamawiającego wynikających z niewykonania lub nienależytego wykonania Umowy Wykonawca dostarczy Zamawiającemu:

###  **Gwarancję Należytego Wykonania Przedmiotu Umowy** w wysokości 5% kwoty Wynagrodzenia określonego w pkt 3.1, obowiązującą w okresie realizacji Umowy do dnia odbioru końcowego - w formie pieniężnej, gwarancji bankowej lub ubezpieczeniowej nieodwołalnej i płatnej na pierwsze żądanie, bez badania zasadności roszczenia  lub formie pieniężnej. Wykonawca zobowiązuje się dostarczyć Gwarancję Wykonania Przedmiotu Umowy w formie gwarancji ubezpieczeniowej albo bankowej w terminie 14 dni od dnia zawarcia Umowy; dostarczenie tej Gwarancji jest warunkiem wejścia Umowy w życie. Zabezpieczenie  w formie pieniężnej powinno być wpłacone na rachunek bankowy Zamawiającego w PKO BP nr: **24 1020 1026 0000 1102 0296 1860,** w terminie 14 dni od dnia zawarcia Umowy. Zabezpieczenie w formie pieniężnej będzie przechowywane na oprocentowanym rachunku bankowym. Zamawiający zwróci Wykonawcy zabezpieczenie wniesione w pieniądzu z odsetkami wynikającymi z umowy rachunku bankowego w terminie 14 dni od dnia odbioru końcowego pod warunkiem dostarczenia Gwarancji Usuwania Wad. Zabezpieczenie zostanie pomniejszone o koszt prowadzenia rachunku oraz prowizji bankowej pobranej za przelew pieniędzy na rachunek bankowy Wykonawcy.

### **Gwarancję Usunięcia Wad** w wysokości 5 % kwoty Wynagrodzeniaokreślonego w pkt 3.1obowiązującą w okresie ……………… miesięcy gwarancji, liczonej od dnia odbioru końcowego. Gwarancja Usuwania Wad musi zostać przedłożona Zamawiającemu najpóźniej w dniu odbioru końcowego, w formie gwarancji bankowej lub ubezpieczeniowej nieodwołalnej i płatnej na pierwsze żądanie, bez badania zasadności roszczenia  lub   będzie zatrzymana  jako część płatności  ostatniej   faktury.

# POZOSTAŁE UREGULOWANIA

## Strony uzgadniają następujące adresy do doręczeń:

### Zamawiający: Zawada 26, 28-230 Połaniec, tel. 15 865 65 50; fax. 15 865 68 78.

### Zamawiający – **adres do doręczania faktur:**

### **Enea Połaniec S.A. Centrum Zarządzania Dokumentami ul. Zacisze 28; 65-775 Zielona Góra**

### Wykonawca:…………………………………………………………………………………………………………………………., tel. ..........................., fax: ...................................., e-mail: ..............................

## Wszelkie zmiany i uzupełnienia do Umowy wymagają formy pisemnej pod rygorem nieważności.

## Załączniki do umowy stanowiące integralną część Umowy:

### Załącznik nr 1 – Szczegółowy zakres Usług

### Załącznik nr 2 - Ogólne Warunki Zakupu Usług.

## W kwestiach nieuregulowanych Umową, stosuje się Ogólne Warunki Zakupu Usług Zamawiającego.

### Pkt 14.3 OWZU otrzymuje brzmienie:

„Oświadczenie o odstąpieniu od Umowy w przypadkach wskazanych w Umowie lub OWZU powinno nastąpić w formie pisemnej pod rygorem nieważności i powinno zawierać uzasadnienie. Oświadczenie o odstąpieniu od umowy może zostać złożone w terminie 60 dni od dnia powzięcia wiadomości o okoliczności będącej podstawą odstąpienia”.

