**SPECYFIKACJA ISTOTNYCH WARUNKÓW ZAMÓWIENIA**

**Wykonanie przebudowy i modernizacji wybranych elementów konstrukcji nośnej oraz wybranych układów wykonawczych wywrotnicy wagonowej WW-1 w zakresie jej dostosowania do wymagań prawnych Transportowego Dozoru Technicznego, zainstalowanej w układzie rozładunkowym węgla kamiennego nawęglania zewnętrznego w Enea Połaniec S.A.**

**KATEGORIA USŁUG WG KODU CPV**

|  |  |
| --- | --- |
| 45210000-2 | Roboty budowlane w zakresie budynków i instalacji Grupa mat: 42001001 |

1. PRZEDMIOT ZAMÓWIENIA

Przedmiotem zamówienia jest wykonanie modernizacji wybranych elementów i układów wywrotnicy wagonowej WW-1 z zakresie jej dostosowania do wymagań prawnych Transportowego Dozoru Technicznego, zainstalowanej w układzie rozładunkowym węgla kamiennego nawęglania zewnętrznego w Enea Połaniec S.A. Zakres planowanych usług modernizacyjnych wywrotnicy wagonowej WW-1 obejmuje dwuetapową realizację prac:

* 1. Etap 1 – dotyczy wykonania modernizacji pomocniczych elementów i układów wywrotnicy.
	2. Etap 2 – dotyczy wykonania modernizacji podstawowych elementów i układów wywrotnicy.
1. OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

**1. Etap 1: Szczegółowy zakres usług modernizacyjnych do wykonania w zakresie** pomocniczych elementów i układów wywrotnicy **obejmuje:**

