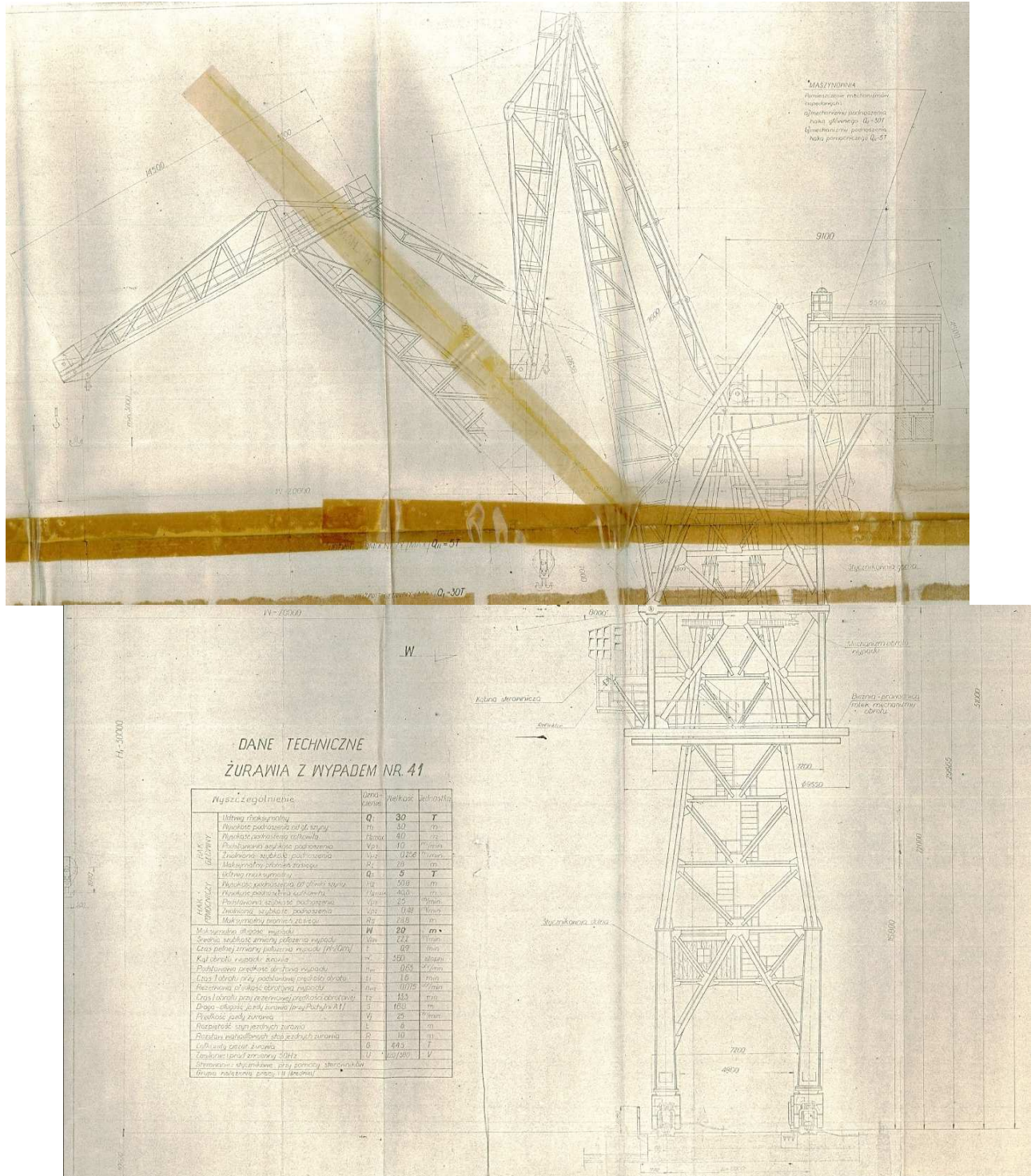


## Załącznik nr 4 - Szczegółowy opis przedmiotu zamówienia

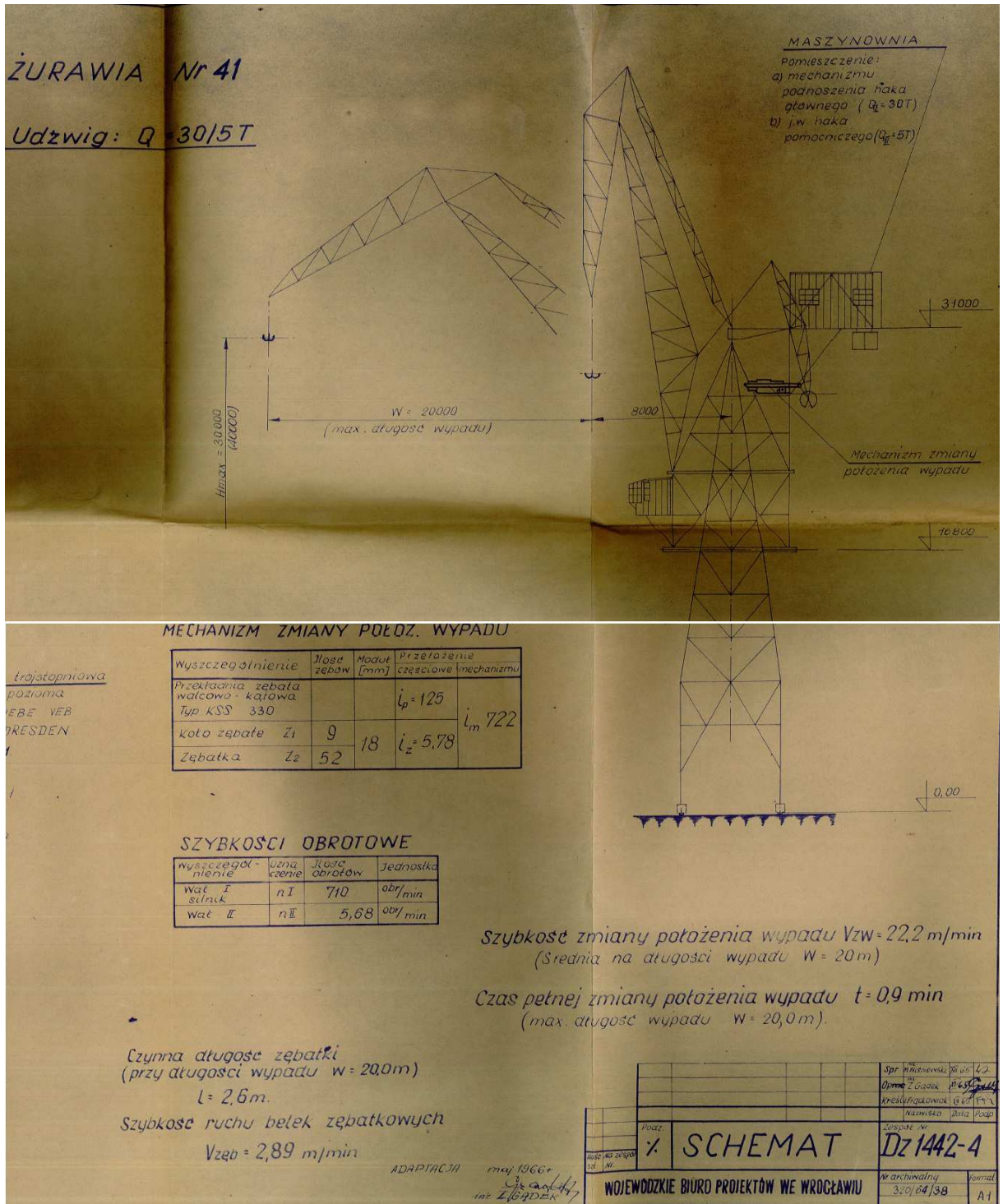
Przedmiotem zamówienia jest kompleksowa renowacja żurawia stocznego szynowego kratowego o udźwigu 30 t wraz z jego uruchomieniem.

### 1. Informacje dotyczące przedmiotu zamówienia

- 1.1. Producent: VEB Kranbau Eberswalde
- 1.2. Rok produkcji: 1955 r.
- 1.3. Nr inwentarzowy: 640-4
- 1.4. Schemat żurawia:







- 1.5. Zamawiający załącza Ekspertyzę z oględzin mechanicznych żurawia, która stanowi załącznik nr 4a do zapytania.
- 1.6. **Zamawiający informuje, że jest w posiadaniu następujących dokumentów dotyczących żurawia:**
  1. książka rewizji żurawia,
  2. dokumentacja techniczna żurawia.

Wszystkie dokumenty dotyczące żurawia, którymi dysponuje Zamawiający dostępne są do wglądu w siedzibie PSSE Media Operator Sp. z o. o., ul. Na Ostrowiu 15/20, 80-873 Gdańsk. Zamawiający umożliwi Wykonawcom wgląd w dokumenty w dni robocze w godzinach od 7:00 do godziny 15. Zgłoszenie chęci wglądu w dokumenty Wykonawcy będą mogli składać u Zamawiającego po numerem telefonu 508 008 448. Wymagane jest zgłoszenie chęci wglądu w dokumenty w dzień roboczy poprzedzający dzień wglądu.