## Umowa została sporządzona w dwóch jednobrzmiących egzemplarzach, po jednym dla każdej ze Stron.

 **WYKONAWCA ZAMAWIAJĄCY**

ZAŁĄCZNIK NR 1 do umowy

nr DZ/C/………………./2018/………………………………………./3112

**SZCZEGÓŁOWY ZAKRES USŁUG**

**Cześć 1.1. Modernizacja wybranych zespołów i urządzeń wywrotnicy wagonowej WW-2**

1. **Szczegółowy zakres usług modernizacyjnych WW-2 do wykonania w etapie 2’, w 2018 roku obejmuje:**
	1. Opracowanie szczegółowej dokumentacji technologicznej przygotowania i wykonywania prac demontażowo-montażowych na obiekcie, instrukcji technologicznej lub IOR w oparciu o dokumentację techniczną uzgodnioną przez Zamawiającego w TDT, wytyczne montażowe zawarte w dokumentacji technicznej w następującym zakresie:
2. Wykonanie i montaż konstrukcji ochronnej mechanizmu obrotu beczki wg dokumentacji technicznej Zamawiającego nr FP4579-02,
3. Wykonanie i wymiana zespołu poręczy leja pod wywrotnicą wg dokumentacji technicznej nr FP4579-03,
4. Wykonanie i wymiana zespołu poręczy dwóch próbopobierników węgla wg dokumentacji technicznej nr FP4579-04,
5. Wykonanie i wymiana zespołu osłon rolek podporowych beczki wg dokumentacji technicznej nr FP4579-06,
6. Wykonanie rekonstrukcji 4 sztuk szyn tocznych beczki wg dokumentacji technicznej nr FP4579-11,
7. Naprawy konstrukcji stalowej beczki wywrotnicy wg dokumentacji technicznej nr FP4579-12,
8. Wykonanie i montaż elementów komunikacji dla wykonywania prac serwisowych wyłącznika krańcowego obrotu beczki wg dokumentacji technicznej nr FP4579-14,
	1. Uzgodnienie w imieniu Zamawiającego wymaganej dokumentacji technologicznej wykonywania napraw i modernizacji wywrotnicy w Transportowym Dozorze Technicznym, jeśli będzie dodatkowo wymagane to prawem.
	2. Opracowanie warunków dla prawidłowego przygotowania, wykonania i sprawdzenia jakości wykonanych prac spawalniczych, wydania stosownych poświadczeń, zgodnych z wymaganiami przepisów o TDT oraz uzgodnieniami Wykonawcy w tym zakresie.
	3. Kompletacja wszystkich urządzeń i części zamiennych, koniecznych do realizacji zakresu prac naprawczo-modernizacyjnych na obiekcie zgodnie z zakresem określonym w pkt. 1.1.
	4. Ustawienie beczki w położeniu 00, prace przygotowawcze niezbędne dla bezpiecznej realizacji prac, a w tym zablokowanie położenia beczki, budowa rusztowania oraz przykrycie zasobników węgla pod wywrotnicą.
	5. Wykonanie koniecznych prac demontażowych, przygotowawczych oraz montaż konstrukcji ochronnej mechanizmu obrotu beczki wg dokumentacji technicznej nr FP4579-02.
	6. Wymiana zespołu poręczy leja pod wywrotnicą wg dokumentacji technicznej nr FP4579-03.
	7. Wymiana zespołu poręczy dwóch próbopobierników węgla wg dokumentacji technicznej nr FP4579-04.
	8. Demontaż, prace przygotowawcze i wymiana zespołu osłon rolek podporowych beczki wg dokumentacji technicznej nr FP4579-06.
	9. Wykonanie rekonstrukcji 4 sztuk szyn tocznych beczki wg dokumentacji technicznej nr FP4579-11, zgodnie z uzgodnioną z TDT dokumentacja technologiczną, wymagane jest czasowe obracanie beczki w położenia pośrednie.
	10. Wykonanie naprawy konstrukcji stalowej beczki wywrotnicy wg dokumentacji technicznej nr FP4579-12 oraz zgodnie z uzgodnioną z TDT dokumentacja technologiczną, wymagane jest czasowe obracanie beczki w położenia pośrednie.
	11. Wykonanie badania nieniszczącego jakości wszystkich wykonanych spoin dla zrealizowanego zakresu prac, zgodnie z wymaganiami dokumentacji technicznej i uzgodnionej z TDT dokumentacji technologicznej, opracowanie i kompletacja koniecznych dokumentów jakościowych dla dokonania badania doraźnego i odbioru przez Inspektora TDT.
	12. Montaż elementów komunikacji dla wykonywania prac serwisowych wyłącznika krańcowego obrotu beczki wg dokumentacji technicznej nr FP4579-14.
	13. Uzupełnienie zabezpieczenia antykorozyjnego dla wykonanego zakresu prac naprawczych i modernizacyjnych, zgodnie z wytycznymi zawartymi w dokumentacji technicznej.
