**Załącznik nr 2 do ogłoszenia**

Specyfikacja istotnych warunków zamówienia

**SIWZ**

**na**

**„Wykonanie przeglądów remontowych silników 6kV w Enea Połaniec S.A.”**

1. **PRZEDMIOT ZAMÓWIENIA**

**Wykonanie przeglądów remontowych silników 6kV :**

* 1. silnik Ex typu tSh450 H6Bspec, 500 kW, 993obr/min nr fabryczny 155591
	2. silnik typu SZDc -194-3E, 400 kW, 1480obr/min nr fabryczny 128162
	3. silnik typu SZJr -138r/E/01, 400 kW, 740obr/min nr fabryczny 18251609/19
	4. silnik typu SZJr -148r/10t/03, 850/450 kW, 745/595obr/min nr fabryczny 18472404/1/1988/131
	5. stojan silnika typu 2AZM-3200/6000Y4, 3200 kW, nr fabryczny 130
	6. stojan silnika typu SZJr 148/10t/03, 850/450kW, nr fabryczny 218477101/147
	7. stojan silnika typu Sh400 H4Bm, 400 kW, 740obr/min, nr fabryczny 153140
	8. wirnik nr fabryczny 152952 (081025) silnika typu Sfr 750 Xk4, 630 kW
	9. wirnik nr fabryczny 153610 (081744) silnika typu Sfr 750 Xk4, 630kW
	10. wirnik nr fabryczny 94 silnika typu 2AZM, 3200kW,
	11. stojan silnika typu SZDc 176tE, 200kW, 980obr/min, nr fabr 86772, rok prod 1976
1. **Szczegółowy zakres robót/ Usług obejmuje:**

# Zakres remontu silnika elektrycznego typu tSh450 H6Bspec, 6 kV, 500 kW, 993obr/min, nr fabryczny 155591

* 1. Transport silnika do Zakładu Remontowego, transport silnika po remoncie do Elektrowni,
	2. Demontaż silnika,
	3. Mycie, czyszczenie, suszenie uzwojenia stojana
	4. Badanie kontrolne pakietu żelaza czynnego stojana z pomiarem stratności blach i próba grzania,
	5. Sprawdzenie stanu wyprowadzeń,
	6. Badanie termowizyjne uzwojeń stojana,
	7. Impregnacja uzwojeń żywicą,
	8. Suszenie piecowe, zabezpieczenie uzwojeń emalią elektroizolacyjną,
	9. Sprawdzenie prostoliniowości beczki wirnika,
	10. Sprawdzenie stanu klatki wirnika: ciągłość prętów, stan połączeń spawanych pierścieni zwierających oraz badanie żelaza czynnego metodą termowizyjną
	11. Pomiar gniazd łożyskowych w tarczach, ewentualne wykonanie regeneracji gniazd łożyskowych strona N i strona PN,
	12. Pomiar końcówek wału, czopów łożyskowych i złącz ognioszczelnych, ewentualna regeneracja czopów łożyskowych strona N i strona PN,
	13. Wyważenie dynamiczne wirnika,
	14. Wymiana łożysk na łożyska SKF,
	15. Zmontowanie silnika,
	16. Wykonanie badań międzyoperacyjnych i końcowych,
	17. Próby i pomiary stanu uzwojenia stojana z wykorzystaniem metody napięcia udarowego,
	18. Pomiar izolacji uzwojenia metodą napięcia odbudowanego,
	19. Wykonanie ruchu próbnego, pomiary stanu dynamicznego silnika na biegu jałowym,
	20. Malowanie silnika,
	21. Sporządzenie protokołów i Raportu z przeprowadzonych prób i pomiarów,