1.7. Miejsce: ul. Na Ostrowiu 15/20, 80-873 Gdańsk.



- 1.8. **Zamawiający zobowiązuje Wykonawcę do dokonania wizji lokalnej miejsca zamówienia**, celem uzyskania informacji, które mogą być niezbędne do przygotowania oferty oraz do zawarcia umowy i wykonania zamówienia. Koszty dokonania wizji lokalnej ponosi Wykonawca. Zamawiający umożliwi Wykonawcom przeprowadzenie wizji lokalnej miejsca realizacji zamówienia w dni robocze w godzinach od 7:00 do 15. Zgłoszenie udziału w wizji lokalnej Wykonawcy będą mogli składać w dyspozytorni po numerem telefonu 58 789 18 00. Wymagane jest zgłoszenie chęci dokonania wizji w dzień roboczy poprzedzający dzień przeprowadzenia wizji.
- 1.9. Miejsce realizacji przedmiotu zamówienia znajduje się na terenie zamkniętym wyspy Ostrów administrowanym przez PSSEMO, w związku z tym Wykonawca w trakcie realizacji przedmiotu zamówienia zobowiązany będzie do przestrzegania zasad określonych w Instrukcji BHP dla firm zewnętrznych i podwykonawców przekazanej Wykonawcy w dniu podpisania umowy.

## **2. Przedmiot zamówienia obejmuje, w szczególności:**

- 2.1 Zasilanie żurawia – Zamawiający wymaga zmiany sposobu zasilania żurawia z układu trolejowego na indywidualny agregat prądotwórczy zainstalowany na portalu żurawia. Wykonawca zobowiązany będzie do:
1. wykonania projektu przebudowy portalu,
  2. wykonania projektu elektrycznego z obliczeniami mocy zestawu prądotwórczego,
  3. wykonania kompleksowej dokumentacji modernizacji układu zasilania i uzgodnieniu jej w UDT,
  4. demontażu zbędnych elementów po systemie trolejowym między innymi zbieraczy energii.

5. dostawę i montaż zespołu prądotwórczego oraz elementów do jego obsługi, w tym podestów, barierek, wsporników oraz wszystkich niezbędnych elementów do prawidłowego działania agregatu oraz jego serwisu,
6. wykonania dokumentacji powykonawczej dla układu zasilania,
7. wykonanie prób ruchowych oraz prace odbiorowe przy udziale inspektora UDT.

## 2.2 Elementy mechanizmu żurawia, które będą podlegały wymianie lub regeneracji:

1. Mechanizm wypadu – elementy mechanizmu wypadu uwzględnione do wymiany lub regeneracji:
  - 1) uszkodzone łożyskowanie rolek wypadu w tym:
    - a) demontaż rolek 6szt,
    - b) przetoczenie rolek,
    - c) wymiana łożysk,
    - d) montaż i ustawienie rolek.
  - 2) renowacja zniszczonego hamulca wypadu, w tym:
    - a) demontaż zespołu hamulcowego z żurawia,
    - b) regeneracja elektrozwalniaka hamulca wypadu (kontrola wewnętrznych elementów elektrycznych i mechanicznych i ewentualna wymiana na nowe, złożenie elektrozwalniaka i kontrola działania ),
    - c) wymiana okładzin ciernych na nowe,
    - d) demontaż bębna hamulcowego oraz przetoczenie jego powierzchni roboczej,
    - e) wymiana lub renowacja zużytych elementów ruchomych hamulca,
    - f) montaż podzespołów na urządzeniu,
    - g) wycentrowanie układu hamulcowego względem zespołu napędowego.
  - 3) renowacja przekładni wypadu (wycieki), w tym:
    - a) demontaż przekładni z urządzenia,
    - b) wyczyszczenie przekładni,
    - c) rozebranie przekładni na elementy,
    - d) weryfikacja stanu uzębienia oraz łożysk,
    - e) ewentualna wymiana uszkodzonych elementów,
    - f) montaż nowych uszczelnień,
    - g) złożenie przekładni,
    - h) malowanie przekładni trzema warstwami farby antykorozyjnej dwuskładnikowej epoksydowej, grubości minimum 120 mikrometrów,
    - i) przygotowanie postumentu przekładni poprzez wyczyszczenie oraz malowanie trzema warstwami farby antykorozyjnej dwuskładnikowej epoksydowej, grubości minimum 120 mikrometrów,
    - j) ustawienie przekładni i wycerowanie zgodnie zresztą układu,
    - k) montaż układu na nowe śruby zgodne z dokumentacją producenta,
    - l) zalanie przekładni olejem zgodnym z dokumentacją producenta lub znamieniem spełniający warunki dla danego typu przekładni.
  - 4) renowacja silnika napędu wypadu, w tym:
    - a) demontaż silnika z urządzenia,
    - b) wyczyszczenie silnika,
    - c) kontrola stanu izolacji (ewentualne wysuszenie, ponowna kontrola stanu izolacji, dodanie lakieru izolacyjnego jeśli silnik spełnia warunki i normy )
    - d) przetoczenie pierścieni,
    - e) montaż nowych łożysk,
    - f) malowanie silnika trzema warstwami farby antykorozyjnej dwuskładnikowej epoksydowej, grubości minimum 120 mikrometrów,
    - g) wycentrowanie układu hamulcowego względem zespołu napędowego,
    - h) montaż układu na nowe śruby zgodne z dokumentacją producenta.
2. Mechanizm obrotu - elementy mechanizmu obrotu uwzględnione do wymiany lub regeneracji, w tym:
  - 1) kontrola wieńca obrotu pod kontem uszkodzeń mechanicznych:

- a) wyczyszczenie dokładne wieńca obrotu,
  - b) przegląd szczegółowy wieńca obrotu,
  - c) naprawa ewentualnie uszkodzonych elementów wieńca,
  - d) wymiana śrub wieńca na nowe zgodne z dokumentacją producenta.
- 2) renowacja zniszczonego hamulca obrotu:
- a) demontaż zespołu hamulcowego z żurawia,
  - b) regeneracja elektrozwalniaka hamulca obrotu (kontrola wewnętrznych elementów elektrycznych i mechaniczny i ewentualna wymiana na nowe, złożenie elektrozwalniaka i kontrola działania),
  - c) wymiana okładzin ciernych na nowe,
  - d) demontaż bębna hamulcowego oraz przetoczenie jego powierzchni roboczej,
  - e) wymiana lub renowacja zużytych elementów ruchomych hamulca,
  - f) montaż podzespołów na urządzeniu,
  - g) wycentrowanie układu hamulcowego względem zespołu napędowego.
- 3) renowacja przekładni obrotu (wycieki), w tym:
- a) demontaż przekładni z urządzenia,
  - b) wyczyszczenie przekładni,
  - c) rozebranie przekładni na elementy,
  - d) weryfikacja stanu uzębienia oraz łożysk,
  - e) ewentualna wymiana uszkodzonych elementów,
  - f) montaż nowych uszczelnień,
  - g) złożenie przekładni,
  - h) malowanie przekładni trzema warstwami farby antykorozyjnej dwuskładnikowej epoksydowej, grubości minimum 120 mikrometrów,
  - i) przygotowanie postumentu przekładni poprzez wyczyszczenie oraz pomalowanie jak wyżej,
  - j) ustawienie przekładni i wycentrowanie zgodnie zresztą układu,
  - k) montaż układu na nowe śruby zgodne z dokumentacją producenta,
  - l) zalanie przekładni olejem zgodnym z dokumentacją producenta lub znamienik spełniający warunki dla danego typu przekładni.
- 4) renowacja silnika napędu obrotu, w tym:
- a) demontaż silnika z urządzenia,
  - b) wyczyszczenie silnika,
  - c) kontrola stanu izolacji (ewentualne wysuszenie, ponowna kontrola stanu izolacji, dodanie lakieru izolacyjnego jeśli silnik spełnia warunki i normy),
  - d) przetoczenie pierścieni,
  - e) montaż nowych łożysk,
  - f) malowanie silnika trzema warstwami farby antykorozyjnej dwuskładnikowej epoksydowej, grubości minimum 120 mikrometrów,
  - g) wycentrowanie układu hamulcowego względem zespołu napędowego,
  - h) montaż układu na nowe śruby zgodne z dokumentacją producenta.
3. Portal - elementy mechanizmów portalu uwzględnione jako wymiana /regeneracja
- 1) demontaż zespołu kół szynowych szt.8
- a) uniesienie żurawia na wysokość umożliwiającą demontaż kół,
  - b) demontaż nie spełniających normy kół z urządzenia,
  - c) demontaż starych łożysk z kół,
  - d) poddanie kół procesowi regeneracji,
  - e) renowacja i wycentrowanie otworów montażowych kół w konstrukcji żurawia,
  - f) montaż zregenerowanych kół posadowienie żurawia na szynach.
- 2) renowacja zniszczonych hamulców bramy szt.8, w tym:
- a) demontaż zespołu hamulcowego z żurawia,
  - b) regeneracja elektrozwalniaka hamulca obrotu (kontrola wewnętrznych elementów elektrycznych i mechaniczny i ewentualna wymiana na nowe, złożenie elektrozwalniaka i kontrola działania),
  - c) wymiana okładzin ciernych na nowe,