	14. Demontaż wszystkich zbędnych elementów montażowych beczki, niezbędnych dla bezpiecznego wykonywania prac, demontaż rusztowania i przykrycia zasobników.
	15. Wykonanie niezbędnych pomiarów elektrycznych, sporządzenie stosownych protokołów, koniecznych dla podania napięcia na wszystkie odbiory elektryczne wywrotnicy.
	16. Uruchomienie układu napędowego beczki, regulacja hamulców.
	17. Sprawdzenie i ewentualna korekta wyważenia beczki wywrotnicy.
	18. Opracowanie dokumentacji powykonawczej w zakresie przeprowadzonych napraw i modernizacji, opracowanie i wydanie wymaganych świadectw jakości, atestów materiałowych i poświadczeń zgodnie z wymaganiami Transportowego Dozoru Technicznego, przygotowanie i kompletacja dokumentacji powykonawczej do zgłoszenia do TDT dla potrzeb dokonania badania doraźnego eksploatacyjnego.
	19. Udział w badaniu doraźnym eksploatacyjnym dla wykonanego zakresu modernizacji, wykonywanym przez Inspektora Transportowego Dozoru Technicznego, aż do uzyskania pozytywnego wyniku tego badania.
9. **Szczegółowy zakres usług modernizacyjnych WW-2 do wykonania w etapie 2” - kontynuacja w 2019 roku obejmuje:**
	1. Opracowanie szczegółowej dokumentacji technologicznej przygotowania i wykonywania prac demontażowo-montażowych na obiekcie, instrukcji technologicznej lub IOR w oparciu o dokumentację techniczną uzgodnioną przez Zamawiającego w TDT, wytyczne montażowe zawarte w dokumentacji technicznej w następującym zakresie:
	2. Wykonanie i wymiana kompletnego stołu (konstrukcji wsporczej jezdni) wg dokumentacji Zamawiającego, rys. nr FP4579-07 wraz z układem hamowania wagonów,
	3. Wykonanie i montaż komunikacji pomocniczych stołu wywrotnicy (konstrukcji wsporczej jezdni) wg dokumentacji technicznej nr FP4579-08,
	4. Wykonanie i wymiana hamulców wału napędowego beczki wraz z ich zabudową wg dokumentacji technicznej nr FP4579-09,
	5. Wykonanie i montaż elementów wsporczych układu zasilania mechanizmu trzymania wagonów (system Igus) wg dokumentacji technicznej nr FP4579-10,
	6. Wykonanie i montaż elementów stacji hydraulicznej dla układu zasilania mechanizmu trzymania wagonów wg dokumentacji technicznej nr ZH-35-1,1-02-1NG6-0912”a”,
	7. Wykonanie i montaż elementów zabudowy dla wyłącznika krańcowego obrotu beczki wg dokumentacji technicznej nr FP4579-13,
	8. Wykonanie naprawy konstrukcji belki górnej wg dokumentacji technicznej nr FP4579-15,
	9. Wymiana przewodów elektrycznych ruchomych układów zasilania i sterowania beczki pomiędzy częścią stałą a pierścieniem beczki z montażem na nowo zabudowanym prowadniku typu Igus wg dokumentacji technicznej nr FP4579E,
	10. Wykonanie i wymiana obecnego sterownika PLC Modicon Compact na nowy typu Modicon Quantum, przystosowany do sterowania zmodernizowanymi układami wywrotnicy wg dokumentacji technicznej nr FP4579E.
	11. Uzgodnienie w imieniu Zamawiającego wymaganej dokumentacji technologicznej wykonywania napraw i modernizacji wywrotnicy w Transportowym Dozorze Technicznym, jeśli będzie dodatkowo wymagane to prawem.
	12. Opracowanie warunków dla prawidłowego przygotowania, wykonania i sprawdzenia jakości wykonanych prac spawalniczych, wydania stosownych poświadczeń, zgodnych z wymaganiami przepisów o TDT oraz uzgodnieniami Wykonawcy w tym zakresie.
	13. Kompletacja wszystkich urządzeń i części zamiennych, koniecznych do realizacji zakresu prac naprawczo-modernizacyjnych na obiekcie zgodnie z zakresem określonym w pkt. 2.1.
	14. Ustawienie beczki w położeniu 00, prace przygotowawcze niezbędne dla wykonania demontażu konstrukcji jezdni, a w tym zablokowanie położenia beczki, budowa rusztowania oraz przykrycie zasobników węgla pod wywrotnicą.
	15. Demontaż podestu komunikacyjnego wzdłuż konstrukcji wsporczej jezdni.
	16. Montaż wzmocnień konstrukcji na czas demontażu konstrukcji wsporczej jezdni, demontaż konstrukcji wsporczej jezdni.
