

WYMAGANIA OFERTOWE
(przetarg- bez zastosowania aukcji elektronicznej)

I. Zamawiający:

Południowy Koncern Węglowy S.A., 43-600 Jaworzno, ul. Grunwaldzka 37

II. Opis przedmiotu zamówienia:

Wykonanie remontów maszyn i urządzeń odwadniających dla potrzeb Zakładów Górniczych w Południowym Koncernie Węglowym S.A., poza ruchem zakładu górniczego. Szczegółowy zakres rzeczowy przedmiotu zamówienia, w tym wymagania techniczne i organizacyjne, określa załącznik nr 1.

III. Opis przygotowania oferty

1. Oferta musi być sporządzona w języku polskim, pismem czytelnym i posiadać datę jej sporządzenia.
2. Każdy oferent może złożyć w konkretnym przetargu tylko jedną ofertę.
3. Wszystkie zapisane strony oferty oraz wszystkie zapisane strony wymaganych załączników muszą być podpisane przez osoby upoważnione do reprezentowania oferenta, z zastrzeżeniem pkt.7.
4. W przypadku, gdy dany oferent dołącza do oferty jako załącznik kopię dokumentu, kopia ta winna być poświadczona za zgodność z oryginałem na każdej zapisanej stronie przez osoby upoważnione do reprezentowania oferenta.
5. W sytuacji, gdy udzielono pełnomocnictw, oferta winna zawierać oryginały lub kserokopie udzielonych pełnomocnictw.
6. Kilku oferentów może złożyć ofertę wspólną; w tym przypadku oferenci ponoszą solidarną odpowiedzialność za niewykonanie lub nienależyte wykonanie przedmiotu Zamówienia.
7. W przypadku złożenia oferty wspólnej przez kilku oferentów, oferenci ustanawiają pełnomocnika do reprezentowania ich w postępowaniu. W takim przypadku wszystkie zapisane strony oferty oraz wszystkie zapisane strony wymaganych załączników muszą być podpisane przez tego pełnomocnika jako osobę upoważnioną do reprezentowania oferentów w postępowaniu. Jeżeli dany oferent dołącza do oferty jako załącznik kopię dokumentu, wówczas kopia ta winna być poświadczona za zgodność z oryginałem na każdej zapisanej stronie przez osoby upoważnione do reprezentowania tego oferenta i jednocześnie winna być podpisana przez pełnomocnika ustanowionego przez działających wspólnie oferentów.
8. Wszystkie korekty i poprawki treści oferty mogą być nanoszone jedynie przez przekreślenie błędnego zapisu i wstawienie obok poprawnego czytelnego zapisu. Wymaga się, aby wszelkie korekty i poprawki były opatrzone datą ich dokonania oraz podpisami osób, które podpisały ofertę.
9. Ofertę należy sporządzić w dwóch odrębnych częściach: technicznej i handlowej i złożyć w jednym, nieprzejrystym, zaklejonym opakowaniu (kopercie), opisanym w sposób określony w wymaganiach ofertowych.
10. Każda z części oferty wraz z odpowiednimi dla niej załącznikami ułożona w kolejności zgodnie z wzorem odpowiedniego formularza oferty powinna być trwale spięta lub zszyta w sposób uniemożliwiający dekompletację zawartości danej części oferty.
11. Każda z części oferty musi zawierać spis treści.
12. Wszystkie strony każdej z części oferty, zawierające jakiegokolwiek teksty, znaki czy rysunki, muszą być oddzielnie ponumerowane kolejnymi numerami stron.
13. Część techniczna oferty musi zawierać:
 - a) nazwę i siedzibę oferenta;

- b) datę sporządzenia oferty;
 - c) przedmiot oferty;
 - d) termin realizacji zamówienia: od 01.01.2011r. do 31.12.2011r./termin wykonania przedmiotu zamówienia dla poszczególnych zleceń; wymagany maksymalny termin wykonania przedmiotu zamówienia dla poszczególnych zleceń w zadaniu I wynosi 60 dni, w zadaniu II wynosi 30 dni;
 - e) okres gwarancji: minimum 12 miesięcy;
 - f) oświadczenie oferenta, że usługa jest wolna od wad prawnych;
 - g) oświadczenie, że oferent posiada niezbędną wiedzę i doświadczenie oraz dysponuje potencjałem technicznym i osobami zdolnymi do wykonania zamówienia;
 - h) oświadczenie, że oferent posiada uprawnienia do wykonywania określonej działalności lub czynności, jeżeli ustawy nakładają obowiązek posiadania takich uprawnień;
 - i) wykaz wykonanych, a w przypadku świadczeń okresowych lub ciągłych również wykonywanych usług w okresie ostatnich trzech lat przed dniem określonym jako termin złożenia oferty, a jeżeli okres prowadzenia działalności jest krótszy - w tym okresie, odpowiadających swoim rodzajem usługom stanowiącym przedmiot zamówienia, z podaniem ich wartości, przedmiotu, dat wykonania i odbiorców;
 - j) dokumenty potwierdzające, że usługi wymienione w ppkt i zostały należycie wykonane (referencje);
 - k) oświadczenie oferenta o zapoznaniu się i przestrzeganiu Zintegrowanej Polityki Jakości, Środowiska, Bezpieczeństwa i Higieny Pracy w Południowym Koncernie Węglowym S.A. przedstawioną w Załączniku 2a do Wymagań Ofertowych;
 - l) oświadczenie oferenta o gotowości przestrzegania obowiązujących rygorów związanych z ochroną środowiska w ramach wdrożonego Zintegrowanego Systemu Zarządzania Południowego Koncernu Węglowego S.A. zgodnie z wzorem Załącznika nr 2b do Wymagań Ofertowych.
14. Część handlowa oferty musi zawierać:
- a) dane oferenta: pełna nazwa oferenta, skrót nazwy oferenta, NIP, REGON, adres pocztowy, nr telefonu, nr faksu, e-mail., wskazanie osoby upoważnionej do kontaktu w sprawie przetargu oraz adres e-mailowy tej osoby;
 - b) datę sporządzenia oferty;
 - c) przedmiot oferty;
 - d) cenę netto: oferta cenowa za przedmiot zamówienia,(załącznik nr 3a),
Cena winna uwzględniać wszystkie koszty niezbędne dla realizacji przedmiotu umowy.
 - e) kserokopię aktualnego odpisu z właściwego rejestru albo aktualne zaświadczenie o wpisie do ewidencji działalności gospodarczej, jeżeli odrębne przepisy wymagają wpisu do rejestru lub zgłoszenia do ewidencji działalności gospodarczej, wystawione nie wcześniej niż 6 miesięcy przed upływem terminu składania ofert;
 - f) kserokopię aktualnego zaświadczenia właściwego naczelnika urzędu skarbowego potwierdzającego brak zaległości w opłacaniu podatków, opłat lub zaświadczenie o uzyskaniu przewidzianego prawem zwolnienia, odroczenia lub rozłożenia na raty zaległych płatności lub wstrzymaniu w całości wykonania decyzji organu podatkowego, wystawione nie wcześniej niż 3 miesiące przed upływem terminu składania ofert;
 - g) kserokopię aktualnego zaświadczenia właściwego oddziału Zakładu Ubezpieczeń Społecznych lub Kasy Rolniczego Ubezpieczenia Społecznego potwierdzających odpowiednio, że oferent nie zalega w opłacaniu składek na ubezpieczenia zdrowotne i społeczne lub zaświadczenie, że uzyskał przewidziane prawem zwolnienie, odroczenie, lub rozłożenie na raty zaległych płatności lub wstrzymanie w całości wykonania decyzji

właściwego organu, wystawione nie wcześniej niż 3 miesiące przed upływem terminu składania ofert;

h) dowód wpłacenia wadium;

i) dowód wykupu wymagań ofertowych;

j) warunki płatności:

Wymagany minimalny termin płatności faktur wynosi 60 dni od daty otrzymania faktury.

Za datę zapłaty przyjmuje się dzień obciążenia rachunku bankowego Zamawiającego.

k) forma płatności – przelew;

l) termin związania ofertą - 75 dni , przy czym bieg tego terminu rozpoczyna się wraz z upływem terminu składania ofert (dzień, w którym upływa termin składania ofert jest pierwszym dniem terminu związania ofertą);

ł) oświadczenie, że oferent znajduje się w sytuacji ekonomicznej i finansowej zapewniającej wykonanie zamówienia;

m) oświadczenie, że oferent zapoznał się z wymaganiami ofertowymi i przyjmuje je bez zastrzeżeń;

n) oświadczenie, że oferent wyraża zgodę na podpisanie umowy zgodnie z załączonym wzorem.

15. W przypadku, kiedy kilka podmiotów składa ofertę wspólnie, do oferty należy załączyć dokumenty wymienione w punkcie 14 lit. e, f, g, – wystawione indywidualnie na każdy z podmiotów.

16. W przypadku, gdy oferta oferentów występujących wspólnie zostanie przyjęta, przed zawarciem umowy w sprawie przedmiotowego zamówienia należy przedstawić umowę konsorcjum.

17. Jeżeli oferent ma siedzibę lub miejsce zamieszkania poza terytorium Rzeczypospolitej Polskiej, zamiast dokumentów określonych w punkcie. 14 lit. e, f, g, składa dokument lub dokumenty wystawione w kraju, w którym ma siedzibę lub miejsce zamieszkania potwierdzające odpowiednio, że:

a) nie otwarto jego likwidacji ani nie ogłoszono upadłości – wystawiony nie wcześniej niż 6 miesięcy przed upływem terminu składania ofert,

b) nie zalega z uiszczaniem podatków, opłat, składek na ubezpieczenie społeczne i zdrowotne albo że uzyskał przewidziane prawem zwolnienie, odroczenie lub rozłożenie na raty zaległych płatności lub wstrzymanie w całości wykonania decyzji właściwego organu – wystawiony nie wcześniej niż 3 miesiące przed upływem terminu składania ofert.

Jeśli w kraju pochodzenia osoby lub kraju, w którym oferent ma siedzibę lub miejsce zamieszkania, nie wydaje się dokumentów, o których mowa powyżej, zastępuje się je dokumentem zawierającym oświadczenie złożone przed notariuszem odpowiednio kraju pochodzenia osoby lub kraju, w którym oferent ma siedzibę lub adres zamieszkania.

18. Dokumenty sporządzone w języku obcym są składane wraz z tłumaczeniem na język polski, poświadczonym przez oferenta.

IV. Termin i miejsce składania ofert

1. Ofertę należy złożyć w jednym, nieprzejrystym, zaklejonym opakowaniu w: Południowy Koncern Węglowy S.A. w Jaworznie, ul. Grunwaldzka 37, Kancelaria Główna (Budynek Zarządu- parter), pokój nr 5

do dnia 08.12.2010r. godz.14:00

Na opakowaniu oferty należy umieścić:

a) Nazwę i siedzibę oferenta

b) Nazwę i siedzibę Zamawiającego

c) napis: „Nr przetargu:(wpisać numer)...