# Zakres remontu silnika elektrycznego typu SZDc -194-3E, 6 kV, 400 kW, 1480obr/min, nr fabryczny 128162

* 1. Transport silnika do Zakładu Remontowego, transport silnika po remoncie do Elektrowni,
	2. Rozmontowanie silnika,
	3. Wyzwojenie stojana i usunięcie zanieczyszczeń,
	4. Badanie kontrolne pakietu żelaza czynnego stojana z pomiarem stratności blach i próba grzania,
	5. Przepakietowanie i przeizolowanie blach pakietu stojana,
	6. Wykonanie nowego uzwojenia z izolacją termoutwardzalną (kl. „F”), wymiana czujników temperatury uzwojenia,
	7. Montaż nowego uzwojenia w stojanie,
	8. Klinowanie uzwojenia,
	9. Impregnacja uzwojeń żywicą,
	10. Suszenie piecowe, zabezpieczenie uzwojeń emalią elektroizolacyjną,
	11. Sprawdzenie prostoliniowości beczki wirnika,
	12. Sprawdzenie stanu klatki wirnika – ciągłość prętów, stan połączeń spawanych pierścieni zwierających oraz badanie żelaza czynnego metoda termowizyjną,
	13. Regeneracja tarcz łożyskowych N i PN, deklików, uszczelnień i simeringów,
	14. Kontrola centryczności wirnika i geometrii czopów łożyskowych, ewentualna regeneracja czopów łożyskowych strona N i strona PN,
	15. Wyważenie dynamiczne wirnika,
	16. Wymiana łożysk na łożyska SKF, wymiana czujników temperatury łożysk,
	17. Zmontowanie silnika,
	18. Wykonanie badań międzyoperacyjnych i końcowych,
	19. Pomiary i próby stanu uzwojenia stojana z wykorzystaniem metody napięcia udarowego,
	20. Pomiar izolacji uzwojenia metodą napięcia odbudowanego,
	21. Wykonanie ruchu próbnego, pomiary stanu dynamicznego silnika na biegu jałowym,
	22. Malowanie silnika,
	23. Sporządzenie protokołów i Raportu z przeprowadzonych prób i pomiarów.

# Zakres remontu silnika elektrycznego typu SZJr -138r/E/01, 6 kV, 400 kW, 740obr/min, nr fabryczny 18251609/19

* 1. Transport silnika do Zakładu Remontowego, transport silnika po remoncie do Elektrowni,
	2. Rozmontowanie silnika,
	3. Wyzwojenie stojana i usunięcie zanieczyszczeń,
	4. Badanie kontrolne pakietu żelaza czynnego stojana z pomiarem stratności blach i próba grzania,
	5. Przepakietowanie i przeizolowanie blach pakietu stojana,
	6. Wykonanie nowego uzwojenia z izolacją termoutwardzalną (kl. „F”), wymiana czujników temperatury uzwojenia,
	7. Montaż nowego uzwojenia w stojanie,
	8. Klinowanie uzwojenia,
	9. Impregnacja uzwojeń żywicą,
	10. Suszenie piecowe, zabezpieczenie uzwojeń emalią elektroizolacyjną,
	11. Sprawdzenie prostoliniowości beczki wirnika
	12. Sprawdzenie stanu klatki wirnika – ciągłość prętów, stan połączeń spawanych pierścieni zwierających oraz badanie żelaza czynnego metoda termowizyjną
	13. Regeneracja tarcz łożyskowych N i PN, deklików, uszczelnień i simeringów
	14. Kontrola centryczności wirnika i geometrii czopów łożyskowych, ewentualna regeneracja czopów łożyskowych strona N i strona PN
	15. Wyważenie dynamiczne wirnika.
	16. Wymiana łożysk na łożyska SKF, wymiana czujników temperatury łożysk
	17. Zmontowanie silnika,
	18. Wykonanie badań międzyoperacyjnych i końcowych,
	19. Pomiary i próby stanu uzwojenia stojana z wykorzystaniem metody napięcia udarowego,
	20. Pomiar izolacji uzwojenia metodą napięcia odbudowanego,
	21. Wykonanie ruchu próbnego, pomiary stanu dynamicznego silnika na biegu jałowym,
	22. Malowanie silnika,
	23. Sporządzenie protokołów i Raportu z przeprowadzonych prób i pomiarów.