	17. Przygotowanie powierzchni oraz montaż nowego kompletnego stołu (konstrukcji wsporczej jezdni) wg rys. nr FP4579-07 wraz z układem hamowania wagonów zgodnie z uzgodnioną z TDT technologią wykonywania prac.
	18. Wykonanie badania nieniszczącego jakości wszystkich spoin montażowych konstrukcji stołu (konstrukcji wsporczej jezdni), zgodnie z wymaganiami dokumentacji technicznej i uzgodnionej z TDT dokumentacji technologicznej, opracowanie i kompletacja koniecznych dokumentów jakościowych dla dokonania odbioru przez TDT.
	19. Wymiana hamulców wału napędowego beczki wraz z ich zabudową wg dokumentacji technicznej nr FP4579-09.
	20. Montaż elementów wsporczych układu zasilania mechanizmu trzymania wagonów (system Igus) wg dokumentacji technicznej nr FP4579-10.
	21. Prace przygotowawcze i montaż elementów stacji hydraulicznej dla układu zasilania mechanizmu trzymania wagonów wg dokumentacji technicznej nr ZH-35-1,1-02-1NG6-0912”a”.
	22. Wykonanie badania nieniszczącego jakości wszystkich spoin montażowych dla w/w zakresu prac, zgodnie z wymaganiami dokumentacji technicznej i uzgodnionej z TDT dokumentacji technologicznej, opracowanie i kompletacja koniecznych dokumentów jakościowych dla dokonania odbioru przez TDT.
	23. Demontaż starego wyłącznika krańcowego, montaż elementów zabudowy dla nowego wyłącznika krańcowego obrotu beczki wg dokumentacji technicznej nr FP4579-13, montaż nowego wyłącznika.
	24. Likwidacja miejsca pracy (rusztowania, zabezpieczenia) w celu obrócenia beczki w położenie 900, dla kontynuacji prac naprawczo-modernizacyjnych.
	25. Prace demontażowe i przygotowawcze do wykonania naprawy poszycia belki górnej, zablokowanie beczki wywrotnicy.
	26. Wykonanie naprawy konstrukcji belki górnej wg dokumentacji technicznej nr FP4579-15 oraz zgodnie z uzgodnioną z TDT dokumentacja technologiczną.
	27. Wykonanie badania nieniszczącego jakości wszystkich spoin montażowych dla zakresu prac belki górnej, zgodnie z wymaganiami dokumentacji technicznej i uzgodnionej z TDT dokumentacji technologicznej, opracowanie i kompletacja koniecznych dokumentów jakościowych dla dokonania odbioru przez TDT.
	28. Wykonanie zabezpieczenia antykorozyjnego całej konstrukcji wywrotnicy, zgodnie z wytycznymi zawartymi w dokumentacji technicznej.
	29. Wymiana przewodów elektrycznych ruchomych układów zasilania i sterowania beczki pomiędzy częścią stałą a pierścieniem beczki z montażem na nowo zabudowanym prowadniku typu Igus wg dokumentacji technicznej nr FP4579E.
	30. Wykonanie i wymiana obecnego sterownika PLC Modicon Compact na nowy typu Modicon Quantum, przystosowany do sterowania zmodernizowanymi układami wywrotnicy wg dokumentacji technicznej nr FP4579E.
	31. Demontaż wszystkich zbędnych elementów montażowych beczki, niezbędnych dla bezpiecznego wykonywania prac, demontaż rusztowania i przykrycia zasobników.
	32. Wykonanie niezbędnych pomiarów elektrycznych, sporządzenie stosownych protokołów, koniecznych dla podania napięcia na wszystkie odbiory elektryczne wywrotnicy.
	33. Podanie napięcia na układy zasilania i sterowania wywrotnicą, wykonanie niezbędnych pomiarów elektrycznych, wykonanie prób i regulacji.
	34. Uruchomienie układu napędowego beczki, regulacja hamulców.
	35. Sprawdzenie i ewentualna korekta wyważenia beczki wywrotnicy.
	36. Opracowanie dokumentacji powykonawczej w zakresie przeprowadzonych napraw i modernizacji, opracowanie i wydanie wymaganych świadectw jakości, atestów materiałowych i poświadczeń zgodnie z wymaganiami Transportowego Dozoru Technicznego, przygotowanie i kompletacja dokumentacji powykonawczej do zgłoszenia do TDT dla potrzeb dokonania badania doraźnego eksploatacyjnego.
	37. Udział w badaniu doraźnym eksploatacyjnym dla wykonanego zakresu modernizacji, wykonywanym przez Inspektora Transportowego Dozoru Technicznego, aż do uzyskania pozytywnego wyniku tego badania.