- d) demontaż bębna hamulcowego oraz przetoczenie jego powierzchni roboczej,
  - e) wymiana lub renowacja zużytych elementów ruchomych hamulca,
  - f) montaż podzespołów na urządzeniu,
  - g) wycentrowanie układu hamulcowego względem zespołu napędowego.
- 3) renowacja przekładni bramy szt.8 (wycieki), w tym:
- a) demontaż przekładni z urządzenia,
  - b) wyczyszczenie przekładni,
  - c) rozebranie przekładni na elementy,
  - d) weryfikacja stanu uzębienia oraz łożysk,
  - e) ewentualna wymiana uszkodzonych elementów,
  - f) montaż nowych uszczelnień,
  - g) złożenie przekładni,
  - h) malowanie przekładni trzema warstwami farby antykorozyjnej dwuskładnikowej epoksydowej, grubości minimum 120 mikrometrów.
  - i) przygotowanie postumentu przekładni poprzez wyczyszczenie oraz pomalowanie jak wyżej,
  - j) ustawienie przekładni i wycentrowanie zgodnie zresztą układu,
  - k) montaż układu na nowe śruby zgodne z dokumentacją producenta,
  - l) zalanie przekładni olejem zgodnym z dokumentacją producenta lub zamiennik spełniający warunki dla danego typu przekładni,
  - m) demontaż przekładni otwartych szt.8,
  - n) wymiana łożysk,
  - o) malowanie przekładni trzema warstwami farby antykorozyjnej dwuskładnikowej epoksydowej, grubości minimum 120 mikrometrów,
  - p) przygotowanie postumentu przekładni poprzez wyczyszczenie oraz pomalowanie jak wyżej,
  - q) ustawienie przekładni i wycentrowanie zgodnie zresztą układu,
  - r) montaż układu na nowe śruby zgodne z dokumentacją producenta.
- 4) wymiana odbijaczy szt.4, w tym:
- a) demontaż odbijaczy,
  - b) montaż regenerowanych lub nowych.
- 5) montaż sygnałów świetlno-dźwiękowych, w tym:
- a) montaż sygnalizatorów,
  - b) podłączenie do instalacji elektrycznej.
- 6) montaż nowych wyłączników krańcowych jazdy bramą.
- 7) renowacja kotew sztormowych szt.8, w tym:
- a) demontaż kotew,
  - b) rozebranie kotew,
  - c) wymiana uszkodzonych elementów (łożysk),
  - d) malowanie przekładni trzema warstwami farby antykorozyjnej dwuskładnikowej epoksydowej, grubości minimum 120 mikrometrów,
  - e) montaż nowych wyłączników krańcowych,
  - f) renowacja silników napędowych kotew.
4. Wciągarki - Elementy mechanizmów wciągarek uwzględnione do wymiany lub regeneracji, w tym:
- 1) wciągarka główna:
- a) wyczyszczenie z ptasich odchodów
  - b) szczegółowy przegląd przekładni pod kontem zużycia zębatek oraz przecieków,
  - c) zalanie przekładni olejem zgodnym z dokumentacją producenta lub zamiennik spełniający warunki dla danego typu przekładni,
  - d) szczegółowy przegląd silnika elektrycznego głównego i napędu precyzji (pomiar, pod kontem zużycia łożysk,
  - e) dotarcie pierścieni,
  - f) wymiana szczotek,
  - g) kontrola aparatów sterujących układem.



- 2) renowacja zniszczonych hamulców wciągarki głównej:
  - a) demontaż zespołu hamulcowego z żurawia,
  - b) regeneracja elektrozwalniaka hamulca obrotu (kontrola wewnętrznych elementów elektrycznych i mechaniczny i ewentualna wymiana na nowe, złożenie elektrozwalniaka i kontrola działania ),
  - c) wymiana okładzin ciernych na nowe,
  - d) demontaż bębna hamulcowego oraz przetoczenie jego powierzchni roboczej,
  - e) wymiana lub renowacja zużytych elementów ruchomych hamulca,
  - f) montaż podzespołów na urządzeniu,
  - g) wycentrowanie układu hamulcowego względem zespołu napędowego.
- 3) wciągarka pomocnicza
  - a) wyczyszczenie z ptasich odchodów,
  - b) szczegółowy przegląd przekładni pod kontem zużycia zębatek oraz przecieków,
  - c) zalanie przekładni olejem zgodnym z dokumentacją producenta lub użycie oleju spełniającego warunki dla danego typu przekładni,
  - d) szczegółowy przegląd silnika elektrycznego głównego i napędu precyzji (pomiar, pod kontem zużycia łożysk,
  - e) dotarcie pierścieni,
  - f) wymiana szczotek,
  - g) kontrola aparatów sterujących układem.
- 4) renowacja zniszczonych hamulców wciągarki pomocniczej:
  - a) demontaż zespołu hamulcowego z żurawia,
  - b) regeneracja elektrozwalniaka hamulca obrotu (kontrola wewnętrznych elementów elektrycznych i mechaniczny i ewentualna wymiana na nowe, złożenie elektrozwalniaka i kontrola działania),
  - c) wymiana okładzin ciernych na nowe,
  - d) demontaż bębna hamulcowego oraz przetoczenie jego powierzchni roboczej,
  - e) wymiana lub renowacja zużytych elementów ruchomych hamulca,
  - f) montaż podzespołów na urządzeniu,
  - g) wycentrowanie układu hamulcowego względem zespołu napędowego.
5. Maszynownia - elementy uwzględnione jako wymiana /regeneracja, w tym:
  - 1) renowacja zabudowy maszynowni oraz głównej rozdzielni :
    - a) demontaż zniszczonego drewnianego poszycia maszynowni oraz głównej rozdzielni,
    - b) uzupełnienie konstrukcji szkieletu maszynowni oraz głównej rozdzielni,
    - c) wyczyszczenie hydrodynamiczne konstrukcji maszynowni oraz rozdzielni głównej,
    - d) malowanie konstrukcji trzema warstwami farby antykorozyjnej dwuskładnikowej epoksydowej, grubości minimum 120 mikrometrów,
    - e) pokrycie konstrukcji maszynowni oraz rozdzielni głównej płytą warstwową grubości 50mm,
    - f) montaż nowych drzwi oraz okien do maszynowni oraz rozdzielni głównej.
  - 2) renowacja opornic
    - a) demontaż opornic z urządzenia,
    - b) rozebranie opornic,
    - c) wyczyszczenie oporów,
    - d) zmontowanie opornic,
    - e) kontrola rezystancji z protokołem opornic,
    - f) montaż na urządzeniu.
  - 3) montaż w maszynowni i rozdzielni głównej nowego ogrzewania oraz oświetlenia.
6. Kabina - elementy uwzględnione do wymiany lub regeneracji, w tym:
  - 1) renowacja zabudowy kabiny:
    - a) demontaż zniszczonego drewnianego poszycia kabiny,
    - b) uzupełnienie konstrukcji szkieletu kabiny,
    - c) wyczyszczenie hydrodynamiczne konstrukcji kabiny,
    - d) malowanie konstrukcji trzema warstwami farby antykorozyjnej dwuskładnikowej