# Zakres remontu silnika elektr typu SZJr -148/10t/03, 6 kV, 800/450 kW, 745/595 obr/min, nr fabryczny 18472404/1/1988/131

* 1. Transport silnika do Zakładu Remontowego, transport silnika po remoncie do Elektrowni,
	2. Rozmontowanie silnika,
	3. Wykonanie nowego wyprowadzenia zasilania stojana i usunięcie zanieczyszczeń,
	4. Badanie kontrolne pakietu żelaza czynnego stojana z pomiarem stratności blach i próba grzania,
	5. Wymiana czujników temperatury uzwojenia,
	6. Klinowanie uzwojenia,
	7. Impregnacja uzwojeń żywicą,
	8. Suszenie piecowe, zabezpieczenie uzwojeń emalią elektroizolacyjną,
	9. Sprawdzenie prostoliniowości beczki wirnika,
	10. Sprawdzenie stanu klatki wirnika – ciągłość prętów, stan połączeń spawanych pierścieni zwierających oraz badanie żelaza czynnego metodą termowizyjną,
	11. Regeneracja tarcz łożyskowych N i PN, deklików, uszczelnień i simeringów,
	12. Kontrola centryczności wirnika i geometrii czopów łożyskowych, ewentualna regeneracja czopów łożyskowych strona N i strona PN,
	13. Wyważenie dynamiczne wirnika,
	14. Wymiana łożysk na łożyska SKF, wymiana czujników temperatury łożysk,
	15. Zmontowanie silnika,
	16. Wykonanie badań międzyoperacyjnych i końcowych,
	17. Próby i pomiary stanu uzwojenia stojana z wykorzystaniem metody napięcia udarowego,
	18. Pomiar izolacji uzwojenia metodą napięcia odbudowanego,
	19. Wykonanie ruchu próbnego, pomiary stanu dynamicznego silnika na biegu jałowym,
	20. Malowanie silnika,
	21. Sporządzenie protokołów i Raportu z przeprowadzonych prób i pomiarów.

# Zakres remontu stojana silnika elektrycznego typu 2AZM-3200/6000Y4 6 kV, 3200 kW, nr fabryczny 130

* 1. Transport stojana silnika do remontu, transport stojana silnika do Zleceniodawcy po zakończonym remoncie,
	2. Demontaż osłon czół uzwojenia stojana,
	3. Mycie, czyszczenie, suszenie uzwojenia stojana,
	4. Badanie pakietu żelaza czynnego stojana z pomiarem stratności blach i próbą grzania,
	5. Badanie termowizyjne uzwojeń stojana
	6. Rozklinowanie uzwojenia stojana,
	7. Wymiana czujników temperatury uzwojeń i żelaza
	8. Wykonanie nowych przekładek wypełniających i klinów mocujących,
	9. Klinowanie uzwojenia stojana,
	10. Wymiana wyprowadzeń,
	11. Poprawa wiązań czołowych uzwojenia stojana,
	12. Wykonanie mocowania rozwarstwionych blach zębów skrajnych żelaza czynnego stojana,
	13. Impregnacja uzwojeń żywicą,
	14. Suszenie piecowe,
	15. Zabezpieczenie uzwojeń emalią elektroizolacyjną
	16. Próby i pomiary stanu uzwojenia stojana, ,
	17. Montaż osłon czół uzwojenia stojan,
	18. Wykonanie badań międzyoperacyjnych i końcowych,
	19. Próby i pomiary stanu uzwojenia stojana z wykorzystaniem metody napięcia udarowego,
	20. Pomiar izolacji uzwojenia metodą napięcia odbudowanego,
	21. Malowanie stojana,
	22. Sporządzenie protokołów i Raportu z przeprowadzonych prób i pomiarów.