* 1. Wykonanie szczegółowego przeglądu oraz oceny aktualnego stanu technicznego wywrotnicy wagonowej WW-1 w pełnym zakresie, dla obu planowanych etapów realizacyjnych oraz we wszystkich wymaganych branżach: konstrukcyjnej, mechanicznej, elektrycznej zasilania, elektrycznej sterowania. Opracowanie raportu z przeprowadzonej oceny stanu technicznego.
	2. Opracowanie szczegółowej dokumentacji technicznej oraz technologicznej w zakresie dla obu planowanych etapów modernizacji wywrotnicy wagonowej WW-1. Opracowanie powyższe należy wykonać na podstawie przeprowadzonej oceny stanu technicznego oraz dodatkowo w oparciu o udostępnioną przez Zamawiającego, dokumentację techniczną dla modernizacji wywrotnicy wagonowej WW-2, wykonanej w latach 2017-20.
	3. Zakres planowanej modernizacji wywrotnicy WW-1 dla etapu 1 realizacji usług, obejmuje następujące elementy i układy pomocnicze wywrotnicy:
1. Wykonanie i montaż nowej konstrukcji ochronnej mechanizmu obrotu beczki wraz z wyłącznikami krańcowymi, w oparciu o wymaganą aktualizację dokumentacji technicznej Zamawiającego nr FP4579-02,
2. Wykonanie i montaż zespołu poręczy wokół leja pod wywrotnicą wagonową, w oparciu o wymaganą aktualizację dokumentacji technicznej Zamawiającego nr FP4579-03,
3. Wykonanie naprawy/wymiany dwóch podestów, wykonanie i montaż zespołu poręczy dwóch próbopobierników węgla, w oparciu o wymaganą aktualizację dokumentacji technicznej Zamawiającego nr FP4579-04,
4. Wykonanie i montaż zespołu osłon rolek podporowych beczki wraz z wyprowadzeniem na zewnątrz elementów smarowania, w oparciu o wymaganą aktualizację dokumentacji technicznej Zamawiającego nr FP4579-06,
5. Wykonanie rekonstrukcji 4 sztuk szyn tocznych dwóch pierścieni czołowych beczki, w oparciu o wymaganą aktualizację dokumentacji technologicznej Zamawiającego nr FP4579-11,
6. Wykonanie napraw miejscowych konstrukcji stalowej beczki wywrotnicy, w oparciu o wykonaną inwentaryzację obiektową oraz wymaganą aktualizację dokumentacji technologicznej Zamawiającego nr FP4579-12,
7. Wykonanie i montaż elementów komunikacji dla wykonywania prac serwisowych wyłącznika krańcowego obrotu beczki, w oparciu o wymaganą aktualizację dokumentacji technicznej Zamawiającego nr FP4579-14.
8. Wykonanie i montaż elementów instalacji uziemiającej, w oparciu o wykonaną inwentaryzację obiektową oraz wymaganą aktualizację dokumentacji technicznej Zamawiającego nr FP4579-14.
	1. Uzgodnienie i uzyskanie zatwierdzenia do realizacji w Transportowym Dozorze Technicznym, w imieniu Zamawiającego, opracowanej i wymaganej prawem, dokumentacji technicznej oraz dokumentacji technologicznej dla planowanego całego zakresu wykonywania modernizacji oraz napraw wywrotnicy wagonowej WW-1.
	2. Opracowanie warunków dla prawidłowego przygotowania, wykonania i sprawdzenia jakości planowanych do wykonania i wykonanych prac spawalniczych, wydanie stosownych poświadczeń, zgodnych z wymaganiami przepisów o TDT oraz uzgodnieniami Wykonawcy w tym zakresie.
	3. 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 dla całego planowanego zakresu usług realizowanych w obu etapach.
	4. Bieżące uzgadnianie w imieniu Zamawiającego, wymaganej dodatkowej dokumentacji technologicznej wykonywania napraw i modernizacji wywrotnicy wagonowej w Transportowym Dozorze Technicznym, jeśli będzie to wymagane prawem w trakcie ich realizacji na obiekcie.
	5. Opracowanie warunków dla prawidłowego przygotowania, wykonania i sprawdzenia jakości dla wykonywanych dodatkowych prac spawalniczych, wydanie stosownych poświadczeń, zgodnych z wymaganiami przepisów o TDT oraz uzgodnieniami Wykonawcy w tym zakresie.
	6. Wykonanie warsztatowe oraz kompletacja wszystkich urządzeń i części zamiennych, koniecznych do realizacji zaplanowanego zakresu usług naprawczo-modernizacyjnych na obiekcie, zgodnie z zakresem określonym w pkt. 1.3.
	7. Ustawienie beczki w położeniu 00, wykonanie prac przygotowawczych, niezbędnych dla bezpiecznej realizacji usług, a w tym: zablokowanie położenia beczki, budowa rusztowań, przykrycie zasobników węgla na kratach pod wywrotnicą.
	8. Wykonanie koniecznych prac demontażowych, przygotowawczych oraz montaż nowej konstrukcji ochronnej mechanizmu obrotu beczki wraz z wyłącznikami krańcowymi, w oparciu o wykonaną przez Wykonawcę aktualizację dokumentacji technicznej Zamawiającego nr FP4579-02.
	9. Wymiana zespołu poręczy wokół leja pod wywrotnicą wagonową, w oparciu o wykonaną przez Wykonawcę aktualizację dokumentacji technicznej Zamawiającego nr FP4579-03.
	10. Wykonanie naprawy/wymiany dwóch podestów, wymiana zespołu poręczy dwóch próbopobierników węgla, w oparciu o wykonaną przez Wykonawcę aktualizację dokumentacji technicznej Zamawiającego nr FP4579-04.
	11. Wykonanie demontażu, prace przygotowawcze i wymiana zespołu osłon rolek podporowych beczki wraz z wyprowadzeniem na zewnątrz elementów smarowania, w oparciu o wykonaną przez Wykonawcę aktualizację dokumentacji technicznej Zamawiającego nr FP4579-06.
	12. Wykonanie rekonstrukcji 4 sztuk szyn tocznych dwóch pierścieni czołowych beczki, w oparciu o wykonaną przez Wykonawcę aktualizację dokumentacji technicznej Zamawiającego nr FP4579-11, zgodnie z uzgodnioną z TDT dokumentacją technologiczną napraw, wymagane jest przy tym cykliczne obracanie beczki w położenia pośrednie.
	13. Wykonanie napraw miejscowych konstrukcji stalowej beczki wywrotnicy, w oparciu o wykonaną przez Wykonawcę inwentaryzacje obiektową, aktualizację dokumentacji technicznej Zamawiającego nr FP4579-12 oraz zgodnie z uzgodnioną z TDT dokumentacja technologiczną, wymagane jest przy tym cykliczne obracanie beczki w położenia pośrednie.
	14. Wykonanie badania nieniszczącego jakości wszystkich wykonanych spoin dla zrealizowanego zakresu usług, 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, w celu dopuszczenia wywrotnicy wagonowej do ponownego użytkowania.
	15. Wykonanie montażu elementów komunikacji dla wykonywania prac serwisowych wyłącznika krańcowego obrotu beczki, w oparciu o wykonaną przez Wykonawcę aktualizację dokumentacji technicznej Zamawiającego nr FP4579-14.
	16. Wykonanie i montaż elementów instalacji uziemiającej, w oparciu o wykonaną przez Wykonawcę aktualizację dokumentacji technicznej Zamawiającego nr FP4579-14.
	17. Uzupełnienie zabezpieczenia antykorozyjnego elementów konstrukcji dla wykonanego zakresu prac modernizacyjnych oraz naprawczych, zgodnie z wytycznymi zawartymi w dokumentacji technicznej i technologicznej.
	18. Wykonanie demontażu wszystkich zbędnych elementów montażowych beczki, niezbędnych dla bezpiecznego wykonywania prac, demontaż rusztowania oraz przykrycia zasobników.
	19. Wykonanie niezbędnych pomiarów elektrycznych, sporządzenie stosownych protokołów, koniecznych dla podania napięcia na wszystkie odbiory elektryczne wywrotnicy.
	20. Uruchomienie układu napędowego beczki, wykonanie koniecznej regulacji hamulców.
	21. 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 wywrotnicy.
	22. Udział w badaniu doraźnym eksploatacyjnym dla wykonanego zakresu modernizacji, wykonywanym przez Inspektora Transportowego Dozoru Technicznego, realizacja ewentualnych zaleceń Inspektora TDT, aż do uzyskania pozytywnego wyniku tego badania.
9. **Etap 2: Szczegółowy zakres usług modernizacyjnych do wykonania w zakresie** podstawowych elementów i układów wywrotnicy **obejmuje:**
	1. Zakres planowanej modernizacji dla etapu 2 realizacji usług, obejmuje następujące elementy i układy podstawowe wywrotnicy:
	2. Wykonanie i wymiana kompletnego stołu (konstrukcji wsporczej jezdni) wraz z układem hamowania wagonów 4-osiowych, w oparciu o wykonaną przez Wykonawcę aktualizację dokumentacji technicznej Zamawiającego nr FP4579-07,
	3. Wykonanie i montaż komunikacji pomocniczych stołu wywrotnicy (konstrukcji wsporczej jezdni) w oparciu o wykonaną przez Wykonawcę aktualizację dokumentacji technicznej Zamawiającego nr FP4579-08,
	4. Wykonanie i wymiana hamulców wału napędowego beczki wraz z ich zabudową, w oparciu o wykonaną przez Wykonawcę aktualizację dokumentacji technicznej Zamawiającego nr FP4579-09,
	5. Wykonanie i montaż elementów wsporczych układu zasilania mechanizmu trzymania wagonów (system Igus), w oparciu o wykonaną przez Wykonawcę aktualizację dokumentacji technicznej Zamawiającego nr FP4579-10,
	6. Wykonanie i montaż elementów stacji hydraulicznej dla układu zasilania mechanizmu trzymania wagonów, w oparciu o wykonaną przez Wykonawcę aktualizację dokumentacji technicznej Zamawiającego nr ZH-35-1,1-02-1NG6-0912”a”,
	7. Wykonanie i montaż elementów zabudowy dla wyłącznika krańcowego obrotu beczki, w oparciu o wykonaną przez Wykonawcę aktualizację dokumentacji technicznej Zamawiającego nr FP4579-13,