- epoksydowej, grubości minimum 120 mikrometrów,
    - e) pokrycie konstrukcji kabiny głównej płytą warstwową grubości 50mm,
    - f) montaż nowych drzwi oraz okien do maszynowni oraz rozdzielni głównej.
  - 2) wymiana aparatów sterujących na nowe.
    - a) demontaż starych aparatów (manetek włączników),
    - b) demontaż starego wyposażenia kabiny,
    - c) demontaż starego ogrzewania kabiny,
    - d) montaż nowych aparatów spełniających wymogi przepisów i norm dotyczących renowacji urządzeń UTB,
    - e) montaż nowego wyposażenia kabiny w tym nowy fotel operatora,
    - f) montaż nowego ogrzewania kabiny,
    - g) montaż sygnału dźwiękowego.
- 7. Konstrukcja - elementy uwzględnione do wymiany lub regeneracji, w tym:
  - 1) kontrola konstrukcji:
    - a) kontrola połączeń spawanych poprzez badania nie niszczące, zakończone protokołem stanu,
    - b) kontrola połączeń nitowanych zakończona protokołem stanu.
  - 2) usunięcie ognisk korozji:
    - a) wyczyszczenie hydrodynamiczne konstrukcji.
    - b) przygotowanie ognisk korozji pod zabezpieczenie antykorozyjne,
    - c) malowanie miejsc w których została usunięta korozja trzema warstwami farby antykorozyjnej dwuskładnikowej epoksydowej, grubości minimum 120 mikrometrów.(powierzchnia ognisk korozji 182m<sup>2</sup>).
  - 3) renowacja zużytych kół linowych 2szt.
    - a) demontaż nie spełniających normy kół z urządzenia,
    - b) demontaż starych łożysk z kół,
    - c) poddanie kół procesowi regeneracji,
    - d) renowacja i wycentrowanie otworów montażowych kół w konstrukcji żurawia,
    - e) montaż nowych łożysk,
    - f) montaż kół na urządzeniu.
- 8. Przewody i kable - elementy uwzględnione do wymiany lub regeneracji, w tym:
  - a) wykonanie pomiarów stanu izolacji kabli i przewodów całego żurawia,
  - b) wymiana przewodów których stan izolacji nie pozwala na dalszą eksploatację,
  - c) wykonanie pomiarów ochronnych,
  - d) wykonanie uziemienia wszystkich elementów metalowych żurawia,
  - e) wykonanie dokumentacji z powyższego zakresu przez osoby posiadające odpowiednie kwalifikacje,
  - f) wymiana wszystkich źródeł światła dostosowanie ich do obecnych norm z zachowaniem odpowiedniego stanu izolacji.
- 2.3 Wykonawca obejmie, w ramach niniejszego zamówienia, serwisem elementy w zakresie zasilania żurawia przez okres nie krótszy niż 24 miesiące oraz przez okres co najmniej 12 miesięcy w zakresie pozostałych elementów. Serwis winien obejmować wszelkie wytyczne producenta w tym m.in. częstotliwość serwisowania zamontowanych elementów, wymianę elementów objętych serwisem, w celu zapewnienia prawidłowej eksploatacji żurawia oraz zapewnienia utrzymania warunków gwarancji.
- 2.4 Serwis gwarancyjny obejmuje odbiór niesprawnego elementów przez Wykonawcę oraz dostarczenie i montaż go po naprawie. Wykonawca obowiązany jest do usunięcia zgłoszonych wad, usterek lub awarii najpóźniej w terminach:
  - 1. 4 (czterech) dni roboczych od daty zgłoszenia przez Zamawiającego lub w innym terminie uzgodnionym przez Strony, jeżeli usunięcie zgłoszonych wad, usterek lub awarii nie wymaga wymiany podzespołów żurawia,
  - 2. 7 (siedmiu) dni roboczych od daty zgłoszenia przez Zamawiającego lub w innym terminie uzgodnionym przez Strony, jeżeli usunięcie zgłoszonych wad, usterek lub awarii wymaga