Przetarg na: „Wykonanie remontów maszyn i urządzeń odwadniających dla potrzeb Zakładów Górniczych w Południowym Koncernie Węglowym S.A.”

2. Odpowiedzialność za prawidłowe zabezpieczenie oferty ponosi oferent.
3. Oferent może zwrócić się, na piśmie do Zamawiającego o wyjaśnienie zapisów wymagań ofertowych.
4. Zamawiający udzieli wyjaśnień oferentowi, jeżeli pytanie wpłynie do Zamawiającego nie później niż 5 dni przed terminem składania ofert.
5. Treść pytań (bez ujawniania źródła zapytania) wraz z wyjaśnieniami Zamawiający przekazuje oferentom, którym przekazał wymagania ofertowe oraz zamieści na stronie internetowej, na której opublikował wymagania ofertowe.
6. W szczególnie uzasadnionych przypadkach Zamawiający może nie później niż do 7 dni przed terminem składania ofert zmodyfikować treść wymagań ofertowych opisując je klauzulą „ZMIANA”. Dokonana w ten sposób modyfikacja staje się częścią wymagań ofertowych, zostaje przekazana oferentom i jest dla nich wiążąca. W przypadku dokonania modyfikacji wymagań ofertowych, termin do złożenia zapytania, o którym mowa w ust.5, skraca się do 3 dni przed terminem składania ofert.
7. Oferent może wprowadzić zmiany do oferty przed upływem terminu do składania ofert. Zmiany należy złożyć według takich samych zasadach jak składana oferta z dopiskiem „ZMIANA”.

V. Wadium

1. Przystępujący do przetargu winien wnieść wadium w wysokości:
Wadium ustala się na poziomie:
dla oferty kompleksowej: 32 000,00 zł,
dla ofert częściowych ustala się jak niżej:
 - dla całości zadania I – 16 500,00 zł – określonego w załączniku nr 1a
 - a) dla zakresu nr 1 - 7 400,00 zł – określonego w załączniku nr 1a
 - b) dla zakresu nr 2 - 6 300,00 zł – określonego w załączniku nr 1a
 - c) dla zakresu nr 3 - 2 800,00 zł – określonego w załączniku nr 1a
 - dla całości zadania II – 15 500,00 zł – określonego w załączniku nr 1a
 - a) dla zakresu nr 1 - 6 300,00 zł – określonego w załączniku nr 1a
 - b) dla zakresu nr 2 - 2 400,00 zł – określonego w załączniku nr 1a
 - c) dla zakresu nr 3 - 6 800,00 zł – określonego w załączniku nr 1a

w terminie do dnia poprzedzającego komisyjne otwarcie ofert.

2. Oferent wnosi wadium w jednej lub kilku następujących formach:

- a) pieniądzu, lub
- b) gwarancji bankowej (z terminem ważności obejmującym cały termin związania ofertą, określonym w pkt III ppkt 14 lit.1), lub
- c) poręczeniu bankowym lub poręczeniu spółdzielczej kasy oszczędnościowo - kredytowej, z tym że poręczenie kasy jest zawsze poręczeniem pieniężnym (z terminem ważności obejmującym cały termin związania ofertą, określonym w pkt III ppkt 14 lit.1), lub
- d) gwarancji ubezpieczeniowej (z terminem ważności obejmującym cały termin związania ofertą, określonym w pkt III ppkt 14 lit.1),

Ponadto dopuszczalne jest zaliczenie (przesięgowanie) na poczet wadium, wymagalnych na dzień wniesienia wadium zobowiązań Południowego Koncernu Węglowego S.A. wobec oferenta, na podstawie oświadczenia oferenta o wyborze tej formy wniesienia wadium.

3. Wpłaty wadium należy dokonać na konto: Południowy Koncern Węglowy S.A. Bank Pekao SA nr rachunku 54 1240 1356 1111 0010 0672 4309, z wpisaniem na dowodzie wpłaty

hasła: „Wadium na przetarg – Wykonanie remontów maszyn i urządzeń odwadniających dla potrzeb Zakładów Przeróbki Mechanicznej Węgla w Południowym Koncernie Węglowym S.A.”.

4. Wadium w postaci punkt 2 lit. b, c, d, należy dołączyć do oferty przetargowej w formie oryginału dokumentu, (który zostanie zwrócony do Wystawcy dokumentu) oraz kserokopii dokumentu, (który stanowić będzie część oferty), przed upływem terminu określonego w pkt 1. Dokumenty gwarancji i poręczeń, o których mowa w podpunkcie 2 lit. b, c, d, muszą zawierać w swej treści zobowiązanie – odpowiednio gwaranta lub poręczyciela – do zapłaty na rzecz Zamawiającego całej kwoty wadium we wszystkich przypadkach uprawniających Zamawiającego do zatrzymania wadium, określonych w pkt VI podpunkt 4, przy czym wszystkie te przypadki muszą zostać wymienione w treści dokumentu gwarancji lub poręczenia poprzez dokładne ich przytoczenie.

5. Za termin wniesienia wadium uważa się:

- a) uznanie rachunku bankowego Zamawiającego,
- b) dzień złożenia oferty przetargowej w Kancelarii Głównej (Budynek Zarządu- parter), w terminie wyznaczonym na składanie ofert.

VI. Zwrot wadium

1. Zwrot wadium oferentom, których oferty nie zostały wybrane w wyniku przetargu, powinien nastąpić niezwłocznie po zakończeniu przetargu, nie później jednak niż w ciągu 7 dni po terminie rozstrzygnięcia przetargu.

2. Oferentowi, który wygrał przetarg, zamawiający zwraca wadium niezwłocznie po zawarciu umowy.

3. Wadium będzie zwracane w tej samej formie, w jakiej zostało wniesione.

4. Zamawiający jest uprawniony do zatrzymania wadium, jeżeli Oferent, którego oferta została wybrana:

- a) odmówił podpisania umowy na warunkach określonych w ofercie lub ustalonych w drodze negocjacji przeprowadzonych pomiędzy Oferentem i Komisją,
- b) nie wniósł wymaganego zabezpieczenia należytego wykonania umowy,
- c) zawarcie umowy stało się niemożliwe z przyczyn leżących po stronie Oferenta.

5. Zwrotu wadium oferentom, których oferty wpłynęły po terminie i zostały odrzucone w części jawnej przetargu, Zamawiający dokona niezwłocznie po zakończeniu części jawnej przetargu.

VII. Przewidywany termin realizacji przedmiotu przetargu:

od 01.01.2011r. do 31.12.2011 r.

VIII. Projekt umowy

Przy określaniu warunków oferty oferent powinien zapoznać się z projektem umowy Zamawiającego.

IX. Tryb udzielania wyjaśnień

Wszelkich wyjaśnień dotyczących przetargu udzielają:

- a) w sprawach technicznych:

ZG Sobieski

mgr inż. Janusz Spyra, tel.32-618 55 68

ZG Janina

inż. Włodzimierz Kądzior, tel. 32-627 07 09;

- b) w sprawach formalno-prawnych:

Wydział Umów: tel. (32) 618 53 81

X. Otwarcie ofert

1. Otwarcie złożonych do przetargu ofert nastąpi **w dniu 09.12.2010r. o godz. 10:40** w Południowym Koncernie Węglowym S.A. w Jaworznie, przy ul. Grunwaldzkiej 37, w budynku ZARZĄDU.
2. Otwarcie ofert jest jawne.
3. Komisja w obecności przybyłych oferentów:
 - a) stwierdza prawidłowość ogłoszenia przetargu oraz liczbę otrzymanych ofert, liczbę ofert złożonych po wyznaczonym terminie ich składania, stan kopert;
 - b) otwiera koperty z ofertami w kolejności ich złożenia; nie otwiera ofert złożonych po terminie; zwrotu ofert, które zostały złożone po terminie i zostały odrzucone w części jawnej przetargu, Zamawiający dokona niezwłocznie po zakończeniu części jawnej przetargu;
 - c) po otwarciu każdej z ofert podaje się nazwy (firmy) oraz adresy oferentów, a także informacje dotyczące ceny, oraz warunków płatności zawartych w ofertach. Ceny nie podaje się w sytuacji, gdy formularz oferty handlowej zawiera powyżej 20 pozycji cen jednostkowych.
 - d) informuje obecnych oferentów o przewidywanym terminie zakończenia postępowania.

XI. Część niejawna przetargu.

1. W części niejawnej Komisja dokonuje sprawdzenia ofert pod względem formalnym i określa braki w ofertach.
2. Komisja wzywa równocześnie oferentów (e-mail), którzy w określonym terminie nie złożyli oświadczeń lub dokumentów określonych w wymaganiach ofertowych, lub którzy złożyli dokumenty zawierające błędy, do ich uzupełnienia w ponownie wyznaczonym terminie, w formie zgodnej z opisem przygotowania oferty. Oświadczenia lub dokumenty powinny potwierdzać spełnianie przez oferenta oraz przez oferowane usługi wymagań określonych w wymaganiach ofertowych nie później niż w dniu, w którym upłynął termin składania ofert.
3. Komisja dokonuje merytorycznej analizy ofert
4. Komisja odrzuca oferty:
 - złożone po wyznaczonym terminie,
 - gdy nie wniesiono wadium, lub wniesiono wadium wadliwe,
 - które pomimo wezwania do uzupełnienia, o którym mowa w ust.2, nie spełniają warunków formalnych określonych w wymaganiach ofertowych,
 - gdy z analizy merytorycznej wynika, że oferty nie odpowiadają warunkom przetargu przyjętem w wymaganiach ofertowych.
4. W przypadku podjęcia decyzji o przeprowadzeniu negocjacji Komisja zaprasza oferentów, którzy złożyli oferty nie podlegające odrzuceniu, na ten sam dzień i tę samą godzinę, a następnie prowadzi z nimi negocjacje w kolejności ustalonej w drodze losowania. W przypadku nieprzybycia oferenta na negocjacje w ustalonym terminie lub jego spóźnienia się, ocena przeprowadzona zostanie w oparciu o złożoną przed wyznaczonym terminem negocjacji ofertę .
5. Z przebiegu negocjacji sporządza się protokół.