	8. Wymiana przewodów elektrycznych ruchomych układów zasilania i sterowania beczki pomiędzy częścią stałą a pierścieniem czołowym beczki od strony wyjazdu, wraz z ich z montażem na nowo zabudowanym prowadniku typu Igus, w oparciu o wykonaną przez Wykonawcę aktualizację dokumentacji technicznej Zamawiającego nr FP4579E,
	9. Wykonanie i wymiana obecnego sterownika PLC Modicon Compact na nowy typu Modicon Quantum, przystosowany do sterowania zmodernizowanymi układami wywrotnicy, w oparciu o wykonaną przez Wykonawcę aktualizację dokumentacji technicznej Zamawiającego nr FP4579E.
	10. Bieżące uzgadnianie w imieniu Zamawiającego, wymaganej dodatkowej dokumentacji technologicznej wykonywania napraw i modernizacji wywrotnicy wagonowej w Transportowym Dozorze Technicznym, jeśli będzie to wymagane prawem w trakcie ich realizacji.
	11. Opracowanie warunków dla prawidłowego przygotowania, wykonania i sprawdzenia jakości dla wykonywanych dodatkowych prac spawalniczych, wydanie stosownych poświadczeń, zgodnych z wymaganiami przepisów o TDT oraz uzgodnieniami Wykonawcy w tym zakresie.
	12. Wykonanie warsztatowe oraz kompletacja wszystkich urządzeń i części zamiennych, koniecznych do realizacji zaplanowanego zakresu usług modernizacyjnych na obiekcie, zgodnie z zakresem dla etapu 2, określonym w pkt. pkt. 2.1.
	13. Ustawienie beczki w położeniu 00, wykonanie prac przygotowawczych, niezbędnych dla bezpiecznej realizacji usług, a w tym: zablokowanie położenia beczki, budowa rusztowań, przykrycie zasobników węgla na kratach pod wywrotnicą.
	14. Wykonanie demontażu podestu komunikacyjnego wzdłuż konstrukcji wsporczej jezdni.
	15. Wykonanie montażu, wymaganych dokumentacją technologiczną, wzmocnień konstrukcji beczki na czas demontażu konstrukcji wsporczej jezdni, wykonanie demontażu konstrukcji wsporczej jezdni.
	16. Przygotowanie powierzchni montażowych oraz montaż nowego kompletnego stołu (konstrukcji wsporczej jezdni) wraz z montażem układu hamowania wagonów 4-osiowych, w oparciu o wykonaną przez Wykonawcę aktualizację dokumentacji technicznej Zamawiającego nr FP4579-07 oraz zgodnie z uzgodnioną z TDT technologią wykonywania prac.
	17. 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.
	18. Wykonanie wymiany hamulców wału napędowego beczki wraz z ich zabudową, w oparciu o wykonaną przez Wykonawcę aktualizację dokumentacji technicznej Zamawiającego nr FP4579-09.
	19. Montaż elementów wsporczych układu zasilania mechanizmu trzymania wagonów (system Igus), w oparciu o wykonaną przez Wykonawcę aktualizację dokumentacji technicznej Zamawiającego nr FP4579-10.
	20. Wykonanie prac przygotowawczych oraz montaż elementów stacji hydraulicznej dla układu zasilania mechanizmu trzymania wagonów, w oparciu o wykonaną przez Wykonawcę aktualizację dokumentacji technicznej Zamawiającego nr ZH-35-1,1-02-1NG6-0912”a”.
	21. 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.
	22. Wykonanie demontażu starego wyłącznika krańcowego, montaż elementów zabudowy dla nowego wyłącznika krańcowego obrotu beczki, w oparciu o wykonaną przez Wykonawcę aktualizację dokumentacji technicznej Zamawiającego nr FP4579-13, montaż nowego wyłącznika.
	23. Uzupełnienie zabezpieczenia antykorozyjnego elementów konstrukcji dla wykonanego zakresu prac naprawczych i modernizacyjnych, zgodnie z wytycznymi zawartymi w dokumentacji technicznej i technologicznej.
	24. Wykonanie wymiany przewodów elektrycznych dla ruchomych układów zasilania i sterowania beczki, pomiędzy częścią stałą, a pierścieniem czołowym beczki od strony wyjazdu, z ich montażem na nowo zabudowanym prowadniku typu Igus, w oparciu o wykonaną przez Wykonawcę aktualizację dokumentacji technicznej Zamawiającego nr FP4579E.
	25. Wykonanie i wymiana obecnego sterownika PLC Modicon Compact na nowy typu Modicon Quantum, przystosowany do sterowania zmodernizowanymi układami wywrotnicy, w oparciu o wykonaną przez Wykonawcę aktualizację dokumentacji technicznej Zamawiającego nr FP4579E.
	26. Przygotowanie propozycji bazy nowych oznakowani KKS dla dodatkowo zainstalowanych urządzeń i układów, uzgodnienie z Zamawiającym, montaż oznakowania na obiekcie.
	27. Wykonanie demontażu wszystkich zbędnych elementów montażowych beczki, niezbędnych dla bezpiecznego wykonywania prac, demontaż rusztowania oraz przykrycia zasobników.
	28. Wykonanie wymaganych procedurami odbiorowymi, pomiarów elektrycznych przed podaniem napięcia, sporządzenie stosownych protokołów, kompletacja dokumentów koniecznych dla podania napięcia na wszystkie zmodernizowane odbiory elektryczne wywrotnicy.
	29. Podanie napięcia, przez służby Zamawiającego, na układy zasilania i sterowania wywrotnicą, wykonanie przez Wykonawcę wymaganych procedurami odbiorowymi, niezbędnych pomiarów elektrycznych.
	30. Uruchomienie układu napędowego beczki, wykonanie koniecznej regulacji hamulców, wykonanie prób i regulacji zmodernizowanych układów zarówno na etapie biegu luzem, jak i podczas testów pod obciążeniem (podczas rozładunku wagonów).
	31. Sprawdzenie i ewentualna korekta wyważenia beczki wywrotnicy.
	32. 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 wywrotnicy.
	33. Opracowanie propozycji zmian do obowiązującej u Zamawiającego instrukcji eksploatacji wywrotnicy, szkolenia obsługi.
	34. Udział w badaniu doraźnym eksploatacyjnym dla wykonanego zakresu modernizacji, wykonywanym przez Inspektora Transportowego Dozoru Technicznego, realizacja ewentualnych zaleceń Inspektora TDT, aż do uzyskania pozytywnego wyniku tego badania.
10. **Szczegółowy zakres usług dodatkowych, dotyczący napraw rozliczanych powykonawczo, koniecznych do wykonania podczas realizacji etapów 1 i 2 na wywrotnicy wagonowej WW-1, które nie są ujęte w/w zakresem obejmuje:**
	1. Opracowanie technologii dla wykonania dodatkowej, nieprzewidzianej w zakresach realizacji etapu 1 oraz 2 napraw i modernizacji, naprawy dodatkowych elementów spawanych konstrukcji wywrotnicy wagonowej WW-1, wraz z jej uzgodnieniem i zatwierdzeniem w Transportowym Dozorze Technicznym.
	2. Wykonanie dodatkowych prac naprawczych elementów spawanych konstrukcji wywrotnicy wagonowej WW-1, w oparciu o dokumentację technologiczną, uzgodnioną w Transportowym Dozorze Technicznym.
	3. Wykonanie dokumentacji powykonawczej dla zrealizowanej podczas wykonywania prac z etapu 1 oraz 2, zakresu dodatkowego napraw elementów spawanych konstrukcji wg wymagań TDT w celu przygotowania do wykonania doraźnego badania eksploatacyjnego.
	4. Zakres wykonania napraw dodatkowych rozliczanych powykonawczo będzie obejmował wykonanie:
11. Naprawy każdego rodzaju spoin, dla elementów o grubości do 20 mm – rozliczanych za każde wykonane 100 mm ich długości,
12. Wymiany blach i innych profili stalowych, w różnym gatunku materiałowym, o grubości w zakresie 8 – 20 mm – rozliczanych za każdy kilogram wykonania wymiany (wraz z ich spawaniem lub inną technologią wykonania montażu).
	1. Zakres napraw dodatkowych, rozlicznych powykonawcza, a określonych w pkt. 3.4 będzie wynosił nie więcej niż:
13. Naprawy spoin – maksymalnie do 5 m ich długości,
14. Wymianę blach i innych profili stalowych – maksymalnie do 1,0 tony.
15. ZAŁOŻENIA I WARUNKI TECHNICZNE DLA REALIZACJI ZADANIA
	1. Wywrotnica wagonowa WW-1 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 posiadania aktualnych, stosownych uprawnień, wydanych przez TDT, wymienionych w pkt. 3.2 na etapie składania oferty. Oferty Wykonawców, którzy nie posiadają aktualnych, stosownych uprawnień wydanych przez TDT, wymienionych w pkt. 3.2, zostaną odrzucone bez ich dalszego rozpatrywania.
	4. Zamawiający posiada uzgodnioną i zatwierdzoną w Transportowym Dozorze Technicznym dokumentację techniczną i technologiczną, analogiczną do przedmiotowego zakresu prac naprawczo-modernizacyjnych, na podstawie której wykonana została w latach 2017-2020, modernizacja wywrotnicy wagonowej WW-2.
	5. Zamawiający udostępni do wglądu na etapie składania oferty, posiadaną dokumentację techniczną i technologiczną, dla przedmiotowego zakresu prac naprawczo-modernizacyjnych, na podstawie której wykonana została w latach 2017-2020, modernizacja wywrotnicy wagonowej WW-2
	6. Zamawiający udostępni przyszłemu Wykonawcy jeden egzemplarz w wersji papierowej w/w dokumentacji technicznej.
	7. Do obowiązków Wykonawcy należy opracowanie nowej kompletnej dokumentacji technicznej i technologicznej dla całego zaplanowanego zakresu modernizacji, w oparciu o wykonaną ocenę stanu technicznego wywrotnicy WW-1 oraz udostępnioną przez Zamawiającego, dokumentację techniczną dla przeprowadzonej już modernizacji wywrotnicy wagonowej WW-2.
	8. Do obowiązków Wykonawcy należy uzgodnienie oraz uzyskanie wymaganego prawem zatwierdzenia opracowanej dokumentacji przez TDT.
	9. Wymagana dokumentacja techniczna i technologiczna modernizacji powinna zostać wykonana w 3 egzemplarzach wersji papierowej (w tym dwa egzemplarze dla TDT) i w wersji elektronicznej w formacie PDF.