10. **Warunkitechniczne oraz organizacyjne wykonania usług:**
	1. Wywrotnica wagonowa WW-2 jest zarejestrowana i podlega przepisom o Transportowym Dozorze Technicznym, zgodnie z wymaganiami Rozporządzenia Ministra Transportu z dnia 20 września 2006 roku w sprawie warunków technicznych dozoru technicznegow zakresie projektowania, wytwarzania, eksploatacji, naprawy i modernizacji specjalistycznych urządzeń transportu ciągłego i bliskiego (Dziennik Ustaw nr 178 poz. 1320).
	2. Wykonawca jest zobowiązany posiadać aktualne i adekwatne do zlecanego zakresu napraw i modernizacji, uprawnienia do wykonywania tych prac dla urządzeń SUT, wydane przez Transportowy Dozór Techniczny.
	3. Wykonawca jest zobowiązany do przedstawienia Zamawiającemu stosownych uprawnień wydanych przez TDT, wymienionych w pkt. 3.2 na etapie składania oferty.
	4. Zamawiający posiada uzgodnioną w Transportowym Dozorze Technicznym dokumentację techniczną dla zlecanego zakresu prac naprawczo-modernizacyjnych, którą udostępni do wglądu na etapie składania oferty oraz przekaże przyszłemu Wykonawcy jeden egzemplarz w wersji papierowej.
	5. Do obowiązków Wykonawcy należy weryfikacja dokumentacji Zamawiającego, uzgodnionej z TDT, pod kątem etapowej, realizacji całego zadania naprawczo-modernizacyjnego w latach 2018 oraz 2019, uzyskanie stosownych potwierdzeń ze strony TDT.
	6. Wymagana dodatkowa dokumentacja technologiczna napraw i modernizacji powinna zostać wykonana w 3 egzemplarzach wersji papierowej (w tym dwa egzemplarze dla TDT) i w wersji elektronicznej w formacie PDF oraz uzgodniona w TDT.
	7. Wszystkie urządzenia, części zamienne, materiały podstawowe, materiały pomocnicze oraz sprzęt związany z bezpieczną realizacją prac naprawczo-modernizacyjnych zapewnia Wykonawca.
	8. Dla potrzeb wykonywania prac wywrotnica wagonowa WW-2 wyposażona jest w suwnicę montażową o udźwigu do 20 ton.
	9. Dla wywrotnicy wagonowej WW-2 wyznaczone są strefy zagrożenia wybuchowego zawarte w aktualnym Dokumencie Zabezpieczenia przez Wybuchem z roku 2017, który to dokument zostanie udostępniony na etapie składania ofert.
	10. Zabezpieczenie antykorozyjne konstrukcji należy wykonać przez jej oczyszczenie do minimum 2 stopnia czystości (np. piaskowanie), dwukrotne malowanie farbą podkładową epoksydową oraz dwukrotne malowanie farbą nawierzchniową poliuretanową; całkowita grubość warstw malarskich powinna wynosić minimum 240μm; kolorystyka konstrukcji wg RAL do uzgodnienia z zachowaniem istniejącej (RAL8012).
	11. Opracowanie przez Wykonawcę wymaganej odbiorami przez Inspektora TDT dokumentacji powykonawczej wraz ze świadectwami, atestami materiałowymi, certyfikatami i deklaracjami dla materiałów i urządzeń elektrycznych pracujących w strefach zagrożenia wybuchowego, należy realizować i uzgadniać na bieżąco wg potrzeb.
	12. Prace naprawcze i modernizacyjne na obiekcie wg zakresu określonego w pkt. 2’, powinny być realizowane w czasie planowego postoju remontowego urządzeń rozładowczych nawęglania, który zaplanowano wstępnie w okresie od dnia 9 października 2018 roku do dnia 31 października 2018 roku. W tym terminie należy wykonać również uruchomienie wywrotnicy, sprawdzenie poprawności jego działania pod obciążeniem.
	13. Oczekiwany przez Zamawiającego czas realizacji wyżej wymienionych prac naprawczo-montażowych na obiekcie wg zakresu określonego w pkt. 2’, nie powinien być dłuższy niż 3 tygodnie.
	14. Prace naprawcze i modernizacyjne na obiekcie wg zakresu określonego w pkt. 2”, powinny być realizowane w czasie kolejnego planowego postoju remontowego urządzeń rozładowczych nawęglania, który zaplanowano wstępnie w okresie od dnia 20 marca 2019 roku do dnia 08 maja 2019 roku.
	15. Oczekiwany przez Zamawiającego czas realizacji wyżej wymienionych prac naprawczo-montażowych na obiekcie wg zakresu określonego w pkt. 2”, nie powinien być dłuższy niż 7 tygodni. W tym terminie należy wykonać również uruchomienie wywrotnicy, sprawdzenie poprawności jej działania pod obciążeniem.