XII. Kryteria oceny ofert, zgodnie z którymi Komisja będzie oceniać oferty

1. Przy ocenie ofert Komisja kierować się będzie następującymi kryteriami oceny ofert:
 - 1) cena - waga 90 %
 - 2) gwarancja - waga 10 %Razem: 100 %

2. Ocena każdej oferty niepodlegającej odrzuceniu zostanie obliczona według następujących wzorów:

a) Całkowita ocena punktowa oferty zostanie obliczona według wzoru:

$$O_i = 0,90 \cdot C_i + 0,10 \cdot G_i$$

gdzie:

O_i - ostateczna ocena badanej oferty, tj. ilość punktów przyznanych badanej ofercie [pkt]

C_i - cząstkowa ocena badanej oferty według kryterium „cena oferty” [pkt]

G_i - cząstkowa ocena badanej oferty według kryterium „gwarancja” [pkt]

b) Cząstkowa ocena oferty według kryterium „cena oferty (waga 90 %) zostanie obliczona według następujących wzorów:

$$C_i = (C_{i \min} / C_{i \text{ bad}}) \times 100 \text{ [pkt.]}$$

$C_{i \min}$ – najniższa średnia cena netto złożona w ofertach w zadaniu I dla zakresu 1, I dla zakresu 2, I dla zakresu 3, w zadaniu II dla zakresu 1 i 2, II dla zakresu 3.

$C_{i \text{ bad}}$ – najniższa średnia badana cena netto złożona w ofertach I dla zakresu 1, I dla zakresu 2, I dla zakresu 3, w zadaniu II dla zakresu 1 i 2, II dla zakresu 3.

c) Cząstkowa ocena oferty według kryterium „gwarancja” (waga 10 %) zostanie obliczona według wzoru:

$$G_i = (G_{\text{bad}} : G_{\text{max}}) \times 100$$

gdzie:

G_i - cząstkowa ocena badanej oferty według kryterium „gwarancja” [pkt.]

G_{bad} - gwarancja oferty badanej (minimum 12 miesięcy)

G_{max} - najdłuższa gwarancja w złożonych ofertach (miesiące), przy czym gwarancja powyżej 36 miesięcy będzie potraktowane jak za 36 miesięcy.

3. Wyliczenie punktów zostanie dokonane z dokładnością do dwóch miejsc po przecinku, zgodnie z matematycznymi zasadami zaokrąglania.

XIII. Rozstrzygnięcie przetargu

1. Postępowanie przetargowe jest poufne.

2. Protokół z przebiegu postępowania przetargowego winien być sporządzony w terminie do 45 dni od dnia otwarcia ofert.

3. Decyzje o przyjęciu oferty podejmuje Zarząd Południowego Koncernu Węglowego S.A.

4. Zarząd Południowego Koncernu Węglowego S.A. podejmuje decyzję o unieważnieniu przetargu lub jego części bez podania przyczyny.

5. Zarząd Południowego Koncernu Węglowego S.A. nie ma obowiązku udzielania oferentom wyjaśnień w sprawie motywów wyboru oferty.

6. Niezwłocznie po zakończeniu przetargu oferenci zostaną powiadomieni pisemnie o jego wyniku.

7. Oferta otwarta nie podlega zwrotowi.

8. Opłata za wymagania ofertowe nie podlega zwrotowi.

XIV. Postanowienia końcowe

1. Zamawiający dopuszcza składanie ofert częściowych. Jako ofertę częściową należy traktować wycenę całych zakresów prac w poszczególnym zadaniu I i II. Czyli w zadaniu I zakres 1, zadaniu I zakres 2, zadaniu I zakres 3, zadaniu II zakres 1 i 2, zadaniu II zakres 3.

2. Zamawiający nie dopuszcza składania ofert wariantowych.

3. Zamawiający zastrzega sobie prawo do przeprowadzenia negocjacji warunków realizacji zamówienia z oferentami, którzy złożyli oferty niepodlegające odrzuceniu.
4. Zamawiający nie dopuszcza udziału podwykonawców w realizacji zamówienia.

Załączniki:

- zał. nr 1 - Szczegółowy zakres rzeczowy – wg przedmiotu zamówienia.
- zał. nr 1a - Zakres prac remontowych do sporządzenia oferty handlowej.
- zał. nr 2 - Wzór oferty technicznej.
- zał. nr 2a - Zintegrowana Polityka Jakości, Środowiska, Bezpieczeństwa i Higieny Pracy w Południowym Koncernie Węglowym S.A,
- zał. nr 2b - Oświadczenie oferenta o gotowości przestrzegania obowiązujących rygorów związanych z ochroną środowiska w ramach wdrożonego Zintegrowanego Systemu Zarządzania Południowego Koncernu Węglowego S.A.
- zał. nr 3 - Wzór oferty handlowej.
- zał. nr 3a - Formularz cenowy.
- zał. nr 4 - Wykaz usług wykonanych lub wykonywanych w okresie ostatnich trzech lat.
- zał. nr 5 - Projekt umowy – wg przedmiotu zamówienia.

SZCZEGÓŁOWY ZAKRES RZECZOWY – wg przedmiotu zamówienia

1. Przedmiotem zamówienia jest wyłonienie firm wykonujących remonty maszyn i urządzeń odwadniających dla potrzeb Zakładów Górniczych w Południowym Koncernie Węglowym S.A. przeprowadzane poza ruchem Zakładu Górniczego według następującego zakresu:
 - I. **Wirówki odwadniające:** wirówka EBR-42 – regeneracja wirnika, remont napędu; wirówka EBW-42 – regeneracja wirnika, remont napędu, wirówka WOW 1,3 - regeneracja rozrzutnika, remont napędu, remont wibratora; wirówka HTS-40 – regeneracja rotora, remont napędu, regeneracja zgarniaczy.
 - II. **Przesiewacze:** wykonanie belek nośnych, elementów kratownicy, napędów bezwładnościowych, pokładów, podparć lub zawieszzeń i inne (materiał St3s atest).
2. W/w remonty będą prowadzone dla zakładów przerobczych: Zakładu Górniczego Sobieski w Jaworznie oraz Zakładu Górniczego Janina w Libiążu.
3. Wszystkie remonty będą zlecane wykonawcy w miarę bieżących potrzeb przez służby ZG Sobieski i ZG Janina sukcesywnie w okresie od 01.01.2011r. do 31.12.2011 r. na podstawie jednorazowych zleceń określających szczegółowy zakres remontu oraz termin jego realizacji.
4. Wszelkie prace związane z wykonaniem remontów muszą być wykonane zgodnie z przepisami: branżowymi oraz Prawa Geologicznego i Górniczego.
5. Wykonywanie remontów będzie się odbywało poza ruchem zakładu górniczego w warsztatach wykonawcy, a odbiór danego zleconego do remontu elementu będzie odbywała się w siedzibie zleceniodawcy na podstawie szczegółowych oględzin danego elementu i podpisaniu protokołu odbioru na warunkach szczegółowo ustalonych w umowie.
6. Szczegółowy zakres prac remontowych, przewidywany do wykonania w ramach usług remontowych maszyn i urządzeń przeróbki mechanicznej węgla dla potrzeb Zakładów Górniczych w Południowym Koncernie Węglowym S.A. znajduje się w Załączniku nr 1a do wymagań ofertowych.

Załącznik nr 1a do wymagań ofertowych

Zakres prac remontowych do sporządzenia oferty handlowej, przewidywany do wykonania w ramach usług remontowych maszyn i urządzeń odwadniających dla potrzeb Zakładów Górniczych w Południowym Koncernie Węglowym S.A., poza ruchem zakładu górniczego.

Zadanie I – Wirówki odwadniające:

1. Zakres remontu wirówki EBR-42 oraz EBW – 42 obejmuje:

Regenerację wirnika rozrzutowego w zakresie:

- napawanie zużytych powierzchni obręczy wirnika,
- wymiana 8 szt. żeber – kostek 90x70x145 mm,
- obróbka skrawaniem powierzchni napawanych i montażowych,
- pokrycie powierzchni narażonych na ścieranie wykładziną ceramiczną KALOCEN lub CHESTER,
- regeneracja połączeń gwintowanych,
- kontroli geometrii i wyważenia po regeneracji.

Remont napędu wirówki w zakresie:

- wymiana zestawu łożysk,
- wymiana zestawu uszczelnień,
- regeneracja 2 szt. wałów napędowych,
- wymiana zespołu kół satelitarnych,
- wymiana kół zębatach obiegowych,
- wymiana zespołu koła zębatego centralnego.

2. Zakres remontu wirówki HTS-40 obejmuje:

Regenerację wirnika w zakresie:

- napawanie zużytych powierzchni obręczy wirnika,
- wymiana 8 szt. żeber – kostek,
- obróbka skrawaniem powierzchni napawanych i montażowych,
- regeneracja elementów konstrukcyjnych wirnika materiałem trudnościeralnym 60 HRC,
- wykonanie osłony ceramicznej powierzchni narażonej na ścieranie materiałem Kalocer gr. 8,0 mm,
- regeneracja połączeń gwintowanych,
- kontroli geometrii elementów wyważania po regeneracji.

Remont napędu w zakresie:

- wymiana zestawu łożysk,
- wymiana zestawu uszczelnień,
- regeneracja 2 szt. wałów napędowych,
- wymiana łożysk ślizgowych kół satelitarnych,
- wymiana kół zębatach obiegowych,
- wymiana zespołu kół satelitarnych,
- wymiana zespołu koła zębatego centralnego.

Remont pokrywy stożka w zakresie:

- wykonanie nowej pokrywy o konstrukcji spawanej Ø 1608 x 450 x 750 z blachy S355J2G3 gr. 4 mm i wyłożenie od wewnątrz materiałem Kalocer gr. 6,0.
- wykonanie nowej pokrywy o konstrukcji spawanej Ø 1608 x 1608 x 750 z blachy S355J2G3 gr. 4 mm i wyłożenie od wewnątrz materiałem Kalocer gr. 6,0.
- wykonanie nowej pokrywy o konstrukcji spawanej Ø 1608 x 1608 x 750 z blachy S355J2G3 gr. 4 mm.

3. Zakres remontu wirówki WOW 1,3 obejmuje:

Remont napędu w zakresie:

- regeneracja zespołu wału napędowego Ø 160 x 1200, wraz z wymianą uszczelnień pierścieniami Simrit x 3 szt. polegająca na: przeglądzie , ocenie stanu zużycia i regeneracji elementów zużytych, wymianie łożysk wału napędowego FAG 29328 E P6 x 2 szt., sprężyn talerzowych x 12 szt.,
- regeneracja wibratora polegająca na: wymianie łożysk 22310E.TVB P6 x 4 szt., przegląd, ocena stanu zużycia i regeneracji elementów zużytych, wymiana pierścieni uszczelniających Simrit x 4 szt., wymiana amortyzatorów Ø 30/10x 67 x 2sz., Ø 44,4/22x46 x 2 szt., amortyzatora Ø 100x 55 x 32 szt., 100x 35 x 6 szt., amortyzatora x 6szt.

Regeneracja rozrzutnika w zakresie:

- wykonanie regeneracji stożka,
- montaż do tarczy roboczej i osiowanie.