	10. Przed złożeniem ostatecznej oferty cenowej wymagane jest dokonanie przez Oferenta wizji lokalnej na obiekcie. Oferty bez dokonanej i potwierdzonej wizji lokalnej zostaną odrzucone bez ich rozpatrywania.
	11. Dla wywrotnicy wagonowej WW-2 wyznaczone są strefy zagrożenia wybuchowego ze względu na pył węglowy, zawarte w aktualnym Dokumencie Zabezpieczenia przez Wybuchem z roku 2019, który to dokument zostanie udostępniony do wglądu na etapie składania ofert.
	12. Dla potrzeb wykonywania prac demontażowych i montażowych, wywrotnica wagonowa WW-1 wyposażona jest w suwnicę o udźwigu do 20 ton. Zamawiający zapewnia jej obsługę (w przypadku braku wymaganych do jej obsługi kwalifikacji ze strony Wykonawcy) tylko na czas niezbędny dla bezpiecznego wykonywania prac.
	13. Wykonawca zapewnia na własny koszt wszystkie urządzenia, materiały podstawowe i pomocnicze, związane z realizacją prac modernizacyjnych, sprzęt niezbędny dla bezpiecznej ich realizacji na wywrotnicy.
	14. 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).
	15. 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.
	16. W/w wymagana kompletna dokumentacja powykonawcza modernizacji powinna zostać wykonana w 2 egzemplarzach wersji papierowej dla TDT oraz w wersji elektronicznej w formacie PDF.
	17. Oczekiwane przez Zamawiającego terminy wykonania usług dla etapu 1 modernizacji:
	18. Wykonanie przeglądu aktualnego stanu technicznego wywrotnicy wagonowej WW-1 wraz z opracowaniem raportu – w terminie do 3 tygodni od dnia zawarcia Umowy,
	19. Opracowanie dokumentacji technicznej oraz technologicznej w zakresie dla obu planowanych etapów modernizacji wywrotnicy wagonowej WW-1 oraz przekazanie do uzgodnienia w TDT – w terminie do 12 tygodni od dnia zawarcia Umowy,
	20. Kompletacja urządzeń, materiałów oraz części zamiennych do wykonania usług modernizacyjnych dla etapu 1 – w terminie nie dłuższym niż 3 miesiące od dnia uzgodnienia dokumentacji technicznej przez TDT,
	21. Wykonawca jest zobowiązany zgłosić pisemnie upoważnionemu w umowie przedstawicielowi Zamawiającego, gotowość przygotowania wszystkich urządzeń, materiałów i części zamiennych, niezbędnych dla prawidłowego i pełnego wykonania planowanego zakresu usług modernizacyjnych dla etapu 1, z wyprzedzeniem minimum 14 dni od dnia planowanego postoju wywrotnicy wagonowej WW-1,
	22. Dokładny termin przystąpienia do wykonywania prac demontażowo-montażowych na obiekcie zostanie obustronnie uzgodniony oraz przekazany Wykonawcy przez upoważnionego w umowie przedstawiciela Zamawiającego, najpóźniej na 10 dni przed planowym rozpoczęciem prac, po uprzednim otrzymaniu od Wykonawcy zgłoszenia o gotowości przystąpienia do ich wykonania.
	23. Czas realizacji wszystkich prac demontażowo-montażowych na obiekcie dla tego etapu nie powinien być dłuższy niż 21 dni kalendarzowych licząc od dnia przekazania obiektu Wykonawcy,
	24. Planowany wstępnie przez Zamawiającego termin postoju wywrotnicy wagonowej WW-1 dla realizacji prac naprawczo-modernizacyjnych etapu 1 na obiekcie to wrzesień - listopad 2021,
	25. W przypadku braku możliwości realizacji zakresu prac dla tego etapu, wynikającej wyłącznie z powodów, których Zamawiający nie był w stanie przewidzieć na etapie podpisywania Umowy, strony w porozumieniu ustalą nowy termin zakończenia prac, który nie powinien być dłuższy niż do 30 czerwca 2022 roku.
	26. Przygotowanie dokumentacji niezbędnej dla wykonania badania doraźnego eksploatacyjnego oraz odbioru wywrotnicy przez Inspektora TDT - w terminie do 10 dni roboczych od zakończenia prac i uruchomienia wywrotnicy.
	27. Oczekiwane przez Zamawiającego terminy wykonania usług dla etapu 2 modernizacji:
16. Kompletacja urządzeń, materiałów oraz części zamiennych do wykonania usług modernizacyjnych dla etapu 2, wykonanie wstępnych prac montażowych – w terminie nie dłuższym niż 6 miesięcy od dnia uzgodnienia dokumentacji technicznej przez TDT.
17. Wykonawca jest zobowiązany zgłosić pisemnie upoważnionemu w umowie przedstawicielowi Zamawiającego, gotowość przygotowania wszystkich urządzeń, materiałów i części zamiennych, niezbędnych dla prawidłowego i pełnego wykonania planowanego zakresu usług modernizacyjnych dla etapu 2, z wyprzedzeniem minimum 14 dni od dnia planowanego kolejnego postoju wywrotnicy wagonowej WW-1 w roku 2021 lub w roku 2022,
18. Dokładny termin przystąpienia do wykonywania prac demontażowo-montażowych na obiekcie zostanie obustronnie uzgodniony oraz przekazany Wykonawcy przez upoważnionego w umowie przedstawiciela Zamawiającego, najpóźniej na 10 dni przed planowym rozpoczęciem prac, po uprzednim otrzymaniu od Wykonawcy zgłoszenia o gotowości przystąpienia do ich wykonania.
19. Czas realizacji wszystkich prac demontażowo-montażowych na obiekcie dla tego etapu nie powinien być dłuższy niż 5 tygodni licząc od dnia przekazania obiektu Wykonawcy, w tym terminie należy wykonać również uruchomienie wywrotnicy, sprawdzenie poprawności jej działania pod obciążeniem,
20. Planowany wstępnie przez Zamawiającego termin kolejnego postoju wywrotnicy wagonowej WW-1 dla realizacji prac wg etapu 2 to listopad/grudzień 2021 lub kwiecień/maj 2022,
21. W przypadku uzasadnionym istotnymi potrzebami ruchu urządzeń rozładowczych nawęglania, należy wziąć pod uwagę, ze prace wg zakresu określonego dla etapu 2, mogą być przełożone na inny termin w 2022 roku, z ostatecznym terminem realizacji wszystkich prac demontażowo-montażowych do dnia 30 czerwca 2022,
22. Przygotowanie dokumentacji niezbędnej dla wykonania badania doraźnego eksploatacyjnego oraz odbioru wywrotnicy przez Inspektora TDT - w terminie do 10 dni roboczych od zakończenia prac i uruchomienia wywrotnicy.
23. Odbiór końcowy całego zadania inwestycyjnego powinien zostać dokonany przez Zamawiającego w terminie do 2 tygodni licząc od dnia przyjęcia przez Zamawiającego od Wykonawcy zgłoszenia o gotowości do odbioru końcowego. Warunkiem przyjęcia zgłoszenia do odbioru końcowego jest pozytywny wynik badania doraźnego eksploatacyjnego przez TDT.
	1. Podczas planowych postojów wywrotnicy wagonowej, będą realizowane inne prace remontowe na tym urządzeniu. Będzie więc wymagana bieżąca współpraca pomiędzy Wykonawcami, zgodnie z Art. 208 KP.
	2. 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.
24. WARUNKI ORGANIZACYJNE REALIZACJI PRAC
	1. 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 ostatecznej oferty cenowej.
	2. Wykonawca jest zobowiązany dostarczyć 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 jest zobowiązany przestrzegać zasad postępowania z nimi w trakcie realizacji prac.
	3. 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.
	4. Oczekiwany okres gwarancji na wykonany zakres prac modernizacyjnych nie powinien być krótszy niż 24 miesięcy licząc od dnia odbioru końcowego zadania.
	5. Do obowiązków Zamawiającego należy:
	6. Przygotowanie pod względem ruchowym wywrotnicy wagonowej WW-1 do wykonywania prac modernizacyjnych dla każdego etapu ich realizacji,
	7. Zapewnienie bezpłatnego dostępu do istniejących gniazd remontowych zasilania w energię elektryczną,
	8. Zapewnienie pól odkładczych dla sprawnej realizacji prac demontażowo-montażowych,
	9. Zamknięcia toru dojazdowego i wyjazdowego dla wywrotnicy WW-1 na czas wykonywania napraw i modernizacji,
	10. Umożliwienie bezpłatnego korzystania z suwnicy o nośności 20 ton, zainstalowanej na wywrotnicy WW-1, w przypadku posiadania wymaganych kwalifikacji oaz uprawnień przez pracowników Wykonawcy lub zapewnienie jej obsługi przez służby działające w imieniu Zamawiającego.
	11. Do obowiązków Wykonawcy należy w szczególności:
		1. Skierowanie do wykonywania prac pracowników o wymaganych kwalifikacjach zawodowych, spełniających wymagania określone w aktualnej instrukcji organizacji bezpiecznej pracy w Enea Połaniec S. A.,
		2. Skierowanie do wykonywania prac pracowników o kwalifikacjach zawodowych, dodatkowo spełniających wymagania w zakresie wykonywania napraw i modernizacji urządzeń SUT podlegających TDT,
		3. Dostarczenie wymaganych aktualną instrukcją organizacji bezpiecznej pracy w Elektrowni Połaniec, dokumentów zarówno na etapie składania oferty (dokument Z-4) jak i przed rozpoczęciem prac na obiektach w Elektrowni (dokumenty Z-1, Z-2), w wymaganych terminach.
		4. 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). Tylko złom stalowy jest kwalifikowany jako odpad Zamawiającego.
		5. Dostarczenie dokumentów z przeprowadzonej utylizacji pozostałych wytworzonych przez Wykonawcę odpadów, zgodnie z wymaganiami obowiązującej instrukcji.
		6. Dążenie do skrócenia czasu realizacji prac na obiekcie, m.in. poprzez organizowanie prac na zmiany oraz w dni wolne od pracy i w dni świąteczne.
25. TERMIN REALIZACJI PRAC
	1. Planowane terminy realizacji prac:

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Nazwa zadania:** | **Czas trwania** | **Zakończenie** |
| **I.** | **Etap 1:** |  |  |
| 1 | Wykonanie przeglądu aktualnego stanu technicznego wywrotnicy | 3 tygodnie od podpisania Umowy | ………….. |
| 2 | Dokumentacja techniczna i technologiczna | 12 tygodni od podpisania Umowy | ------------ |
| 3 | Kompletacja urządzeń, materiałów oraz części zamiennych do wykonania usług modernizacyjnych  | do 3 miesięcy od zatwierdzenia dokumentacji przez TDT | -------------- |
| 4 | Wykonanie prac demontażowo - montażowych  | 21 dni od przekazania obiektu | 30.11.2021 |
| 5 | Uruchomienie i dokumentacja powykonawcza dla TDT | 10 dni od zakończenia montażu | ---------------- |
| **I.** | **Etap 2:** |  |  |
| 1 | Kompletacja urządzeń, materiałów oraz części zamiennych do wykonania usług modernizacyjnych, wstępne prace montażowe  | do 6 miesięcy od zatwierdzenia dokumentacji przez TDT |  |
| 2 | Wykonanie prac demontażowo – montażowych  | 5 tygodni od przekazania obiektu | 31.12.2021 |
| 2 a) | Wykonanie prac demontażowo – montażowych wraz z uruchomieniem | 5 tygodni od przekazania obiektu | 30.06.2022 |
| 3 | Dokumentacja powykonawcza dla TDT | 10 dni od zakończenia montażu i uruchomienia |  |
| 4 | Odbiór końcowy zadania  | 2 tygodnie od odbioru przez TDT | 31.08.2022 |