	16. Przygotowanie dokumentacji niezbędnej dla wykonania badania doraźnego eksploatacyjnego przez Inspektora TDT należy wykonać w terminie do 10 dni roboczych od zakończenia prac i uruchomienia wywrotnicy.
	17. W przypadku uzasadnionym istotnymi potrzebami ruchu urządzeń rozładowczych nawęglania, należy wziąć pod uwagę, ze prace wg zakresu określonego w pkt. 2”, mogą być przełożone na inny termin w 2019 roku, z terminem ostatecznym realizacji do dnia 31 grudnia 2019.
	18. Podczas planowego postoju wywrotnicy będą realizowane inne prace remontowe na tym urządzeniu. Będzie więc wymagana współpraca pomiędzy Wykonawcami, zgodnie z Art. 208 KP.
	19. Prace spawalnicze oraz malarskie należy prowadzić wyłącznie w warunkach atmosferycznych zgodnych z wymaganiami zawartymi w opracowanych przez Wykonawcę kartach technologicznych, wymaganiami zawartymi w kartach charakterystyki zestawu malarskiego oraz zgodnie z opracowanym planem kontroli i badań. Sprawdzenie i udokumentowanie wyżej wymienionych pomiarów kontrolnych i badań, należy do obowiązków Wykonawcy prac.
	20. Podczas wykonywania prac na terenie Elektrowni, Wykonawcę obowiązują przepisy wewnętrzne Zamawiającego, a w tym instrukcja organizacji bezpiecznej pracy w Enea Połaniec S. A., instrukcja ochrony przeciwpożarowej, przepisy w zakresie ochrony środowiska naturalnego, a w tym instrukcja postępowania z odpadami wytworzonymi w Enea Połaniec S.A. przez podmioty zewnętrzne, z którymi to dokumentami Oferent (przyszły Wykonawca) jest zobowiązany zapoznać się przed złożeniem oferty cenowej.
	21. Wykonawca dostarczy wymagane instrukcją postępowania z odpadami wytworzonymi w Enea Połaniec S.A. przez podmioty zewnętrzne, dokumenty przed rozpoczęciem prac na obiektach w Elektrowni (lista i rodzaj wytwarzanych odpadów, spis stosowanych substancji chemicznych i niebezpiecznych, potwierdzenie zapoznania pracowników z aspektami środowiskowymi) oraz będzie przestrzegał zasad postępowania z nimi w trakcie realizacji prac.
	22. Wytworzone w trakcie prac odpady poza złomem stalowym, należą do Wykonawcy, którego zadaniem jest dokonanie ich utylizacji zgodnie z obowiązującym prawem oraz przepisami wewnętrznymi Zamawiającego. Odpadowy złom stalowy należy przekazać za potwierdzeniem do magazynu złomu Zamawiającego.
	23. Do obowiązków Zamawiającego należy:
* Zapewnienie bezpłatnego dostępu do gniazd remontowych zasilania w energię elektryczną,
* Zapewnienie odpowiedniej ilości pól odkładczych dla sprawnej realizacji prac.
* Zamknięcia toru dojazdowego i wyjazdowego dla wywrotnicy WW-2 na czas wykonywania napraw i modernizacji,
* Umożliwienie bezpłatnego korzystania z suwnicy o nośności 20 ton, zainstalowanej na wywrotnicy WW-2.
	1. Do obowiązków Wykonawcy należy:
	+ Skierowanie do wykonywania prac pracowników o kwalifikacjach zawodowych, spełniających wymagania określone instrukcji organizacji bezpiecznej pracy w Enea Połaniec S. A. oraz dodatkowo spełniających wymagania w zakresie wykonywania napraw urządzeń SUT podlegających TDT.
	+ Dostarczenie wymaganych aktualną instrukcją organizacji bezpiecznej pracy w Enea Połaniec S. A., dokumentów zarówno na etapie składania oferty (dokument Z-7) jak i przed rozpoczęciem prac na obiektach w Elektrowni (dokumenty Z-1, Z-2 i Z-8), z wymaganym wyprzedzeniem,
	+ Dostarczenie wymaganych instrukcją postępowania z odpadami wytworzonymi w Enea Połaniec S. A. przez podmioty zewnętrzne, dokumentów przed rozpoczęciem prac na obiektach w Elektrowni (lista i rodzaj wytwarzanych odpadów, spis stosowanych substancji chemicznych i niebezpiecznych, potwierdzenie zapoznania pracowników z aspektami środowiskowymi).
* Dostarczenie dokumentów z przeprowadzonej utylizacji pozostałych wytworzonych przez Wykonawcę odpadów, zgodnie z wymaganiami obowiązującej instrukcji.