Wymagania dodatkowe:

- *zastosowane do remontu materiały konstrukcyjne , łączniki śrubowe, oraz materiały spawalnicze muszą posiadać atesty lub świadectwa jakości ,*
- *klasa wadliwości złączy spawanych musi być zgodna z normą PN-M-69008,*
- *wyremontowane elementy konstrukcyjne , podzespoły i części muszą być zabezpieczone antykorozyjnie lakierem chlorokauczukowym lub epoksydowym.*
- *użyte do remontu wirówki WOW 1,3 materiały muszą być zgodne z DTR: WOW-1,4 AM producenta urządzenia ZUT Wamag Wałbrzych.*

Zadanie II – Przesiewacze:

Zakres remontu przesiewaczy obejmuje:

1. Remont podstawowych części konstrukcyjnych przesiewaczy:

Remont rzeszota przesiewacza Liwell 2,5 x 7,56, polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- belki nośnej jako konstrukcji spawanej z blachy St3S wraz z markami bocznymi montażowymi i gniazdami śrubowymi M12 do mocowania mat sitowych,
- burty bocznej rzeszota zewnętrznego jako konstrukcji spawanej z blachy St3S , wzmocnionej kątownikami łączonym połączeniami śrubowymi,
- burty bocznej rzeszota wewnętrznego jako konstrukcji spawanej z blachy St3S , wzmocnionej kątownikami łączonym połączeniami śrubowymi,

- gniazda podparcia sprężystego przesiewacza jako konstrukcji spawanej z blachy St3S,
- segmentu pokrycia rzeszota zewnętrznego jako konstrukcji spawanej z blachy giętej St3S,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wysypu o konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,

Remont rzeszota przesiewacza WK1 2,2 x 4,0 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- belki nośnej jako konstrukcji spawanej z rury $\varnothing 177,8 \times 10$, gat. R35 wraz z markami bocznymi montażowymi i markami do mocowania konstrukcji wsporczej pokładu sitowego - gat. St3S,
- belki nośnej wysypowej jako konstrukcji spawanej z ceownika UNP 240 wraz z markami bocznymi montażowymi i markami do mocowania konstrukcji wsporczej pokładu sitowego - gat. St3S,
- belki nośnej wysypowej jako konstrukcji spawanej z ceownika UNP 240 wraz z markami bocznymi montażowymi i markami do mocowania konstrukcji wsporczej pokładu sitowego - gat. St3S,
- wykonanie gniazda podparcia sprężystego jako konstrukcji spawanej z blachy St3S.

Remont rzeszota przesiewacza WK1 1,8 x 4,5 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- belki nośnej jako konstrukcji spawanej z dwóch ceowników UNP 160 wraz z markami bocznymi montażowymi i markami do mocowania konstrukcji wsporczej pokładu sitowego - gat. St3S
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wykonanie gniazda podparcia sprężystego jako konstrukcji spawanej z blachy St3S.

Remont rzeszota przesiewacza WK1 1,5 x 4,0 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- belki nośnej jako konstrukcji spawanej z rury $\varnothing 133 \times 10$, gat. R35 wraz z markami bocznymi montażowymi i markami do mocowania konstrukcji wsporczej pokładu sitowego - gat. St3S
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wykonanie gniazda podparcia sprężystego jako konstrukcji spawanej z blachy St3S.

Remont rzeszota przesiewacza WP1 1,5 x 5,5 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- belki nośnej jako konstrukcji spawanej z dwuteownika szerokostopowego HEB160 wraz z markami bocznymi montażowymi i markami do mocowania konstrukcji wsporczej pokładu sitowego - gat. St3S ,
- belki usztywniającej o konstrukcji spawanej z rury $\varnothing 127 \times 8,0$ mm,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wykonanie gniazda zawieszenia sprężystego jako konstrukcji spawanej z blachy St3S,
- wykonanie kompletnego zawiesia linowego ; lina stalowa przeciwzwita $\varnothing 22$, L= 3,0 mb.

Remont rzeszota przesiewacza WP2 1,5 x 5,5 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- belki nośnej jako konstrukcji spawanej z dwuteownika szerokostopowego HEB160 wraz z markami bocznymi montażowymi i markami do mocowania konstrukcji wsporczej dolnego pokładu sitowego - gat. St3S,
- belki usztywniającej o konstrukcji spawanej z rury sprężystego 127x 8,0 mm,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wykonanie gniazda zawieszenia sprężystego jako konstrukcji spawanej z blachy St3S,
- wykonanie kompletnego zawiesia linowego ; lina stalowa przeciwzwita Ø22 , L= 3,0 mb.

Remont rzeszota przesiewacza WP2 2,2 x 5,0 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- belki nośnej jako konstrukcji spawanej z dwóch ceowników odwróconych UNP160 wraz z markami bocznymi montażowymi i markami do mocowania konstrukcji wsporczej dolnego pokładu sitowego - gat. St3S ,
- belki usztywniającej o konstrukcji spawanej z rury Ø133 x 8,0 mm,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wykonanie gniazda zawieszenia sprężystego jako konstrukcji spawanej z blachy St3S,
- wykonanie kompletnego zawiesia linowego ; lina stalowa przeciwzwita Ø22 , L= 3,0 mb.

Remont rzeszota przesiewacza PWE1 1,4 x 4,0 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- belki nośnej jako konstrukcji spawanej z dwuteownika szerokostopowego HEB 160 wraz z markami bocznymi montażowymi i markami do mocowania konstrukcji wsporczej pokładu sitowego - gat. St3S,
- belki usztywniającej o konstrukcji spawanej z rury Ø127x 8,0 mm,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wykonanie gniazda podparcia sprężystego jako konstrukcji spawanej z blachy St3S.

Remont rzeszota przesiewacza PWE1 2,2 x 5,0 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- belki nośnej jako konstrukcji spawanej z dwuteownika szerokostopowego HEB200 wraz z markami bocznymi montażowymi i markami do mocowania konstrukcji wsporczej pokładu sitowego - gat. St3S,
- belki usztywniającej o konstrukcji spawanej z rury Ø133 x 8,0 mm,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wykonanie gniazda podparcia sprężystego jako konstrukcji spawanej z blachy St3S.

Remont rzeszota przesiewacza PWE1 2,0 x 5,0 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- belki nośnej jako konstrukcji spawanej z dwuteownika szerokostopowego HEB180 wraz z markami bocznymi montażowymi i markami do mocowania konstrukcji wsporczej pokładu sitowego - gat. St3S,
- belki usztywniającej o konstrukcji spawanej z rury Ø133 x 8,0 mm,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,

- wykonanie gniazda podparcia sprężystego jako konstrukcji spawanej z blachy St3S.

Remont rzeszota przesiewacza PWE1 2,0 x 4,0 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- belki nośnej jako konstrukcji spawanej z dwuteownika szerokostopowego HEB 160 wraz z markami bocznymi montażowymi i markami do mocowania konstrukcji wsporczej dolnego pokładu sitowego - gat. St3S,
- belki usztywniającej o konstrukcji spawanej z rury Ø133 x 8,0 mm,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wykonanie gniazda podparcia sprężystego jako konstrukcji spawanej z blachy St3S.

Remont rzeszota przesiewacza PWE1 2,2 x 4,5 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- belki nośnej jako konstrukcji spawanej z dwuteownika szerokostopowego HEB 180 wraz z markami bocznymi montażowymi i markami do mocowania konstrukcji wsporczej dolnego pokładu sitowego - gat. St3S,
- belki usztywniającej o konstrukcji spawanej z rury Ø133 x 8,0 mm,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wykonanie gniazda podparcia sprężystego jako konstrukcji spawanej z blachy St3S.

Remont rzeszota przesiewacza PWP1 1,5 x 4,5 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- belki nośnej jako konstrukcji spawanej z dwóch ceowników UNP 160 wraz z markami bocznymi montażowymi i markami do mocowania konstrukcji wsporczej pokładu sitowego - gat. St3S,
- belki usztywniającej o konstrukcji spawanej z rury Ø127x 8,0 mm,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wykonanie gniazda podparcia sprężystego jako konstrukcji spawanej z blachy St3S.

Remont rzeszota przesiewacza PWE2 1,5 x 4,0 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- belki nośnej jako konstrukcji spawanej z dwuteownika szerokostopowego HEB140 wraz z markami bocznymi montażowymi i markami do mocowania konstrukcji wsporczej dolnego pokładu sitowego - gat. St3S,
- belki usztywniającej o konstrukcji spawanej z rury Ø127x 8,0 mm,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wykonanie gniazda podparcia sprężystego jako konstrukcji spawanej z blachy St3S.

Remont rzeszota przesiewacza PWE2 1,5 x 4,5 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- belki nośnej jako konstrukcji spawanej z dwuteownika szerokostopowego HEB160 wraz z markami bocznymi montażowymi i markami do mocowania konstrukcji wsporczej pokładu sitowego - gat. St3S,
- belki usztywniającej o konstrukcji spawanej z rury Ø127x 8,0 mm,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,

- wykonanie gniazda podparcia sprężystego jako konstrukcji spawanej z blachy St3S.

Remont rzeszota przesiewacza PWE2 1,8 x 6,0 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- belki nośnej jako konstrukcji spawanej z dwuteownika szerokostopowego HEB180 wraz z markami bocznymi montażowymi i markami do mocowania konstrukcji wsporczej dolnego pokładu sitowego - gat. St3S,
- belki usztywniającej o konstrukcji spawanej z rury Ø127x 8,0 mm,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wykonanie gniazda podparcia sprężystego jako konstrukcji spawanej z blachy St3S.

Remont rzeszota przesiewacza PWE2 2,2 x 4,5 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- belki nośnej jako konstrukcji spawanej z dwuteownika szerokostopowego HEB180 wraz z markami bocznymi montażowymi i markami do mocowania konstrukcji wsporczej dolnego pokładu sitowego - gat. St3S,
- belki usztywniającej o konstrukcji spawanej z rury Ø133 x 8,0 mm,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wykonanie gniazda podparcia sprężystego jako konstrukcji spawanej z blachy St3S.

Remont rzeszota przesiewacza PWE2 2,2 x 5,0 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- belki nośnej jako konstrukcji spawanej z dwuteownika szerokostopowego HEB200 wraz z markami bocznymi montażowymi i markami do mocowania konstrukcji wsporczej dolnego pokładu sitowego - gat. St3S,
- belki usztywniającej o konstrukcji spawanej z rury Ø133 x 8,0 mm,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wykonanie gniazda podparcia sprężystego jako konstrukcji spawanej z blachy St3S.