* 1. Terminy określone w pkt 5.1 mogą ulec zmianie w przypadku powstania po stronie Zamawiającego sytuacji, których nie był w stanie przewidzieć w dniu zawarcia Umowy. Zmiana terminów będzie uzgodniona z Wykonawcą.
	2. Wykonawca jest zobowiązany zgłosić pisemnie upoważnionemu w umowie przedstawicielowi Zamawiającego, termin przygotowania wszystkich urządzeń oraz materiałów niezbędnych dla prawidłowego i pełnego wykonania planowanego zakresu prac modernizacyjnych dla każdego etapu prac oddzielnie, z wyprzedzeniem minimum 14 dni od dnia planowanego postoju.
	3. Dokładny termin przystąpienia do prac montażowych na obiekcie zostanie obustronnie uzgodniony oraz przekazany Wykonawcy przez upoważnionego w umowie przedstawicielowi Zamawiającego, najpóźniej na 10 dni przed planowym rozpoczęciem prac, po uprzednim otrzymaniu od Wykonawcy zgłoszenia o gotowości przystąpienia do ich wykonania.
1. WYNAGRODZENIE
	1. Z tytułu należytego wykonania Umowy przez Wykonawcę, Zamawiający zobowiązuje się do zapłaty na rzecz Wykonawcy wynagrodzenia ryczałtowego, które obejmuje wszystkie koszty wykonania Usług, w szczególności: wynagrodzenia pracowników wraz z narzutami, koszty wszystkich Materiałów Podstawowych i Pomocniczych, koszty pracy sprzętu podstawowego takiego jak: elektronarzędzia, spawarki, narzędzia warsztatowe, podręczny sprzęt gaśniczy, dostawy, transport technologiczny: wózki widłowe, akumulatorowe, ciągniki z przyczepami, środki transportu pomocniczego, dźwigi, wciągarki, koszty obsługi sprzętu stanowiącego własność Zamawiającego, koszty ogólne i zysk.
	2. Proponowany podział wynagrodzenia ryczałtowego na odrębne przedmioty odbioru i rozliczeń:
2. Opracowanie dokumentacji technicznej oraz technologicznej w zakresie dla obu planowanych etapów modernizacji wywrotnicy wagonowej WW-1 oraz przekazanie do uzgodnienia w TDT – kwota wynagrodzenie wynosi ………………. zł.
3. Dostawy oraz wykonanie prac demontażowo-montażowych dla etapu 1 zakresu prac – kwota wynagrodzenie wynosi ………………. zł,
4. Uruchomienie i dokumentacja powykonawcza dla TDT dla etapu 1 - kwota wynagrodzenie wynosi ………………. zł,
5. Dostawy oraz wykonanie wstępnych prac montażowych dla etapu 2 zakresu prac – kwota wynagrodzenie wynosi ………………. zł,
6. Wykonanie prac demontażowo-montażowych dla etapu 2 zakresu prac – kwota wynagrodzenie wynosi ………………. zł,
7. Uruchomienie i dokumentacja powykonawcza dla TDT dla etapu 2 - kwota wynagrodzenie wynosi ………………. zł,
8. ORGANIZACJA REALIZACJI PRAC
	1. Organizacja i wykonywanie prac na terenie Elektrowni odbywa się zgodnie z Instrukcją Organizacji Bezpiecznej Pracy (IOBP) - Załącznik dostępny jest na stronie internetowej Enea Połaniec S.A. pod linkiem: <https://www.enea.pl/pl/grupaenea/o-grupie/spolki-grupy-enea/polaniec/zamowienia/> dokumenty.
		1. Warunkiem dopuszczenia do wykonania prac jest opracowanie szczegółowych instrukcji bezpiecznego wykonania prac przez Wykonawcę.
		2. Na polecenie pisemne prowadzone są prace tylko w warunkach szczególnego zagrożenia, zawarte w IOBP, pozostałe prace prowadzone są na podstawie Instrukcji Organizacji Robót (IOR) opracowanej przez Wykonawcę i uzgodnionej z Zamawiającym.
		3. Dokumenty wymienione w pkt. 7.1.1 i 7.1.2 należy przedłożyć Zamawiającemu do uzgodnienia na minimum 2 tygodnie przed planowanym terminem odstawienia przenośnika do wykonania prac modernizacyjnych.
	2. Personel, który będzie wykonywał prace modernizacyjne nie musi posiadać świadectwa kwalifikacyjnego uprawniającego do zajmowania się eksploatacją urządzeń, instalacji i sieci energetycznych.
	3. Wykonawca jest zobowiązany do przestrzegania zasad i zobowiązań dotyczących bezpiecznego wykonywania prac zawartych w wewnętrznych aktach normatywnych Zamawiającego. Załączniki dostępne są na stronie internetowej Enea Połaniec S.A. pod linkiem:https://www.enea.pl/pl/grupaenea/o-grupie/spolki-grupy-enea/polaniec/zamowienia/dokumenty.
	4. Wykonawca jest zobowiązany do zapewnienia zasobów ludzkich i narzędziowych.
	5. Wykonawca dostarczy do Zamawiającego w terminie do 2 tygodni przed planowanym rozpoczęciem prac obiektowych szczegółowy harmonogram realizacji prac określonych w umowie.
	6. Wykonawca będzie dostarczał cotygodniowe raporty (każdy poniedziałek do godziny 10:00) z określonym % realizacji prac i zgodności realizacji w stosunku do opracowanego szczegółowego harmonogramu prac. Raport ten będzie uwzględniał również kwestie dotyczące BHP w zakresie miejsc prowadzonych prac, obejmujące w szczególności ilości przeprowadzonych kontroli, zidentyfikowanych nieprawidłowości, wydanych zaleceń oraz sumarycznej ilości przepracowanych godzin. Po zakończeniu realizacji usługi, Wykonawca w terminie do 2 tygodni dostarczy zbiorczy raport z wykonywanych prac.
	7. Wykonawca zapewni:
		1. Niezbędne wyposażenie, a także środki transportu nie będące na wyposażeniu instalacji oraz w dyspozycji Zamawiającego konieczne do wykonania Usług, w tym specjalistyczny sprzęt; pracowników z wymaganymi uprawnieniami;
		2. Materiały Pomocnicze, Materiały Podstawowe i Części Zamienne konieczne do wykonania Usług,
	8. Zamawiający zapewni Wykonawcy na swój koszt:
		1. Miejsca podłączenia energii elektrycznej dla urządzeń spawalniczych, elektronarzędzi oraz kontenerów socjalnych i warsztatowych,
		2. Miejsca poboru sprężonego powietrza i wody.
	9. Wykonawca będzie świadczył Usługi zgodnie z ogólnie obowiązującymi wymaganiami prawnymi dotyczącymi przedmiotu i zakresu Usługi.
9. MIEJSCE ŚWIADCZENIA USŁUG