- wymiany podzespołów żurawia ogólnodostępnych na rynku,
3. terminie uzgodnionym przez Strony, jeżeli usunięcie zgłoszonych wad, usterek lub awarii wymaga wymiany podzespołów żurawia, których dostępność na rynku jest w znaczącym stopniu utrudniona.

### **3. Prace należy wykonać z uwzględnieniem następujących uwag:**

- 3.1 Zamawiający nie przewiduje możliwości udzielania zaliczek na poczet wykonania zamówienia.
- 3.2 Wykonawca zobowiązany jest przed rozpoczęciem prac na terenie PSSE do uzgodnienia terminów realizacji z Zamawiającym.
- 3.3 Wykonawca przed rozpoczęciem robót winien zapewnić przeszkolenie pracowników w zakresie BHP i ppoż. ze szczególnym uwzględnieniem specyfiki zagrożeń występujących w obiekcie objętym przedmiotem zamówienia. Wykonawca ma obowiązek wykonać prace zgodnie z zasadami wiedzy technicznej, zapewnić kompetentne kierownictwo, siłę roboczą; materiały oraz sprzęt.
- 3.4 Wykonawca zobowiązany jest w okresie trwania umowy do posiadania ubezpieczenia od odpowiedzialności cywilnej (deliktowej i kontraktowej) w zakresie prowadzonej działalności gospodarczej obejmującej przedmiot zamówienia.
- 3.5 Zamawiający wskaże Wykonawcy miejsca zorganizowania zaplecza. Sprzęt Wykonawcy za każdym razem musi być usuwany po zakończeniu prac (w danym dniu) i pozostawiany na terenie zaplecza.
- 3.6 Wykonawca zobowiązany jest do prowadzenia prac w sposób taki, by nie wystąpiły żadne uszkodzenia istniejących obiektów, w tym infrastruktury technicznej istniejącej, zlokalizowanych w miejscach prowadzenia prac i jego otoczeniu: w przypadku wystąpienia uszkodzeń tych obiektów lub infrastruktury Wykonawca zobowiązany jest do naprawy uszkodzeń lub odtworzenia tych obiektów i infrastruktury na własny koszt.
- 3.7 Wskazane przez Zamawiającego części i urządzenia zdemontowane z żurawia podczas renowacji, Wykonawca przekaze Zamawiającemu i złoży w miejscu wskazanym przez Zamawiającego. Pozostałe materiały stanowią własność Wykonawcy, koszty utylizacji ponosi Wykonawca.
- 3.8 Wykonawca zobowiązany jest do wymiany elementów wymienionych w punktach od 2 do 8 na nowe, w przypadku gdy na rynku nie będą dostępne tego typu elementy. Wykonawca zobowiązany jest do regeneracji danego elementu. W takim wypadku wykonawca zobowiązany jest do dostarczenia zamawiającemu oświadczenia o braku danego elementu na rynku.
- 3.9 W przypadku uszkodzenia lub usterki dostarczonego elementu przedmiotu umowy Wykonawca zobowiązany jest do naprawy lub wymiany uszkodzonego elementu na nowy wolny od wad. Okres gwarancji wymienionego nowego elementu zaczyna swój bieg od daty dostarczenia go do użytkownika, co będzie potwierdzone protokołem odbioru.
- 3.10 Wykonawca zobowiązany jest do wykonania prac, stanowiących przedmiot umowy, zgodnie z postanowieniami Zapytania ofertowego oraz zasadami wiedzy technicznej, przepisami Prawa i obowiązującymi w tym zakresie normami technicznymi, przepisami BHP oraz o ochronie P.POŻ.
- 3.11 Wykonawca ponosi pełną odpowiedzialność za właściwe wykonanie prac oraz metody organizacyjno - techniczne stosowane podczas wykonywania prac.
- 3.12 Wszystkie materiały i części zamienne potrzebne do wykonania renowacji wyceni i dostarczy Wykonawca.
- 3.13 Wycena prac musi obejmować wszystkie pozycje wykazane w zapytaniu, łącznie z pracami technologicznymi i towarzyszącymi, które Wykonawca powinien przewidzieć.