**Cześć 1.2. Wykonanie napraw bieżących wywrotnic wagonowych WW-1 i WW-2**

### **Szczegółowy zakres usług dla wykonywania napraw bieżących wywrotnic wagonowych WW-1 i WW-2, obejmuje:**

* 1. Opracowanie technologii dla jednorazowej naprawy elementów spawanych konstrukcji wywrotnic wagonowych WW-1 oraz WW-2 wraz z jej uzgodnieniem w Transportowym Dozorze Technicznym.
	2. Wykonanie jednorazowej naprawy elementów spawanych konstrukcji wywrotnic wagonowych WW-1 oraz WW-2 w oparciu o dokumentację technologiczną, uzgodnioną w Transportowym Dozorze Technicznym.

### Wykonanie dokumentacji powykonawczej dla jednorazowej naprawy elementów spawanych konstrukcji wg wymagań TDT w celu wykonania doraźnego badania eksploatacyjnego.

### Zakres każdorazowej naprawy doraźnej będzie obejmował wykonanie:

a) Naprawy spoin – rozliczanych za każde 100 mm ich długości,

1. Wymianę blach o grubości 8 – 16 mm – rozliczanych za każdy kilogram wykonania wymiany (wraz ze spawaniem)

### Zakres maksymalny napraw doraźnych, określonych w pkt. 1.4 będzie wynosił:

a) Naprawy spoin – maksymalnie do 10 m ich długości,

1. Wymianę blach o grubości 8 – 16 mm – maksymalnie do 2 ton.