Strony uzgadniają, że miejscem świadczenia Usług będzie teren Elektrowni w Zawadzie 26,
28-230 Połaniec.

1. RAPORTY I ODBIORY
	1. Wykonawca będzie składał Zamawiającemu w poniedziałki tygodniowe raporty z realizacji Umowy. Raporty będą składane w formie elektronicznej.
	2. Raporty będą stanowić podstawę do sporządzenia protokołów odbioru Usług zgodnie z OWZU. Wzory raportów będą uzgadniane przez Strony wg potrzeb Zamawiającego.
	3. Dokumentacja wymagana przez Zamawiającego:

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| *L.p.* | ***Dokumentacja*** | ***Wymagana******[x]*** | ***Dokument źródłowy*** |
| ***0*** | ***WSTĘPNA INFORMACJA (Z OFERTĄ).*** |  |
| 1.
 | Dane dotyczące granicy zakresu dostawy. Interfejs z innym układem i zasilania (para; sprężone powietrze, woda, całkowite zużycie energii elektrycznej, ciężar, liczba wejść/wyjść do DCS...) |  |  |
|  | System kontroli jakości i proponowany program **I&T** ze wskazaniem punktów zatrzymania i punktów zaświadczenia. |  |  |
| ***A*** | ***PRZED ROZPOCZĘCIEM PRAC*** |  |
|  | Opracowanych przez Wykonawcę Szczegółowych instrukcji bezpiecznego wykonania prac | X | Instrukcja organizacji bezpiecznej pracy w Enea Elektrownia Połaniec S.A nr I/DB/B/20/2013 |
|  |  Opracowanej przez Wykonawcę Instrukcji Organizacji Robót (IOR) doi uzgodnienia z Zamawiającym. | **X** | Instrukcja organizacji bezpiecznej pracy w Enea Elektrownia Połaniec S.A nr I/DB/B/20/2013 |
|  | Wykaz urządzeń, sprzętu oraz narzędzi wykorzystywanych do prac | **X** | Instrukcja organizacji bezpiecznej pracy w Enea Elektrownia Połaniec S.A nr I/DB/B/20/2013 |
|  | Wniosek o wydanie przepustek tymczasowych dla Pracowników | **X** | Instrukcja przepustkowa dla ruchu osobowego i pojazdów nr I/DK/B/35/2008 |
|  | Wniosek o wydanie przepustek tymczasowych dla pojazdów | **X** | Instrukcja przepustkowa dla ruchu osobowego i pojazdów nr I/DK/B/35/2008 |
|  | Wniosek – zezwolenie na wjazd i parkowanie na terenie obiektów energetycznych | **X** | Instrukcja przepustkowa dla ruchu osobowego i pojazdów nr I/DK/B/35/2008 |
|  | Wykazy pracowników skierowanych do wykonywania prac na rzecz ENEA Elektrownia Połaniec S.A. osobno przez wykonawcę i pod podwykonawców ( Załącznik Z1 dokumentu związanego nr 4 do IOBP)) | **X** | Instrukcja organizacji bezpiecznej pracy w Enea Elektrownia Połaniec S.A nr I/DB/B/20/2013  |
|  | Karta Informacyjna Bezpieczeństwa i Higieny Pracy dla Wykonawców – Z2 (Załącznik do zgłoszenia Z1 dokumentu związanego nr 4 do IOBP ) | **X** | Instrukcja organizacji bezpiecznej pracy w Enea Elektrownia Połaniec S.A nr I/DB/B/20/2013 |
|  | Zakres prac( uzgodniony i zatwierdzony ) | **X** |  |
|  | Projekt techniczny - montażowy (uzgodniony i zatwierdzony) | **X** |  |
|  | Harmonogram realizacji prac ( uzgodniony i zatwierdzony ) oraz zaopiniowany przez służby BHP wykonawcy | **X** |  |
|  | Przewidywany - Plan odpadów przewidzianych do wytworzenia w związku z realizowaną umową rynkową, zawierający prognozę : rodzaju odpadów, ilości oraz planowanych sposobach ich zagospodarowania (Załącznik Z-2) | **X** | Instrukcja postępowania z odpadami wytworzonymi w Elektrowni Połaniec nr I/TQ/P/41/2014 |
|  | Wykaz substancji niebezpiecznych stosowanych w trakcie realizacji wraz z aktualnymi kartami charakterystyki tych substancji. | **X** |  |
|  | Plan Kontroli i Badań ( uzgodniony przez strony i zatwierdzony ) | **X** |  |
|  | Uzgodniona z TDT Technologia naprawy, montażu( dla urządzeń wymagających dozoru z UDT )  | **x** |  |
| ***A1*** | ***DWA TYGODNIE ROZPOCZĘCIEM PRAC*** |  |
|  | Szczegółowy plan dotyczący podwykonawców, dostaw, prefabrykacji, montażu, prób. | ***X*** |  |
|  | Wstępny plan kontroli, prób i procedur rozruchowych | ***X*** |  |
|  | Wstępny plan bezpieczeństwa i ochrony zdrowia dotyczący działań realizowanych przez Wykonawcę i podwykonawców w miejscu budowy /montażu/ (plan wykorzystany, jako wkład do opracowania planu bezpieczeństwa i ochrony zdrowia dla całego projektu. |  |  |
|  | Wstępny schemat organizacyjny na placu budowy /montażu/ dotyczący wykonawcy i podwykonawców |  |  |
| ***A2*** | ***DWA TYGODNIE PRZED ROZPOCZĘCIEM PRAC SPAWALNICZYCH NA OBIEKCIE*** |  |
|  | Listy podwykonawców i wyszczególnienie zakresów dla podwykonawców | **x** |  |
|  | Karty technologiczne połączeń spawanych WPQR i WPA wykazujące kwalifikacje technologii spawania | **x** |  |
|  | Procedury prefabrykacji na warsztacie | **x** |  |
|  | Atesty materiałowe, metale rodzime i dodatkowe | **x** |  |
|  | Kwalifikacje spawaczy zaangażowanych w prace | **x** |  |
|  | Szczegółowy plan realizacji | **x** |  |
| ***A3*** | **PRZED ROZPOCZĘCIEM PREFABRYKACJI** |  |
|  | Procedury prefabrykacji na warsztacie | **x** |  |
|  | Lista pod-wykonawców i specyfikacja zakresów dostaw pod-wykonawców | **x** |  |
|  | Karty technologiczne połączeń spawanych WPQR i WPA | **x** |  |
|  | Procedury prefabrykacji na warsztacie | **x** |  |
|  | Atesty materiałowe, metale rodzime i dodatkowe | **x** |  |
|  | Kwalifikacje spawaczy zaangażowanych w prace | **x** |  |
|  | Szczegółowy plan realizacji | **x** |  |
|  | Procedura badań/prób prowadzonych na warsztacie | **x** |  |
| ***B*** | ***W TRAKCIE REALIZACJI PRAC*** |  |
|  | Raport z inspekcji wizualnej  | **X** |  |
|  | Uzgodniona z TDT Technologia naprawy ( dla urządzeń wymagających dozoru z UDT )  | **x** |  |
|  | Miesięczny raport bhp wraz z ilością przepracowanych rbg |  |  |
|  | Tygodniowy raport realizacji prac wraz z aspektami BHP | **X** |  |
|  | Foty pomiarowe | **X** |  |
|  | Dokumentacja fotograficzna ( stan zastany ) | **X** |  |
|  | Uzgodnienia zmiany zakresu prac ( uzgodniony przez strony i zatwierdzony )  | **X** |  |
|  | Zmiany harmonogramu realizacji prac ( uzgodniony przez strony i zatwierdzony )  | **X** |  |
|  | Protokoły odbiorów częściowych ( uzgodniony przez strony i zatwierdzony ) | **X** |  |
| ***C*** | ***PO ZAKOŃCZENIU PRAC*** |  |
|  | Zestawienie materiałów podstawowych użytych do remontu, z podaniem gatunku materiałów, numeru wytopu, zastosowania oraz numeru atestu/ów | **X** |  |
|  | Zestawienie materiałów dodatkowych do spawania z podaniem gatunku, średnicy oraz numeru atestu/ów | **x** |  |
|  | Lista spawaczy uczestniczących w zadaniu | **x** |  |
|  | Lista WPS-ów zastosowanych w zadaniu | **x** |  |
|  | Lista sprzętu spawalniczego zastosowanego w realizacji | **x** |  |
|  | Protokoły z badań nieniszczących /NDT/ | **x** |  |
|  | Protokoły z pomiarów luzów itp. | **X** |  |
|  | Przewodnik warsztatowy wykonanych prac | **X** |  |
|  | Poświadczenia / Oświadczenia | **X** |  |
|  | Szkice, rysunki – dokumentacja pomontażowa z naniesionymi zmianami | **X** |  |
|  | Protokół kontroli spełnienia minimalnych wymagań dotyczących bezpieczeństwa i higieny pracy w zakresie użytkowania maszyny | **X** | Instrukcja przeprowadzania oceny minimalnych wymagań dotyczących bezpieczeństwa i higieny pracy w zakresie użytkowania maszyny nr I/MR/P/9/2012  |
|  | Zgłoszenie gotowości urządzeń do odbioru | **X** |  |
|  | Raport końcowy z wykonanych prac zawierający uwagi / zalecenia dotyczące remontowanego urządzenia/obiektu, w tym układów i urządzeń współdziałających oraz dokumentację zdjęciową | **X** |  |
|  | Protokoły odbiorów wstępnych wraz z: kompletem dokumentów dla stanu po zakończeniu montażu oraz Końcowy plan kontroli, prób i procedury rozruchu oraz sprawozdań. Kompletny i dla stanu po zakończeniu montażu ze wszystkimi certyfikatami, deklaracjami i sprawozdaniami; | **X** |  |
|  | Protokoły odbiorów końcowy ( uzgodniony przez strony i zatwierdzony ) oraz sprawozdanie z wykonanych poprawek, napraw po zakończeniu montażu | **X** |  |
|  | Protokoły odbioru do uruchomienia i po ruchu próbnym | **X** |  |
|  | Wykaz odpadów wytworzonych w trakcie realizacji prac wraz z kartami przekazania odpadu. | X | Instrukcja postępowania z odpadami wytworzonymi w Elektrowni Połaniec nr I/TQ/P/41/2014 |
| ***C1*** | ***KONIEC PREFABRYKACJI, PRZED WYSYŁKĄ*** |  |  |
|  | Plan końcowej kontroli i prób na warsztacie oraz sprawozdań; | **x** |  |
|  | Lokalizacja każdego spawacza w układzie spawania. | **x** |  |
| ***C2*** | ***KONIEC MONTAŻU*** |  |  |
|  | Końcowy plan kontroli, prób i procedury rozruchu oraz sprawozdań. Kompletny i dla stanu montażu jak przed rozruchem. | **X** |  |
|  | Wszystkie certyfikaty Deklaracje zgodności (materiałowe, zgodności z przepisami Unii Europejskiej CE, kalibracji ...) łącznie z certyfikatami zgodności z polskimi przepisami dla urządzeń ciśnieniowych, które wydaje uprawniona organizacja kontroli jakości. | **X** |  |