Remont rzeszota przesiewacza PZ 3090 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- belki nośnej o konstrukcji spawanej profilu HEB-240 , gat. St3S wraz z markami bocznymi montażowymi i markami montażowymi konstrukcji wsporczej pokładu sitowego,
- belki usztywniającej o konstrukcji spawanej z rury Ø127x 8,0 mm,
- burty bocznej o konstrukcji spawanej z blachy St3S , wzmocnionej kątownikami łączonymi łącznikami Huck Bolt lub zamiennikami śrubowymi,
- obsady jako konstrukcji spawanej , gat. St3S , łączonej poprzez połączenia śrubowe z belkami usztywniającymi ,
- osłon jako konstrukcji spawanej z blachy giętej St3S,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,

Remont rzeszota przesiewacza PWP 1 2,6 x 5,25 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- belki nośnej jako konstrukcji spawanej z dwuteownika szerokostopowego HEB220 wraz z markami bocznymi i łącznikami do montażu kratownic w ilości 10 szt.,

- wysypu o konstrukcji spawanej z blachy giętej,
- wysypu o konstrukcji spawanej z blachy giętej,

Remont rzeszota przesiewacza PWP 1 2,2 x 5,25 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- belki nośnej jako konstrukcji spawanej z dwuteownika szerokostopowego HEB220 wraz z markami bocznymi i łącznikami do montażu kratownic w ilości 10 szt.,
- belki nośnej jako konstrukcji spawanej o przekroju 220 z blachą wzmacniającą 10 mm w środku profilu, z markami bocznymi montażowymi i kątownikami 100 x 100 mm do montażu podłużnic w ilości 14 szt.,
- wysypu o konstrukcji spawanej z blachy giętej,
- wysypu o konstrukcji spawanej z blachy giętej,

Remont rzeszota przesiewacza PWP 1 2,6 x 4,5 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- belki nośnej jako konstrukcji spawanej z dwuteownika szerokostopowego HEB220 wraz z markami bocznymi i łącznikami do montażu kratownic w ilości 14 szt.,
- belki nośnej jako konstrukcji spawanej o przekroju 220 z blachą wzmacniającą 10 mm w środku profilu, z markami bocznymi montażowymi i kątownikami 100 x 100 mm do montażu podłużnic w ilości 14 szt.,
- wysypu o konstrukcji spawanej z blachy giętej,
- wysypu o konstrukcji spawanej z blachy giętej,
- osłon o konstrukcji spawanej z blachy giętej St3S.

Remont rzeszota przesiewacza PWE 3,0 x 6,0 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- belki nośnej jako konstrukcji spawanej i przekroju z 260 z blachą wzmacniającą w środku profilu z markami bocznymi i kątownikami 80x80mm do montażu podłużnic w ilości 18 szt.,
- belki nośnej jako konstrukcji spawanej o przekroju HEB 260 10 mm, z markami bocznymi montażowymi i kątownikami 80 x 80 mm do montażu podłużnic w ilości 18 szt.,
- wysypu o konstrukcji spawanej z blachy giętej – blacha robocza pokryta matą poliuretanową 400x3000x15mm,
- wysypu o konstrukcji spawanej z blachy giętej – blacha robocza pokryta matą poliuretanową 400x3000x15mm,

Remont rzeszota przesiewacza PWK 2,4 x 6,3 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- belki nośnej jako konstrukcji spawanej z dwuteownika szerokostopowego HEB240 wraz z markami bocznymi i kątownikami 100 x 100 mm do montażu podłużnic w ilości 14 szt.,
- belki nośnej jako konstrukcji spawanej o przekroju 240 z blachą wzmacniającą 10 mm w środku profilu, z markami bocznymi montażowymi i kątownikami 100 x 100 mm do montażu podłużnic w ilości 14 szt.,
- wysypu o konstrukcji spawanej z blachy giętej,
- wysypu o konstrukcji spawanej z blachy giętej – blacha robocza pokryta matą poliuretanową 400x2600x15mm,

Remont rzeszota przesiewacza PWE 2 2,4 x 4,8 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- belki nośnej jako konstrukcji spawanej z dwuteownika szerokostopowego HEB-180 wraz z markami bocznymi i kątownikami do montażu podłużnic w ilości 14 szt.,
- belki nośnej jako konstrukcji spawanej z dwuteownika szerokostopowego HEB-180 wraz z markami bocznymi montażowymi i środkowymi podporami sit w ilości 7 szt. oraz bocznymi w ilości 2 szt.

Remont rzeszota przesiewacza PWK 1 1,5x4,5 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- belki nośnej o konstrukcji spawanej z rury Φ 159 x 10,0 mm wraz z markami bocznymi montażowymi i łącznikami do montażu kratownic w ilości 8 szt.

Wymagania dodatkowe:

- *zastosowane do remontu materiały konstrukcyjne , łączniki śrubowe , łączniki sprężane typu Huck Bolt oraz materiały spawalnicze muszą posiadać atesty lub świadectwa jakości ,*
- *klasa wadliwości złączy spawanych musi być zgodna z normą PN-M-69008*
- *wyremontowane elementy konstrukcyjne, podzespoły i części muszą być zabezpieczone antykorozyjnie lakierem chlorokauczukowym lub epoksydowym.*

2. Remont konstrukcji wsporczej wraz z pokładem sitowym.

Remont przesiewacza Liwell 2,5 x 7,56, polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- listew dociskowych maty sitowe (dolnych i górnych) jako płaskowniki , gat. 20G.

Remont przesiewacza WK1 2,2 x 4,0 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- podłużnic środkowych jako konstrukcji spawanej z płaskowników St3S,
- podłużnic bocznych jako konstrukcji spawanej z kątowników St3S,
- sita perforowanego , segmentowego jako konstrukcji spawanej z blachy 18G2A gr. 20 mm wraz z uźebrowaniem , wymiar oczka s = 200 x 200 mm

Remont przesiewacza WK1 1,8 x 4,5 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- podłużnic środkowych jako konstrukcji spawanej z płaskowników St3S,
- podłużnic bocznych jako konstrukcji spawanej z kątowników St3S,
- wykonanie wsporników do klinowania pokładu sit z kątowników St3S.

Remont przesiewacza WK1 1,5 x 4,0 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- podłużnic środkowych jako konstrukcji spawanej z płaskowników St3S,
- podłużnic bocznych jako konstrukcji spawanej z kątowników St3S,
- wykonanie wsporników do klinowania pokładu sit z kątowników St3S.

Remont przesiewacza WP1 1,5 x 5,5 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- podłużnic środkowych jako konstrukcji spawanej z płaskowników St3S,

- podłużnic bocznych jako konstrukcji spawanej z kątowników St3S,
- wykonanie wsporników do klinowania pokładu sit z kątowników St3S.

Remont przesiewacza WP2 1,5 x 5,5 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- podłużnic środkowych pokładu dolnego jako konstrukcji spawanej z płaskowników St3S,
- podłużnic bocznych pokładu dolnego jako konstrukcji spawanej z kątowników St3S,
- podłużnic bocznych pokładu górnego jako konstrukcji spawanej z kątowników St3S,
- wykonanie stelaży sit samonośnych pokładu górnego jako konstrukcji spawanej z płaskowników St3S
- wykonanie wsporników do klinowania sit pokładu górnego z kątowników St3S.

Remont przesiewacza WP2 2,2 x 5,0 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- podłużnic środkowych pokładu dolnego jako konstrukcji spawanej z płaskowników St3S,
- podłużnic bocznych pokładu dolnego jako konstrukcji spawanej z kątowników St3S,
- podłużnic bocznych pokładu górnego jako konstrukcji spawanej z kątowników St3S,
- wykonanie stelaży sit samonośnych pokładu górnego jako konstrukcji spawanej z płaskowników St3S
- wykonanie wsporników do klinowania sit pokładu górnego z kątowników St3S.

Remont przesiewacza PWE1 1,4 x 4,0 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- podłużnic środkowych jako konstrukcji spawanej z ceowników UNP , gat. St3S,
- podłużnic bocznych jako konstrukcji spawanej z kątowników St3S,
- wykonanie wsporników do klinowania pokładu sit z kątowników St3S.

Remont przesiewacza PWE1 2,2 x 5,0 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- podłużnic środkowych jako konstrukcji spawanej z płaskowników St3S,
- podłużnic bocznych jako konstrukcji spawanej z kątowników St3S,
- wykonanie wsporników do klinowania pokładu sit z kątowników St3S.

Remont przesiewacza PWE1 2,0 x 5,0 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- podłużnic środkowych jako konstrukcji spawanej z ceowników UNP , gat. St3S,
- podłużnic bocznych jako konstrukcji spawanej z kątowników St3S,
- wykonanie wsporników do klinowania pokładu sit z kątowników St3S.

Remont przesiewacza PWE1 2,0 x 4,0 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- podłużnic środkowych jako konstrukcji spawanej z ceowników UNP , gat. St3S,
- podłużnic bocznych jako konstrukcji spawanej z kątowników St3S,
- wykonanie wsporników do klinowania pokładu sit z kątowników St3S.

Remont przesiewacza PWE1 2,2 x 4,5 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- podłużnic bocznych jako konstrukcji spawanej z kątowników St3S,
- wykonanie wsporników do klinowania pokładu sit z kątowników St3S.

Remont przesiewacza PWP1 1,5 x 4,5 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- wykonanie stelaży sit samonośnych jako konstrukcji spawanej z płaskowników St3S
- podłużnic bocznych jako konstrukcji spawanej z kątowników St3S,
- wykonanie wsporników do klinowania pokładu sit z kątowników St3S.

Remont przesiewacza PWE2 1,5 x 4,0 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- podłużnic środkowych pokładu dolnego jako konstrukcji spawanej z płaskowników St3S,
- podłużnic bocznych pokładu dolnego jako konstrukcji spawanej z kątowników St3S,
- podłużnic bocznych pokładu górnego jako konstrukcji spawanej z kątowników St3S,
- podłużnic środkowych pokładu dolnego jako konstrukcji spawanej z płaskowników St3S,
- wykonanie wsporników do klinowania pokładu sit z kątowników St3S.

Remont przesiewacza PWE2 1,5 x 4,5 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- podłużnic środkowych pokładu dolnego jako konstrukcji spawanej z płaskowników St3S,
- podłużnic bocznych pokładu dolnego jako konstrukcji spawanej z kątowników St3S,
- podłużnic bocznych pokładu górnego jako konstrukcji spawanej z kątowników St3S,
- wykonanie stelaży sit samonośnych jako konstrukcji spawanej z płaskowników St3S
- wykonanie wsporników do klinowania pokładu sit z kątowników St3S.

Remont przesiewacza PWE2 1,8 x 6,0 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- podłużnic środkowych pokładu dolnego jako konstrukcji spawanej z płaskowników St3S,
- podłużnic bocznych pokładu dolnego jako konstrukcji spawanej z kątowników St3S,
- podłużnic bocznych pokładu górnego jako konstrukcji spawanej z kątowników St3S,
- podłużnic środkowych pokładu dolnego jako konstrukcji spawanej z płaskowników St3S,
- wykonanie wsporników do klinowania pokładu sit z kątowników St3S.