# Zakres remontu stojana silnika elektrycznego typu SZJr 148/10t/03, 850/450kW, nr fabryczny 218477101 / 147.

* 1. Transport stojana silnika do i po remoncie,
	2. Wyzwojenie stojana i usunięcie zanieczyszczeń,
	3. Badanie kontrolne pakietu żelaza czynnego stojana z pomiarem stratności blach i próbą grzania,
	4. Przepakietowanie i przeizolowanie blach pakietu stojana
	5. Wykonanie nowego uzwojenia z izolacją termoutwardzalną (kl. „F”), wymiana czujników temperatury uzwojenia
	6. Montaż nowego uzwojenia w stojanie,
	7. Klinowanie uzwojenia,
	8. Impregnacja uzwojeń żywicą,
	9. Suszenie piecowe, zabezpieczenie uzwojeń emalią elektroizolacyjną,
	10. Wykonanie badań międzyoperacyjnych i końcowych,
	11. Pomiary i próby stanu uzwojenia stojana z wykorzystaniem metody napięcia udarowego,
	12. Pomiar izolacji uzwojenia metodą napięcia odbudowanego,
	13. Malowanie korpusu stojana,
	14. Sporządzenie protokołów i Raportu z przeprowadzonych prób i pomiarów.

# Zakres remontu stojana silnika elektrycznego typu Sh400 H4Bm, 6 kV, 400 kW, 740obr/min, nr fabryczny 153140

* 1. Transport stojana silnika do Zakładu Remontowego, transport stojana silnika po remoncie do Elektrowni,
	2. Wyzwojenie stojana i usunięcie zanieczyszczeń,
	3. Badanie kontrolne pakietu żelaza czynnego stojana z pomiarem stratności blach i próba grzania,
	4. Przepakietowanie i przeizolowanie blach pakietu stojana,
	5. Wykonanie nowego uzwojenia z izolacją termoutwardzalną (kl. „F”), wymiana czujników temperatury uzwojenia,
	6. Montaż nowego uzwojenia w stojanie,
	7. Klinowanie uzwojenia,
	8. Impregnacja uzwojeń żywicą,
	9. Suszenie piecowe, zabezpieczenie uzwojeń emalią elektroizolacyjną,
	10. Wykonanie badań międzyoperacyjnych i końcowych,
	11. Pomiary i próby stanu uzwojenia stojana z wykorzystaniem metody napięcia udarowego,
	12. Pomiar izolacji uzwojenia metodą napięcia odbudowanego,
	13. Malowanie korpusu stojana silnika,
	14. Sporządzenie protokołów i Raportu z przeprowadzonych prób i pomiarów.

# Zakres remontu wirnika silnika elektr. 6kV, 630kW, 1489obr/min typu Sfr 750 Xk4 nr 152952 (081025)

* 1. Transport wirnika silnika do Zakładu Remontowego, a po remoncie do Elektrowni
	2. Rozmontowanie wirnika,
	3. Kontrola centryczności wirnika i geometrii czopów łożyskowych,
	4. Regeneracja czopów wału strona N i strona PN,
	5. Wymiana prętów klatki na nowe,
	6. Wykonanie nowych i zmodernizowanych pierścieni zwierających po stronie N i PN
	7. Sprawdzenie prostoliniowości beczki wirnika,
	8. Wyważenie dynamiczne wirnika.
	9. Malowanie wirnika.
	10. Sporządzenie protokołów i Raportu z przeprowadzonych prób i pomiarów.

# Zakres remontu wirnika silnika elektr 6kV, 630kW, 1489obr/min typu Sfr 750 Xk4 nr 153610 (081744):

* 1. Transport wirnika silnika do Zakładu Remontowego, a po remoncie do Elektrowni
	2. Rozmontowanie wirnika,
	3. Kontrola centryczności wirnika i geometrii czopów łożyskowych,
	4. Regeneracja czopów wału strona N i strona PN,
	5. Wymiana prętów klatki na nowe,
	6. Wykonanie nowych i zmodernizowanych pierścieni zwierających po stronie N i PN
	7. Sprawdzenie prostoliniowości beczki wirnika,
	8. Wyważenie dynamiczne wirnika.
	9. Malowanie wirnika.
	10. Sporządzenie protokołów i Raportu z przeprowadzonych prób i pomiarów.