- 3.14 W przypadku wystąpienia w opisie przedmiotu zamówienia lub w dokumentacji technicznej dotyczącej przedmiotowego zamówienia, wskazania znaku towarowego patentu lub oznaczenia pochodzenia, Zamawiający dopuszcza zastosowaniem innych materiałów i elementów niż podane w dokumentacji dotyczącej zamówienia pod warunkiem, że zaproponowane materiały i elementy będą posiadały parametry techniczne i jakościowe (technologiczne), nie gorsze niż te, które przedstawiono w dokumentacji dotyczącej przedmiotowego zamówienia.
- 3.15 Wykonawca, który powołuje się na rozwiązania równoważne jest zobowiązany wykazać, że oferowane przez niego wyposażenie i materiały spełniają wymagania określone przez Zamawiającego. Na potwierdzenie, że oferowane przez Wykonawcę dostawy, usługi lub roboty budowlane, spełniają wymagania określone przez Zamawiającego, Wykonawca musi załączyć do oferty w przypadku rozwiązań równoważnych foldery, dane techniczne i aprobaty techniczne tych materiałów, aby Zamawiający mógł sprawdzić czy odpowiadają one wymaganiom postawionym w opisie przedmiotu zamówienia lub w dokumentacji dotyczącej zamówienia. Zaoferowane wyposażenie i materiały równoważne muszą odpowiadać co do jakości wymogom wyrobów opisanych w zapytaniu lub dokumentacji dotyczącej zamówienia.
- 3.16 W trakcie remontu Zamawiający zastrzega sobie prawo do częściowego lub całkowitego odstąpienia od wykonywanych prac, w zależności od pomiarów i zużycia materiałów, co wpłynie na ogólny koszt remontu.
- 3.17 Wykonawca wystąpi do Urzędu Dozoru Technicznego na podstawie udzielonego przez Zamawiającego pełnomocnictwa o przeprowadzenie badania doraźnego eksploatacyjnego żurawia po przeprowadzonej renowacji i uzyskanie decyzji Urzędu Dozoru Technicznego dopuszczającej żurawia po renowacji do eksploatacji.
- 3.18 Wszystkie odbiory, próby działania i testy techniczne niezbędne dla potwierdzenia prawidłowego wykonania przedmiotu renowacji będą organizowane przez Wykonawcę i przeprowadzane w obecności przedstawiciela Zamawiającego.
- 3.19 Końcowy odbiór od Wykonawcy żurawia po renowacji przez Zamawiającego nastąpi po wcześniejszym uzyskaniu decyzji Urzędu Dozoru Technicznego dopuszczającej dźwig do eksploatacji.
- 3.20 Forma i sposób przedstawienia dokumentacji powykonawczej:  
Opracowanie należy sporządzić:  
- w wersji papierowej – 3 komplety  
- w wersji elektronicznej – 3 komplet, w formacie PDF, oraz w formacie edytowalnym właściwym dla rodzaju opracowania (.doc, .xls, .dwg).
- Wersja elektroniczna musi być zgodna z wersją papierową.**
- 3.21 Dokumentacja powykonawcza uwzględniać ma wymienione podzespoły i elementy żurawia oraz wprowadzone zmiany w schematach elektrycznych żurawia po wymianie zasilania.
- 3.22 Wykonawca przeniesie na Zamawiającego przysługujące mu autorskie prawa majątkowe do dokumentacji wraz z własnością wszystkich egzemplarzy, objętych przedmiotem zamówienia oraz ich wersji elektronicznych. Wykonawca zezwoli również Zamawiającemu na wykonywanie autorskich praw zależnych do dokumentacji oraz zobowiązuje się do niewykonywania autorskich praw zależnych do dokumentacji.
- 3.23 Wykonawca zlikwiduje miejsce prowadzenia prac na własny koszt i doprowadzi teren do należytego stanu (pełnego uporządkowania) wraz z uporządkowaniem terenów przyległych.
- 3.24 Po zrealizowaniu prac Wykonawca jest zobowiązany do przywrócenia miejsc prowadzenia prac do ich pierwotnego stanu przy użyciu takich samych materiałów, jakie stosowano pierwotnie. W przypadku braku możliwości odtworzenia przy użyciu takich samych materiałów Wykonawca jest zobowiązany do doprowadzenia do stanu użyteczności przy zastosowaniu innych, porównywalnych materiałów, uzgodnionych z Zamawiającym, w zakresie z nim ustalonym.