Remont przesiewacza PWE2 2,2 x 4,5 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- podłużnic środkowych pokładu dolnego jako konstrukcji spawanej z płaskowników St3S,
- podłużnic bocznych pokładu dolnego jako konstrukcji spawanej z kątowników St3S,
- podłużnic bocznych pokładu górnego jako konstrukcji spawanej z kątowników St3S,
- wykonanie stelaży sit samonośnych jako konstrukcji spawanej z płaskowników St3S
- wykonanie wsporników do klinowania pokładu sit z kątowników St3S.

Remont przesiewacza PWE2 2,2 x 5,0 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- podłużnic środkowych pokładu dolnego jako konstrukcji spawanej z płaskowników St3S,
- podłużnic bocznych pokładu dolnego jako konstrukcji spawanej z kątowników St3S,
- podłużnic bocznych pokładu górnego jako konstrukcji spawanej z kątowników St3S,
- podłużnic środkowych pokładu dolnego jako konstrukcji spawanej z płaskowników St3S,
- wykonanie wsporników do klinowania pokładu sit z kątowników St3S.

Remont przesiewacza PZ 3090 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- podłużnic środkowych pokładu jako konstrukcji spawanej z płaskowników oraz ceowników UNP , gat. St3S,

- podłużnic bocznych pokładu jako konstrukcji spawanej z kątowników St3S,
- podłużnic bocznych pokładu górnego jako konstrukcji spawanej z kątowników St3S,
- wykonanie listew kątowych giętych z blachy St3S do napinania pokładu sit gumowych

Remont przesiewacza PWP 1 2,6 x 5,25 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- kratownicy sita o konstrukcji spawanej,
- łącznika prostego-obróbka skrawaniem,
- listew dociskowych o konstrukcji spawanej

Remontu przesiewacza PWP 1 2,2 x 5,25 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- podłużnic sit kołkowanych,

Remont przesiewacza PWP 1 2,6 x 4,5 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- listew dociskowych-konstrukcja spawana,
- obejm klinów dociskowych- konstrukcja spawana,
- klinów dociskowych-konstrukcja spawana,
- podłużnic sit stalowych-konstrukcja spawana.

Remont przesiewacza PWE - 3,0 x 6,0 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- podłużnic sit kołkowych-konstrukcja spawana,

Remont przesiewacza PWK 2,4x 6,3 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- podłużnic sit stalowych-konstrukcja spawana.

Remont przesiewacza PWE 2- 2,4x 4,8 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- środkowej podpory sit o konstrukcji spawanej,
- skrajnej podpory sit o konstrukcji spawanej.

Remont przesiewacza PWE 1 1,4x 4,0 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- podłużnicy o konstrukcji spawanej i tulejami z gwintem x 18 szt.
- ramka sita pionowego o konstrukcji spawanej z kątowników,

Remont przesiewacza WK 1- 1,5x4,5 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- ramka sita modułowego.

Wymagania dodatkowe:

- *zastosowane do remontu materiały konstrukcyjne , łączniki śrubowe , łączniki sprężane typu Huck Bolt oraz materiały spawalnicze muszą posiadać atesty lub świadectwa jakości ,*
- *klasa wadliwości złączy spawanych musi być zgodna z normą PN-M-69008.*
- *wyremontowane elementy konstrukcyjne , podzespoły i części muszą być zabezpieczone antykorozyjnie lakierem chlorokauczukowym lub epoksydowym.*

3. Remont napędów bezwładnościowych przesiewaczy i podajników.

Remont 1 kompletu napędu bezwładnościowego przesiewacza Liwell 2,5 x 7,56 polega na:

- wymianie 2 szt. łożysk 223 28 CCKJ/W33A15 – SKF,
- wymianie 2 szt. tulei łożyskowych AHX 2328 – SKF,
- wymianie 2 szt. łożysk 222 36 CCK/W33 C3 – SKF,
- wymianie 2 szt. tulei łożyskowych AHX 2236 – SKF,
- regeneracji 4 szt. opraw łożyskowych i 1 szt. wału mimośrodowego,
- regeneracji 4 kpl. uszczelnień labiryntowych,
- regeneracja kanałów smarowniczych.

Remont 1 kompletu napędu bezwładnościowego przesiewacza WK1 2,2 x 4,0 polega na:

- wymianie 2 szt. łożysk 223 34 EMC3 – SKF,
- regeneracji 2 szt. opraw łożyskowych i 1 szt. wału z obciążnikami,
- regeneracji 2 kpl. uszczelnień labiryntowych,
- regeneracja kanałów smarowniczych.

Remont 1 kompletu napędu bezwładnościowego przesiewacza WK1 1,8 x 4,5 polega na:

- wymianie 2 szt. łożysk 223 30 EMC3 – SKF,
- regeneracji 2 szt. opraw łożyskowych i 1 szt. wału z obciążnikami,
- regeneracji 2 kpl. uszczelnień labiryntowych,
- regeneracja kanałów smarowniczych.

Remont 1 kompletu napędu bezwładnościowego przesiewacza WK1 1,5 x 4,0 polega na:

- wymianie 2 szt. łożysk 223 32 EMC3 – SKF,
- regeneracji 2 szt. opraw łożyskowych i 1 szt. wału z obciążnikami,
- regeneracji 2 kpl. uszczelnień labiryntowych,
- regeneracja kanałów smarowniczych.

Remont 1 kompletu napędu bezwładnościowego przesiewaczy: WP1 1,5 x 5,5;

WP2 1,5 x 5,5; WP2 2,2 x 5,0, polega na:

- wymianie 2 szt. łożysk 223 22K – SKF,
- wymianie 2 szt. tulei łożyskowych AH 2322 – SKF,
- wymianie 2 szt. łożysk NU 2322EMC3 – SKF,
- regeneracji 4 szt. gniazd łożyskowych ,
- regeneracji czopów 2 szt. wałów z obciążnikami,
- regeneracja kół zębatach,
- wymiana uszczelnień typu Simmer'a,
- regeneracji koła pasowego.

Remont 1 kompletu napędu bezwładnościowego przesiewacza PWE1 1,4 x 4,0 polega na:

- wymianie 2 szt. łożysk 223 20-E1.T41.A – FAG,
- regeneracji 2 szt. opraw łożyskowych i 1 szt. wału z obciążnikami,
- regeneracji 2 kpl. uszczelnień labiryntowych,
- regeneracja kanałów smarowniczych.

Remont 1 kompletu napędu bezwładnościowego przesiewaczy: PWE1 2,2 x 5,0; PWE2 1,8 x 6,0; PWE2 2,2 x 4,5; PWE2 2,2 x 5,0 polega na:

- **remontie 2 szt. wibratorów** w zakresie:
 - wymiana 4 szt. łożysk NU 2322 EM C3 – SKF,
 - wymiana 4 szt. pierścieni kątowych HJ 2322E – SKF,
 - regeneracja 2 szt. opraw łożyskowych i 2 szt. wałów,
- **regeneracji 1 szt. wału łączącego** w zakresie:
 - regeneracja sworzni sprzęgłowych i centrujących,
 - wymiana 2 szt. łożysk centrujących 22205,
 - wymiana 6 szt. gumowych tulei podatnych,
 - wymiana 4 szt. pierścieni osadczych.
- **regeneracji 2 szt. łączników sprzęgłowych** w zakresie:
 - regeneracja gniazd podatnych pierścieni sprzęgłowych,
 - regeneracja gniazd łożysk centrujących.

Remont 1 kompletu napędu bezwładnościowego przesiewaczy: PWE1 2,0 x 5,0; PWE1 2,2 x 4,5; PWE2 1,5 x 4,0; PWE2 1,5 x 4,5 polega na:

- **remontie 2 szt. wibratorów** w zakresie:
 - wymiana 4 szt. łożysk NU 2320 EM C3 – SKF,
 - wymiana 4 szt. pierścieni kątowych HJ 2320E – SKF,
 - regeneracja 2 szt. opraw łożyskowych i 2 szt. wałów,
- **regeneracji 1 szt. wału łączącego** w zakresie:
 - regeneracja sworzni sprzęgłowych i centrujących,
 - wymiana 2 szt. łożysk centrujących 22205,
 - wymiana 6 szt. gumowych tulei podatnych,
 - wymiana 4 szt. pierścieni osadczych.
- **regeneracji 2 szt. łączników sprzęgłowych** w zakresie:
 - regeneracja gniazd podatnych pierścieni sprzęgłowych,
 - regeneracja gniazd łożysk centrujących.

Remont 1 kompletu napędu bezwładnościowego przesiewacza PWE1 2,0 x 4,0 polega na:

- wymianie 2 szt. łożysk 223 22-E1.T41.A – FAG,
- regeneracji 2 szt. opraw łożyskowych i 1 szt. wału z obciążnikami,
- regeneracji 2 kpl. uszczelnień labiryntowych,
- regeneracja kanałów smarowniczych.

Remont 1 kompletu napędu bezwładnościowego przesiewacza PWP1 1,5 x 4,5 polega na:

- **remontie 2 szt. wibratorów** w zakresie:
 - wymiana 4 szt. łożysk NU 2316 EM C3 – SKF,
 - wymiana 4 szt. pierścieni kątowych HJ 2316E – SKF,
 - regeneracja 2 szt. opraw łożyskowych i 2 szt. wałów,
- **regeneracji 1 szt. wału łączącego** w zakresie:
 - regeneracja sworzni sprzęgłowych i centrujących,
 - wymiana 2 szt. łożysk centrujących 22205,
 - wymiana 6 szt. gumowych tulei podatnych,
 - wymiana 4 szt. pierścieni osadczych.
- **regeneracji 2 szt. łączników sprzęgłowych** w zakresie:
 - regeneracja gniazd podatnych pierścieni sprzęgłowych,
 - regeneracja gniazd łożysk centrujących.

Remont 1 kompletu napędu bezwładnościowego przesiewacza PZ 3090 polega na:

- **remontie 2 szt. wibratorów** w zakresie:
 - wymiana 4 szt. łożysk NUJ 2330 EM C3 – SKF,
 - wymiana 4 szt. pierścieni kątowych HJ 2330E – SKF,
 - regeneracja 2 szt. opraw łożyskowych i 2 szt. wałów,
- **regeneracji 1 szt. wału łączącego** w zakresie:
 - regeneracja sworzni sprzęgłowych i centrujących,
 - wymiana 2 szt. łożysk 22206,
 - wymiana 6 szt. gumowych tulei podatnych,
 - wymiana 4 szt. pierścieni osadczych.
- **regeneracji 2 szt. łączników sprzęgłowych** w zakresie:
 - regeneracja gniazd podatnych pierścieni sprzęgłowych,
 - regeneracja gniazd pod łożyska centrujące.

Remont 1 kompletu napędu bezwładnościowego podajnika PWB-8 polega na:

- wymianie 4 szt. łożysk 223 14C3 – SKF,
- regeneracji 4 szt. opraw łożyskowych,
- regeneracja czopów 2 szt. wałów z obciążnikami,
- regeneracja kół zębatach,
- wymiana pierścieni uszczelniających.