# Zakres remontu wirnika silnika elektrycznego typu 2AZM, 3200kW, 6kV, nr 94

* 1. Transport wirnika do remontu do siedziby Wykonawcy i po remoncie do Elektrowni.
	2. Demontaż bandaży,
	3. Sprawdzenie stanu klatki wirnika – ciągłość prętów, stan połączeń spawanych pierścieni zwierających oraz badanie żelaza czynnego metodą termowizyjną, usunięcie wykrytych drobnych usterek
	4. Wykonanie i montaż bandaży,
	5. Ocena stanu technicznego wentylatorów i ewentualne usunięcie drobnych usterek
	6. Szlifowanie czopów łożyskowych,
	7. Antykorozyjne zabezpieczenie czopów łożyskowych,
	8. Wyważenie dynamiczne wirnika,
	9. Malowanie wirnika,
	10. Sporządzenie protokołów i Raportu z wykonanych prac, badań i pomiarów.

# Zakres remontu stojana silnika elektrycznego typu SZDc 176tE, 6 kV, 200 kW, 980obr/min, nr fabr 86772, rok prod. 1976

* 1. Transport stojana silnika do Zakładu Remontowego, transport stojana silnika po remoncie do Elektrowni,
	2. Wyzwojenie stojana i usunięcie zanieczyszczeń,
	3. Badanie kontrolne pakietu żelaza czynnego stojana z pomiarem stratności blach i próba grzania,
	4. Przepakietowanie i przeizolowanie blach pakietu stojana,
	5. Wykonanie nowego uzwojenia z izolacją termoutwardzalną (kl. „F”),
	6. Montaż nowego uzwojenia w stojanie,
	7. Klinowanie uzwojenia,
	8. Impregnacja uzwojeń żywicą,
	9. Suszenie piecowe, zabezpieczenie uzwojeń emalią elektroizolacyjną,
	10. Wykonanie badań międzyoperacyjnych i końcowych,
	11. Pomiary i próby stanu uzwojenia stojana z wykorzystaniem metody napięcia udarowego,
	12. Pomiar izolacji uzwojenia metodą napięcia odbudowanego,
	13. Malowanie korpusu stojana silnika,
	14. Sporządzenie protokołów i Raportu z przeprowadzonych prób i pomiarów.
1. **Dokumentacja techniczna:**

Istniejąca dokumentacja techniczna jest dostępna w siedzibie Zamawiającego.