1. REGULACJE PRAWNE,PRZEPISY I NORMY
	1. Wykonawca będzie przestrzegał polskich przepisów prawnych łącznie z instrukcjami i przepisami wewnętrznymi Zamawiającego takimi jak dotyczące przepisów przeciwpożarowych i ubezpieczeniowych.
	2. Wykonawca ponosi koszty dokumentów, które należy zapewnić dla uzyskania zgodności z regulacjami prawnymi, normami i przepisami (łącznie z przepisami BHP).
	3. Obok wymagań technicznych, należy przestrzegać regulacji prawnych, przepisów i norm, które wynikają z aktualnie obowiązujących wymagań prawnych.
	4. Wykonawca będzie wykonywał roboty/świadczył Usługi zgodnie z przepisami powszechnie obowiązującego prawa obowiązującymi na terytorium Rzeczypospolitej Polskiej, w tym w szczególności z:
		1. Ustawą Kodeks pracy
		2. Ustawą Prawo energetyczne
		3. Ustawą Prawo budowlane
		4. Ustawą o dozorze technicznym
		5. Ustawą Prawo ochrony środowiska
		6. Ustawą o ochronie przeciwpożarowej
		7. Ustawą o odpadach
		8. Ustawą o systemach oceny zgodności i nadzoru rynku
		9. Ustawą z dn. 10 maja 2018r. o ochronie danych osobowych (Dz. U. z 2018r. poz. 1000),
		10. Rozporządzeniem Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2016/679 z dnia 27 kwietnia 2016 r. w sprawie ochrony osób fizycznych w związku z przetwarzaniem danych osobowych w sprawie swobodnego przepływu takich danych oraz uchylenia dyrektywy 95/46/WE (ogólne rozporządzenie o ochronie danych) oraz przepisów wykonawczych wydanych na ich podstawie.
2. PRZEPISY WŁAŚCIWE dla Enea Połaniec S.A.
	1. Zastosowanie mają procedury i instrukcje obowiązujące w Enea Połaniec. Na stronie internetowej Enea Połaniec: https://www.enea.pl/pl/grupaenea/o-grupie/spolki-grupy-enea/polaniec/ zamówienia/dokumenty w zakładce: Dokumenty dla Wykonawców i Dostawców, zamieszczone są wymagania obowiązujące na terenie Enea Połaniec, z którymi potencjalny Wykonawca jest zobowiązany zapoznać się i do nich dostosować. Obejmują one, co następuje:
		1. Instrukcja Organizacji Bezpiecznej Pracy w Enea Elektrownia Połaniec Spółka Akcyjna I/DB/B/20/2013 wraz z dokumentami związanymi [.](http://www.gdfsuez-energia.pl/sites/default/files/Instrukcja%20oraganizacji%20bezpiecznej%20pracy%20w%20Elektrowni_0.pdf) – Załącznik nr 9 do Części II SIWZ.
			1. Nr 1 Zasady odłączania i zabezpieczenia źródeł niebezpiecznych energii z wykorzystaniem systemu Lock Out/ Tag Out (LOTO);
			2. Nr 2 Wykaz prac stwarzających możliwość wystąpienia szczególnego zagrożenia dla życia lub zdrowia ludzkiego, prac szczególnie niebezpiecznych, prac pomocniczych przy urządzeniach energetycznych, prac dla których wymagane jest opracowanie instrukcji organizacji robót, prac dla których wymagane jest opracowanie planu bezpieczeństwa i ochrony zdrowia, prac które mogą być wykonywane na podstawie rejestru prac oraz prac, które powinny być wykonywane przez co najmniej dwie osoby;
			3. Nr 3 Wzór Karty zagrożeń i doboru środków ochronnych przed zagrożeniami;
			4. Nr 4 Podstawowe wymagania dla Wykonawców realizujących prace na rzecz Elektrowni oraz obowiązki pracowników Elektrowni przy zlecaniu prac Wykonawcom;
			5. Nr 5 Podstawowe zasady obowiązujące podczas wykonywania prac przy urządzeniach energetycznych;
			6. Nr 6 Podstawowe zasady obowiązujące przy wykonywaniu wybranych prac szczególnie niebezpiecznych lub niebezpiecznych;
			7. Nr 14 Wzór Karty informacyjnej o zagrożeniach / instruktażu przed rozpoczęciem prac;
		2. [Instrukcja przepustkowa dla ruchu osobowego i pojazdów oraz zasady poruszania się po terenie chronionym Elektrowni.](http://www.gdfsuez-energia.pl/sites/default/files/I_DK_B_%2035_2008%20Instrukcja%20przepustkowa%20dla%20ruchu%20osobowego%20i%20pojazd%C3%B3w_0.pdf)- Załącznik nr 10 do Części II SIWZ.
		3. Instrukcja przepustkowa dla ruchu materiałowego - Załącznik nr 11 do Części II SIWZ.
		4. Instrukcja postępowania w razie wypadków i nagłych zachorowań oraz zasady postępowania powypadkowego- Załącznik nr 12 do Części II SIWZ.
		5. Instrukcja ochrony przeciwpożarowej Enea Elektrownia Połaniec Spółka Akcyjna I/DB/B/2/2015 wraz z dokumentami związanymi - Załącznik nr 13 do Części II SIWZ
			1. Nr 1 Wzór zezwolenie na wykonywanie prac niebezpiecznych pożarowo na terenie Enea Elektrownia Połaniec Spółka Akcyjna oraz rejestru zezwoleń na wykonywanie tych prac;
			2. Nr 9 Dokument Zabezpieczenia Przed Wybuchem;
		6. Instrukcja postępowania z odpadami wytworzonymi w Elektrowni Połaniec - Załącznik nr 14 do Części II SIWZ.
		7. Instrukcja w sprawie zakazu palenia tytoniu - Załącznik nr 15 do Części II SIWZ.
3. POZOSTAŁE WARUNKI:
	1. Do złożenia ofert uprawnieni są jedynie Wykonawcy, którzy uczestniczyli w **wizji lokalnej** mającej na celu zapoznanie potencjalnych Wykonawców z ogólną topografią Elektrowni, warunkami wykonania prac i specyfiką urządzeń. Wizja lokalna zakończona zostanie podpisaniem przez Wykonawcę oświadczenia potwierdzającego powyższe.
	2. Wykonawcy zamierzający uczestniczyć w wizji lokalnej, powinni:
		1. przybyć odpowiednio wcześniej w celu uzyskania przepustek i odbycia wstępnego szkolenia BHP (czas trwania około 2 godzin) umożliwiającego wejście na teren Enea Połaniec S.A.;
		2. zabrać ze sobą odzież ochronną i sprzęt ochrony osobistej (kask z ochronnikami słuchu, okulary ochronne, maseczki chroniące przed pyłem) umożliwiającej wejście na obiekty produkcyjne Enea Połaniec S.A.;
		3. podać imiona i nazwiska przedstawicieli Wykonawcy (minimum dobę przed przyjazdem) biorących udział w wizji, celem przygotowanie dokumentu jak w załącznikach;
		4. wypełnić i przesłać załącznik Z-1\_A Dokumentu Związanego nr 4 do Instrukcji Organizacji Bezpiecznej Pracy - I/DB/B/20/
	3. Zamawiający przewiduje dwie wizje lokalne w miejscu planowanych robót terminy określone w Części I SIWZ pkt 2.5.
	4. Warunkiem koniecznym do złożenia oferty jest zapoznanie się z lokalizacją robót/usług oraz zakresem oraz złożeniem oświadczenia o dokonaniu wizji lokalnej.
	5. Oferent może wziąć udział w wizji tylko w jednym terminie.
	6. Przed przystąpieniem do prac Wykonawca powinien poczynić stosowne uzgodnienia
	z Zamawiającym i prowadzić prace zgodnie z przepisami obowiązującymi na terenie Zamawiającego.
	7. Wymagania dotyczące zatrudnienia pracowników na umowę o pracę określono w Części III SIWZ.
4. GWARANCJA I RĘKOJMIA
	1. Oczekiwany okres gwarancji na wykonany zakres prac modernizacyjnych (za wyjątkiem taśmy przenośnikowej) nie powinien być krótszy niż 24 miesięcy licząc od dnia odbioru końcowego zadania.
	2. Celem zabezpieczenia roszczeń Zamawiającego wynikających z niewykonania lub nienależytego wykonania Umowy Wykonawca dostarczy Zamawiającemu:
		1. Gwarancję Należytego Wykonania Przedmiotu Umowy w wysokości 5% kwoty Wynagrodzenia umownego, 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.
		2. Gwarancję Usunięcia Wad w wysokości 5 % kwoty Wynagrodzenia umownego obowiązującą w okresie ustalonej 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.
	3. Wykonawca przedstawi referencje dla wykonanych usług o profilu zbliżonym do usług będących przedmiotem przetargu (w czynnych obiektach przemysłowych), potwierdzające posiadanie przez oferenta co najmniej 3-letniego doświadczenia, poświadczone co najmniej 2 listami referencyjnymi, w zakresie wykonywania remontów i modernizacji przenośników taśmowych dla realizowanych usług o wartości łącznej nie niższej niż 500 000 zł netto.
	4. Wykonawca przedstawi oświadczenie o posiadaniu ubezpieczenia od Odpowiedzialności Cywilnej w zakresie prowadzonej działalności związanej z przedmiotem zamówienia zgodnie z wymaganiami Zamawiającego Ważne polisę OC na kwotę nie niższą niż 2.000.000 zł (słownie: dwa miliony złotych) /poza polisami obowiązkowymi OC/ lub oświadczenie, że oferent będzie posiadał taką polisę przez cały okres wykonania robót/świadczenia usług
5. Kryteria oceny ofert:

Oferty zostaną ocenione przez Zamawiającego w oparciu o następujące kryterium oceny:

|  |  |
| --- | --- |
| ***NAZWA KRYTERIUM*** | ***WAGA (udział procentowy)******(W)*** |
| K1 -Wynagrodzenie Ofertowe netto | **100 %** |

**Bilans oceny ofert: K= K1+K2**

**K1-Wynagrodzenie Ofertowe netto - znaczenie (waga) / np. 80%/**

(porównywana będzie Cena netto nie zawierająca podatku VAT)

$$K1=\frac{Cn}{Co}\%$$

*Gdzie:*

*Cn – wynagrodzenie najniższe z ocenianych Ofert/najniższa wartość oferty (netto),*

*Co – wynagrodzenie ocenianej Oferty/wartość ocenianej oferty (netto).*

**K2-Gwarancja - znaczenie (waga) /3%/**

$$K2=\frac{Gn}{Go}\%$$

*Gdzie:*

*Gn – najdłuższy okres gwarancji z ocenianych Ofert.*

*Go – okres gwarancji ocenianej Oferty*

**Mapa terenu Elektrowni**

****