Remont 1 kompletu napędu bezwładnościowego podajników PWB-10 ; MIFAMA 80-10

polega na:

- wymianie 4 szt. łożysk 223 20C3 – SKF,
- regeneracji 4 szt. opraw łożyskowych,
- regeneracji czopów 2 szt. wałów z obciążnikami,
- regeneracja kół zębatach,
- wymianie pierścieni uszczelniających.

Remont 1 kompletu napędu bezwładnościowego podajnika WPT 2,6 polega na:

- wymianie 4 szt. łożysk 223 14C3 – SKF,
- regeneracji 4 szt. opraw łożyskowych,
- regeneracja czopów 2 szt. wałów z obciążnikami,
- wymiana pierścieni uszczelniających.

Remont 1 kompletu napędów bezwładnościowych przesiewacza PWP 1 2,6 x 5,25 , PWP 1 2,6 x 4,5 , PWE 2 2,4 x 4,8 polega na:

- wymianie łożysk SKF NU 2322 EM C3 – 2 szt. , pierścieni kątowych HJ 2322E – 2 szt.,
- regeneracji oprawy łożyskowej i wału wibratora, przegląd kanałów smarnych.
- **Remont 1 kompletu wału łączącego** polega na:
 - regeneracji wału łączącego,
 - regeneracji łączników x 2 szt.,
- wymianie łożysk 22205x2 szt. , tulei podatnych gumowych x6 szt. i pierścieni osadczych x4 szt.

Remont 1 kompletu napędów bezwładnościowych przesiewacza PWE 3,0 x 6,0 polega na

- wymianie łożysk SKF NU 2330 EM C3 – 2 szt. , pierścieni kątowych HJ 2330E – 2 szt.,
- regeneracji oprawy łożyskowej i wału wibratora, przegląd kanałów smarnych,
- Remont 1 kompletu wału łączącego polega na:
 - regeneracji wału łączącego,
 - regeneracji łączników x 2 szt.,
 - wymianie łożysk 22206x2 szt. , tulei podatnych gumowych x6 szt. i pierścieni osadczych x 4 szt.
- Remont 1 kompletu wału napędowego polega na:
 - wymianie łożysk wału napędowego SKF 2215 x 2szt.,
 - regeneracji opraw łożyskowych, wału, koła pasowego.

Remont 1 kompletu napędów bezwładnościowych przesiewaczy PWK 1 2,4 x 6,3 i WK1 2,2 x 4,0 polega na:

- wymianie łożysk SKF 22334 EM C3 – 2 szt.,
- regeneracji oprawy łożyskowej , przegląd kanałów smarnych.
- Remont 1 kompletu wału napędowego polega na:
 - wymianie łożysk wału napędowego SKF 22215 x 2szt.,
 - regeneracji opraw łożyskowych, wału, koła pasowego.

Remont 1 kompletu napędów bezwładnościowych przesiewaczy PWE – 1,4 x 4,0 i PWP 1 1,5 x 4,5 polega na:

- wymianie łożysk SKF NU 2316 EM C3 – 2 szt. , pierścieni kątowych HJ 2316E – 2 szt., regeneracji oprawy łożyskowej i wału wibratora, przegląd kanałów smarnych.
- Remont 1 kompletu wału łączącego polega na:
 - regeneracji wału łączącego,
 - regeneracji łączników x 2 szt.,
 - wymianie łożysk 22205x2 szt. , tulei podatnych gumowych x6 szt. i pierścieni osadczych x4 szt.

Wymagania dodatkowe:

- *zastosowane do remontu materiały konstrukcyjne , łożyska , łączniki śrubowe oraz materiały pomocnicze muszą posiadać atesty lub świadectwa jakości, wyremontowane elementy konstrukcyjne , podzespoły i części muszą być zabezpieczone antykorozyjnie lakierem chlorokauczukowym lub epoksydowym.*

WZÓR OFERTY TECHNICZNEJ

1. Dane oferenta:

pełna nazwa oferenta:

.....

adres pocztowy:

.....

2. Data sporządzenia oferty:

3. Przedmiot (zakres) oferty: „Wykonanie remontów maszyn i urządzeń odwadniających dla potrzeb Zakładów Górniczych w Południowym Koncernie Węglowym S.A.”

.....

4. Termin realizacji zamówienia: od 01.01.2011r. do 31.12.2011r./termin wykonania przedmiotu zamówienia dla poszczególnych zleceń; wymagany maksymalny termin wykonania przedmiotu zamówienia dla poszczególnych zleceń w zadaniu I wynosi 60 dni, w zadaniu II wynosi 30 dni;

5. Okres gwarancji:

.....

6. Oświadczamy, że oferowana usługa jest wolna od wad prawnych.

7. Oświadczamy, że posiadamy niezbędną wiedzę i doświadczenie oraz dysponujemy potencjałem technicznym i osobami zdolnymi do wykonania zamówienia.

8. Oświadczamy, że posiadamy uprawnienia do wykonywania określonej działalności lub czynności, jeżeli ustawy nakładają obowiązek posiadania takich uprawnień.

9. Oświadczamy, że zapoznaliśmy się i będziemy przestrzegać postanowień zawartych w Zintegrowanej Polityce Jakości, Środowiska, Bezpieczeństwa i Higieny Pracy w Południowym Koncernie Węglowym S.A. przedstawionej w Załączniku 2a do Wymagań Ofertowych.

10. Oświadczenie oferenta o gotowości przestrzegania obowiązujących rygorów związanych z ochroną środowiska w ramach wdrożonego Zintegrowanego Systemu Zarządzania Południowego Koncernu Węglowego S.A. zgodnie z wzorem Załącznika nr 2b do Wymagań Ofertowych (należy wypełnić Załącznik nr 2b).

11. Załącznikami do niniejszej oferty są:

13.1. Wykaz wykonanych, a w przypadku świadczeń okresowych lub ciągłych również wykonywanych usług w okresie ostatnich trzech lat przed dniem określonym jako termin złożenia ofert, a jeżeli okres prowadzenia działalności jest krótszy –

w tym okresie, odpowiadających swoim rodzajem usługom stanowiącym przedmiot zamówienia, z podaniem ich wartości, przedmiotu, dat wykonania i odbiorców:
zał. nr

13.2. Dokumenty potwierdzające, że usługi zostały należycie wykonane (Referencje):
zał. nr

.....
(Pieczęć i podpis osoby/osób uprawnionych do reprezentowania oferenta)

Załącznik nr 2a do wymagań ofertowych

Zintegrowana Polityka Jakości, Środowiska, Bezpieczeństwa i Higieny Pracy w Południowym Koncernie Węglowym S.A.

Misją Południowego Koncernu Węglowego S.A. jest wzrost wartości firmy poprzez pozyskiwanie nowych zasobów węgla kamiennego oraz ich efektywną eksploatację prowadzoną w sposób przyjazny dla otoczenia.

Naszą polityką w zakresie jakości jest:

- rozwój działalności zapewniany poprzez kompleksowe projektowanie, planowanie produkcji i działania inwestycyjne ze szczególnym uwzględnieniem systematycznej modernizacji techniki i technologii stosowanych w Zakładach Górniczych Południowego Koncernu Węglowego S.A.
- wzrost wydajności procesów technologicznych, zapewnienie ciągłości dostaw oraz parametrów produkowanego węgla odpowiednio do uzgodnionych i spodziewanych wymagań klienta;
- rozwój systemu zarządzania zasobami ludzkimi i środkami produkcji dostosowujący metody i techniki do wymagań najnowocześniejszych kierunków zarządzania.

Naszą polityką w zakresie środowiska jest:

- minimalizacja szkód spowodowanych ruchem zakładów górniczych;
- utrzymanie parametrów wody dołowej pompowanej na powierzchnię oraz zrzucanej do rzek;
- zapobieganie zanieczyszczeniom.

Naszą polityką w zakresie BHP jest:

- realizacja i doskonalenie działań zapobiegających możliwości i wystąpienia wypadków przy pracy, chorób zawodowych i innych chorób związanych z warunkami środowiska pracy;
- poprawa warunków pracy poprzez utrzymanie w stałej sprawności funkcjonujących oraz wprowadzenie nowych urządzeń ograniczających lub eliminujących szkodliwe dla zdrowia czynniki środowiska pracy;
- systematyczna identyfikacja i eliminowanie sytuacji potencjalnie wypadkowych.

Kierownictwo kopalni zobowiązuje się także do:

- spełniania wymagań i zobowiązań wynikających z obowiązujących przepisów prawnych i norm, w szczególności dotyczących ochrony środowiska, bezpieczeństwa i higieny pracy oraz zawartych kontraktów;
- prowadzenie polityki informacyjnej, zapewniającej zrozumienie dla wszystkich działań naszej firmy, mogących wywierać wpływ na środowisko;
- podnoszenia świadomości, poczucia odpowiedzialności i zaangażowania pracowników w zakresie jakości, środowiska, bezpieczeństwa i higieny pracy oraz umożliwienie rozwoju osobowego pracowników poprzez szkolenia;
- zapewnienia odpowiednich zasobów i środków umożliwiających realizację niniejszej Polityki;
- ciągłego doskonalenia Systemu.

Załącznik nr 2b do wymagań ofertowych

Miejscowość;....., dnia.....

Nazwa podmiotu składającego oświadczenie:

Adres siedziby:.....

**OŚWIADCZENIE OFERENTA/WYKONAWCY
W ZWIĄZKU Z REALIZACJĄ UMOWY REMONTOWEJ
O GOTOWOŚCI PRZESTRZEGANIA OBOWIĄZUJĄCYCH
U ZAMAWIAJĄCEGO RYGORÓW ZWIĄZANYCH Z OCHRONĄ
ŚRODOWISKA – W RAMACH WDROŻONEGO
ZINTEGROWANEGO SYSTEMU ZARZĄDZANIA
POŁUDNIOWEGO KONCERNU WĘGLOWEGO S.A.**

Dotyczy:

.....
(podać nazwę postępowania)

.....nr sprawy:

Uprawnieni do reprezentowania **Oferenta/Wykonawcy oświadczamy, iż:**

1. **Zobowiązujemy** się do zapoznania i przestrzegania przepisów prawnych obowiązujących u Zamawiającego w zakresie ochrony środowiska – w związku z wdrożonym u niego Zintegrowanym Systemem Zarządzania.
2. **Zobowiązujemy** się do takiego postępowania z remontowanymi (naprawianymi) maszynami/urządzeniami, by było ono przyjazne środowisku i nie stanowiło dla niego zagrożenia.
3. **Wyrażamy zgodę** w związku z nadzorem w ramach Zintegrowanego Systemu Zarządzania na dokonywanie auditów przez przedstawicieli Zamawiającego w miejscu realizacji zawartej umowy.
4. **W przypadku** powstania w procesie naprawy/remontu odpadów, jako ich wytwórca i posiadacz zobowiązujemy się do postępowania z nimi zgodnie z obowiązującymi u Zamawiającego przepisami.