1. **Założenia i warunki techniczne dla prawidłowej realizacji zadania:**

Zgodnie z załącznikiem nr 1 do SIWZ

1. **Warunki organizacyjne dla prawidłowej realizacji zadania:**
2. Wszystkie urządzenia, materiały podstawowe, materiały pomocnicze oraz sprzęt niezbędny dla bezpiecznej realizacji prac obiektowych na terenie Zamawiającego zapewnia Wykonawca, który ponosi wszystkie koszty w tym zakresie.
3. Złom metali i kabli stanowi własność Zamawiającego i należy go przekazać do magazynu wskazanego przez Zamawiającego. Pozostałe odpady Wykonawca zagospodaruje na swój koszt.
4. Transport technologiczny materiałów oraz złomu należy do zakresu Wykonawcy, zgodnie z zasadami obowiązującymi na terenie Enea Połaniec S.A.
5. Podczas wykonywania prac na terenie Enea Połaniec S.A., Wykonawcę obowiązują aktualne przepisy wewnętrzne Zamawiającego, a w tym instrukcja organizacji bezpiecznej pracy w Enea Połaniec S.A., Instrukcja ochrony przeciwpożarowej oraz przepisy w zakresie ochrony środowiska naturalnego, z którymi Wykonawca jest zobowiązany zapoznać się na etapie przed złożeniem ostatecznej oferty cenowej.
6. Do obowiązków Zamawiającego należy:
	1. Bieżąca współpraca z Wykonawcą, bezzwłoczne udzielanie informacji oraz udział w wizjach lokalnych związanych z realizowanym zadaniem,
	2. Udostępnianie posiadanej dokumentacji technicznej i budowlanej,
	3. Konsultowanie proponowanych rozwiązań technicznych,
7. Do obowiązków Wykonawcy należy w szczególności:
	1. Skierowanie do wykonywania prac na terenie Enea Połaniec S.A. pracowników o wymaganych kwalifikacjach zawodowych, spełniających wymagania określone w aktualnej instrukcji organizacji bezpiecznej pracy obowiązującej u Zamawiającego.
	2. Dostarczenie wymaganych instrukcją organizacji bezpiecznej pracy w Enea Połaniec S.A., dokumentów zarówno na etapie składania oferty (dokument Z-5) jak i przed rozpoczęciem prac na obiektach w Enea Połaniec S.A (dokumenty Z-1, Z-2, Z-6, Z-7), w wymaganych terminach,
	3. Dostarczenie wymaganych instrukcją postępowania z odpadami wytworzonymi u Zamawiającego przez podmioty zewnętrzne, dokumentów przed rozpoczęciem prac na obiektach w Enea Połaniec S.A (lista i rodzaj wytwarzanych odpadów, spis stosowanych substancji chemicznych i niebezpiecznych, potwierdzenie zapoznania pracowników z aspektami środowiskowymi). Tylko złom stalowy oraz kable są kwalifikowane, jako odpad Zamawiającego,
	4. Dostarczenie dokumentów z przeprowadzonej utylizacji pozostałych wytworzonych przez Wykonawcę odpadów, zgodnie z wymaganiami obowiązującej instrukcji,
8. Wymagany przez Zamawiającego okres gwarancji na wykonane prace powinien wynosić: **24** miesiące licząc od daty odbioru końcowego. Wymagane są następujące warunki gwarancji:
	1. Przystąpienie do usuwania wad: 24 godziny od zgłoszenia
9. **WYNAGRODZENIE I WARUNKI PŁATNOŚCI**:
10. Wynagrodzenie ryczałtowe za cały zakres realizacji usługi, które musi obejmować :
	1. koszty robocizny
	2. koszty dostaw urządzeń i materiałów
	3. koszty utylizacji odpadów powstałych podczas wykonywania prac
	4. koszty pracy sprzętu i transportu
	5. Koszty ogólne i zysk
11. Do wynagrodzenia doliczony zostanie podatek VAT w wysokości wynikającej z obowiązujących przepisów
12. **TERMINY WYKONANIA USŁUGI:**
13. Oczekiwany termin wykonania przeglądów remontowych dla pozycji nr I 1.1; nr I 1.4; I 1.5 oraz I 1.10: do 5 tygodni od daty zawarcia Umowy, nie później niż do 21.06.2021r. Dla pozostałych pozycji: do 10 tygodni od daty zawarcia Umowy, nie później niż do 26.07.2021r.
14. Opracowanie Raportu Wykonawcy z przeprowadzonych: prac, sprawdzeń, prób i pomiarów należy wykonać w czasie do 5 dni roboczych od dnia odbioru odrębnego przedmiotu rozliczeń.
15. Odbiór końcowy zadania powinien nastąpić w czasie do 3 dni roboczych, od dnia zgłoszenia przez Wykonawcę zadania, do tego odbioru.
16. **ORGANIZACJA REALIZACJI PRAC**
17. Organizacja i wykonywanie prac na terenie Elektrowni odbywa się zgodnie z Instrukcją Organizacji Bezpiecznej Pracy (IOBP) dostępna na stronie: <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 zatwierdzonej przez Zamawiającego.
18. Wykonawca jest zobowiązany do przestrzegania zasad i zobowiązań zawartych w IOBP.
19. Wykonawca jest zobowiązany do zapewnienia zasobów ludzkich i narzędziowych. Wykonawca przedstawi oświadczenie, że osoby, które będą uczestniczyć w wykonywaniu zamówienia posiadają wymagane uprawnienia, jeżeli ustawy nakładają obowiązek posiadania takich uprawnień w rozumieniu Rozporządzenia Ministra Energii z dnia 28 sierpnia 2019r (Dziennik Ustaw 2019 poz. 1830). Wykonawca oświadczy i przedstawi dokumenty potwierdzające zatrudnienie:

- minimum 1 osoby posiadającej kwalifikacje CEWT lub CEWE

- minimum 1 osoby posiadającej kwalifikacje w zakresie pomiarów i analizy drgań maszyn wg normy ISO 18436-2

Wykonawca oświadczy i przedstawi dokumenty potwierdzające ocenę zdolności do wykonywania remontów, serwisu silników na napięcie do min. 10,5kV, zgodnie z normą PN-EN 60079-19:2011 przeznaczonych do pracy w strefach zagrożonych wybuchem w atmosferze gazowej i pyłowej wydany przez uznaną w Polsce akredytowaną jednostkę certyfikującą.

Wykonawca przedstawi wykaz narzędzi, wyposażenia zakładu i urządzeń technicznych dostępnych Wykonawcy w celu wykonania zamówienia wraz z informacją o podstawie do dysponowania tymi zasobami.

1. Wykonawca będzie uczestniczył w spotkaniach koniecznych do realizacji, koordynacji i współpracy.
2. Wykonawca zabezpieczy:
	1. niezbędne wyposażenie, a także środki transportu nie będące na wyposażeniu instalacji oraz w dyspozycji Zamawiającego, konieczne do wykonania Usług, w tym specjalistyczny sprzęt oraz pracowników z wymaganymi uprawnieniami;
	2. Wykonawca jest zobowiązany do utylizacji wytworzonych odpadów.
3. Wykonawca będzie wykonywał roboty/świadczył Usługi zgodnie z:
	* Ustawą Prawo ochrony środowiska,
	* Ustawą o odpadach,
	* Zaleceniami i wytycznymi korporacyjnymi GK ENEA.
4. **MIEJSCE ŚWIADCZENIA USŁUG**
5. Strony uzgadniają, że miejscem świadczenia usług będzie warsztat (zakład produkcyjny) Wykonawcy
6. Na terenie Elektrowni Zamawiającego w Zawadzie 26, 28-230 Połaniec odbędzie się załadunek silników do przeglądu i wyładunek silników po przeglądzie
7. **RAPORTY I ODBIORY**
8. Dokumentacja wymagana przez Zamawiającego.

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| ***L.p.*** | ***Dokumentacja:*** | ***Wymagana******[x]*** | ***Dokument źródłowy:*** |
| ***A*** | ***PRZED ROZPOCZĘCIEM PRAC:*** |  |
|  | 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. wraz z podwykonawcami (Załącznik Z1 dokumentu związanego nr 3 do IOBP) |  | 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 3 do IOBP ) |  | Instrukcja organizacji bezpiecznej pracy w Enea Elektrownia Połaniec S.A nr I/DB/B/20/2013 |
|  | Harmonogram realizacji prac  | 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) |  | Instrukcja postępowania z odpadami wytworzonymi w Elektrowni Połaniec nr I/TQ/P/41/2014 |
| ***B*** | ***W TRAKCIE REALIZACJI PRAC:*** |  |
|  | Raport z inspekcji wizualnej  | 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 |  |
| ***C*** | ***PO ZAKOŃCZENIU PRAC:*** |  |
|  | Zestawienie materiałów podstawowych użytych do prac, 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 |  |  |
|  | Lista WPS-ów zastosowanych w zadaniu |  |  |
|  | Lista sprzętu spawalniczego zastosowanego w realizacji |  |  |
|  | Lista sprzętu i urządzeń używanych w realizacji zadania wraz z niezbędnymi badaniami i poświadczeniami jakości |  |  |
|  | Poświadczenia / Oświadczenia | x |  |
|  | Zgłoszenie gotowości urządzeń do odbioru | x |  |
|  | Raport końcowy z wykonanych prac zawierający uwagi / zalecenia dotyczące wykonanego przeglądu urządzenia\*/~~obiektu~~\*, w tym ~~układów i urządzeń współdziałających oraz~~ dokumentację zdjęciową | x |  |
|  | Protokoły odbioru częściowego/ inspektorskiego ( uzgodniony przez strony i zatwierdzony) |  | Instrukcja odbiorowa/OWZU |
|  | Protokoły odbioru technicznego (uzgodniony przez strony i zatwierdzony) |  | Instrukcja odbiorowa/OWZU |
|  | Protokół odbioru końcowego( uzgodniony przez strony i zatwierdzony) | x | Instrukcja odbiorowa/OWZU |
|  | Protokół odbioru pogwarancyjnego | x | Instrukcja odbiorowa/OWZU |

1. **REGULACJE PRAWNE,PRZEPISY I NORMY**
2. Wykonawca będzie przestrzegał polskich przepisów prawnych łącznie z instrukcjami i przepisami wewnętrznych Zamawiającego takich jak dotyczące przepisów przeciwpożarowych i ubezpieczeniowych.
3. Wykonawca ponosi koszty dokumentów, które należy zapewnić dla uzyskania zgodności z regulacjami prawnymi, normami i przepisami (łącznie z przepisami BHP).
4. Obok wymagań technicznych, należy przestrzegać regulacji prawnych, przepisów i norm, które wynikają z ostatnich wydań dzienników ustaw i dzienników urzędowych.
5. **REFERENCJE**
6. Referencje dla wykonanych usług o profilu tożsamym do usług będących przedmiotem przetargu (w czynnych, dużych, obiektach przemysłowych), potwierdzające wykonanie w ciągu ostatnich 3 lat co najmniej:

- przeglądu minimum 1 szt. silnika w wykonaniu Ex o napięciu minimalnym 6kV i mocy nie niższej niż 500kW

- przeglądu minimum 1 szt. silnika o napięciu minimalnym 6kV i mocy zbliżonej do 3200kW w odniesieniu do stojana i wirnika silnika typu 2AZM-3200/6000Y4, In=350,5A, 2985obr/min, prod. ZSRR Moskwa

- remontu głównego minimum 1 szt. silnika o napięciu minimalnym 6kV i mocy nie niższej niż 400kW

1. **WIZJA LOKALNA**
2. Zamawiający nie przewiduje wizji lokalnej
3. **Załączniki do SIWZ**:
4. Załącznik nr 1 do SIWZ – Zakres prac wraz z wymaganiami ogólnymi
5. **Dokumenty** właściwe dla ENEA POŁANIEC S.A
	1. Ogólne Warunki Zakupu Usług
	2. Instrukcja Ochrony Przeciwpożarowej
	3. Instrukcja Organizacji Bezpiecznej Pracy
	4. Instrukcja Postepowania w Razie Wypadków i Nagłych Zachorowań
	5. Instrukcja Postępowania z Odpadami
	6. Instrukcja Przepustkowa dla Ruchu materiałowego
	7. Instrukcja Postępowania dla Ruchu Osobowego i Pojazdów
	8. Instrukcja w Sprawie Zakazu Palenia Tytoniu
	9. Załącznik do Instrukcji Organizacji Bezpiecznej Pracy-dokument związany nr 4

Dostępne na stronie internetowej Enea Połaniec S.A. pod <https://www.enea.pl/pl/grupaenea/o-grupie/spolki-grupy-enea/polaniec/zamowienia/dokumenty>.