.....
(Pieczęć i podpis osoby/osób uprawnionych do reprezentowania oferenta)

WZÓR OFERTY HANDLOWEJ

1. Dane oferenta:

pełna nazwa oferenta:
.....
.....
skrót nazwy oferenta:
NIP:
REGON:
adres pocztowy:
nr telefonu:
nr faksu:
e-mail:

(w przypadku oferentów występujących wspólnie powyższe należy wypełnić dla każdego oferenta oddzielnie)

2. Data sporządzenia oferty:
3. Przedmiot (zakres) oferty: *„Wykonanie remontów maszyn i urządzeń odwadniających dla potrzeb Zakładów Górniczych w Południowym Koncernie Węglowym S.A.”*
.....
4. Cena netto: *oferta cenowa za przedmiot zamówienia zgodnie z zał. 3a.*
5. Warunki płatności:
- Minimalny termin płatności faktur wynosi 60 dni od daty otrzymania faktury.
Za datę zapłaty przyjmuje się dzień obciążenia rachunku bankowego Zamawiającego.*
6. Forma płatności: przelew.
7. Termin związania ofertą:
Oświadczamy, że uważamy się za związanych ofertą na czas wskazany w wymaganiach ofertowych.
8. Oświadczamy, że znajdujemy się w sytuacji ekonomicznej i finansowej zapewniającej wykonanie zamówienia.
9. Oświadczamy, że zapoznaliśmy się z wymaganiami ofertowymi i przyjmujemy je bez zastrzeżeń.
10. Oświadczamy, że wyrażamy zgodę na podpisanie umowy zgodnie z załączonym wzorem.

11. Załącznikami do niniejszej oferty są:

11.1. Kserokopia aktualnego odpisu z właściwego rejestru albo aktualne zaświadczenie o wpisie do ewidencji działalności gospodarczej, jeżeli odrębne przepisy wymagają wpisu do rejestru lub zgłoszenia do ewidencji działalności gospodarczej, wystawione nie wcześniej niż 6 miesięcy przed upływem terminu składania ofert:

zał. nr

11.2. Kserokopia aktualnego zaświadczenia właściwego naczelnika urzędu skarbowego potwierdzającego brak zaległości w opłaceniu podatków, opłat lub zaświadczenie o uzyskaniu przewidzianego prawem zwolnienia, odroczenia lub rozłożenia na raty zaległych płatności lub wstrzymaniu w całości wykonania decyzji organu podatkowego, wystawione nie wcześniej niż 3 miesiące przed upływem terminu składania ofert:

zał. nr

11.3. Kserokopia aktualnego zaświadczenia właściwego oddziału Zakładu Ubezpieczeń Społecznych lub Kasy Rolniczego Ubezpieczenia Społecznego potwierdzających odpowiednio, że oferent nie zalega w opłaceniu składek na ubezpieczenia zdrowotne i społeczne lub zaświadczenie, że uzyskał przewidziane prawem zwolnienie, odroczenie, lub rozłożenie na raty zaległych płatności lub wstrzymanie w całości wykonania decyzji właściwego organu, wystawione nie wcześniej niż 3 miesiące przed upływem terminu składania ofert:

zał. nr

11.4. Dowód wpłacenia wadium:

zał. nr

11.5. Dowód wykupu wymagań ofertowych:

zał. nr

11.6. Pełnomocnictwa*):

zał. nr

*) – w przypadku, gdy udzielono pełnomocnictw

.....
(Pieczęć i podpis osoby/osób uprawnionych do reprezentowania oferenta)

Załącznik nr 3a do wymagań ofertowych

FORMULARZ CENOWY

Wszystkie ceny podawane przez oferenta są cenami netto.

Zadanie I – Wirówki odwadniające

Lp	<u>1. Zakres remontu wirówki EBR-42 oraz EBW-42 zgodnie z załącznikiem 1a.</u>	Cena	
1.	Regeneracja wirnika rozrutowego	zł / sztukę	
2.	Remont napędu wirówki	zł / sztukę	

Lp	<u>2. Zakres remontu wirówki HTS-40 zgodnie z załącznikiem 1a.</u>	Cena	
1.	Regeneracja wirnika wirówki	zł / sztukę	
2.	Remont napędu wirówki	zł / sztukę	
3.	Remont pokrywy stożka	zł / sztukę	

Lp	<u>3. Zakres remontu wirówki WOW 1,3 zgodnie z załącznikiem 1a.</u>	Cena	
1.	Remont napędu wirówki	zł / sztukę	
2.	Regeneracja rozrzutnika wirówki	zł / sztukę	

Zadanie II – Przesiewacze.

Lp.	<u>1. Zakres remontu podstawowych części konstrukcyjnych przesiewaczy zgodnie z załącznikiem 1a.</u>	Cena	
1.	Remont rzeszota przesiewacza Liwell LF 2500 – 7,56/24 ED	zł/1tonę konstrukcji	
2.	<u>Remont rzeszota przesiewacza WK 1 2,2 x 4,0</u>	zł/1tonę konstrukcji	
3.	Remont rzeszota przesiewacza WK 1 1,8 x 4,5	zł/1tonę konstrukcji	
4.	Remont rzeszota przesiewacza WK 1 1,5 x 4,0	zł/1tonę konstrukcji	
5.	Remont rzeszota przesiewacza WP 1 1,5 x 5,5	zł/1tonę konstrukcji	
6.	Remont rzeszota przesiewacza WP 2 1,5 x 5,5	zł/1tonę konstrukcji	
7.	Remont rzeszota przesiewacza WP 2 2,2 x 5,0	zł/1tonę konstrukcji	
8.	<u>Remont rzeszota przesiewacza PWE 1 1,4 x4,0</u>	zł/1tonę konstrukcji	
9.	Remont rzeszota przesiewacza PWE 1 2,2 x5,0	zł/1tonę konstrukcji	

10.	<u>Remont rzeszota przesiewacza PWE 1 2,0 x5,0</u>	zł/1tonę konstrukcji	
11.	Remont rzeszota przesiewacza PWE 1 2,0 x4,0	zł/1tonę konstrukcji	
12.	Remont rzeszota przesiewacza PWE 1 2,2 x4,5	zł/1tonę konstrukcji	
13.	Remont rzeszota przesiewacza PWP 1 1,5 x 4,5	zł/1tonę konstrukcji	
14.	Remont rzeszota przesiewacza PWE 2 1,5 x 4,0	zł/1tonę konstrukcji	
15.	Remont rzeszota przesiewacza PWE 2 1,5 x 4,5	zł/1tonę konstrukcji	
16.	Remont rzeszota przesiewacza PWE 2 1,8 x 6,0	zł/1tonę konstrukcji	
17.	Remont rzeszota przesiewacza PWE 2 2,2 x 4,5	zł/1tonę konstrukcji	
18.	Remont rzeszota przesiewacza PWE 2 2,2 x 5,0	zł/1tonę konstrukcji	
19.	Remont rzeszota przesiewacza PZ 3090	zł/1tonę konstrukcji	
20.	Remont rzeszota przesiewacza PWP 1 2,6 x 5,25	zł/1tonę konstrukcji	
21.	Remont rzeszota przesiewacza PWP 1 2,2 x 5,25	zł/1tonę konstrukcji	
22.	Remont rzeszota przesiewacza PWP 1 2,6 x 4,5	zł/1tonę konstrukcji	
23.	Remont rzeszota przesiewacza PWE 3,0 x 6,0	zł/1tonę konstrukcji	
24.	Remont rzeszota przesiewacza PWK 2,4 x 6,3	zł/1tonę konstrukcji	
25.	Remont rzeszota przesiewacza PWE 2 2,4 x 4,8	zł/1tonę konstrukcji	
26.	Remont rzeszota przesiewacza PWK 1 1,5 x 4,5	zł/1tonę konstrukcji	

Lp.	<u>2. Zakres remont konstrukcji wsporczej wraz z pokładem sitowym zgodnie z załącznikiem 1a.</u>	Cena	
1.	Remont przesiewacza Liwell LF 2500 – 7,56/24 ED	zł/1tonę konstrukcji	
2.	Remont rzeszota przesiewacza WK 1 2,2 x 4,0	zł/1tonę konstrukcji	
3.	Remont rzeszota przesiewacza WK 1 1,8 x 4,5	zł/1tonę konstrukcji	
4.	Remont rzeszota przesiewacza WK 1 1,5 x 4,0	zł/1tonę konstrukcji	
5.	Remont rzeszota przesiewacza WP 1 1,5 x 5,5	zł/1tonę konstrukcji	
6.	Remont rzeszota przesiewacza WP 2 1,5 x 5,5	zł/1tonę konstrukcji	
7.	Remont rzeszota przesiewacza WP 2 2,2 x 5,0	zł/1tonę konstrukcji	
8.	Remont rzeszota przesiewacza PWE 1 1,4 x4,0	zł/1tonę konstrukcji	

9.	Remont rzeszota przesiewacza PWE 1 2,2 x5,0	zł/1tonę konstrukcji	
10.	Remont rzeszota przesiewacza PWE 1 2,0 x5,0	zł/1tonę konstrukcji	
11.	Remont rzeszota przesiewacza PWE 1 2,0 x4,0	zł/1tonę konstrukcji	
12.	Remont rzeszota przesiewacza PWE 1 2,2 x4,5	zł/1tonę konstrukcji	
13.	Remont rzeszota przesiewacza PWP 1 1,5 x 4,5	zł/1tonę konstrukcji	
14.	Remont rzeszota przesiewacza PWE 2 1,5 x 4,0	zł/1tonę konstrukcji	
15.	Remont rzeszota przesiewacza PWE 2 1,5 x 4,5	zł/1tonę konstrukcji	
16.	Remont rzeszota przesiewacza PWE 2 1,8 x 6,0	zł/1tonę konstrukcji	
17.	Remont rzeszota przesiewacza PWE 2 2,2 x 4,5	zł/1tonę konstrukcji	
18.	Remont rzeszota przesiewacza PWE 2 2,2 x 5,0	zł/1tonę konstrukcji	
19.	Remont rzeszota przesiewacza PZ 3090	zł/1tonę konstrukcji	
20.	Remont rzeszota przesiewacza PWP 1 2,6 x 5,25	zł/1tonę konstrukcji	
21.	Remont rzeszota przesiewacza PWP 1 2,2 x 5,25	zł/1tonę konstrukcji	
22.	Remont rzeszota przesiewacza PWP 1 2,6 x 4,5	zł/1tonę konstrukcji	
23.	Remont rzeszota przesiewacza PWE 3,0 x 6,0	zł/1tonę konstrukcji	
24.	Remont rzeszota przesiewacza PWK 2,4 x 6,3	zł/1tonę konstrukcji	
25.	Remont rzeszota przesiewacza PWE 2 2,4 x 4,8	zł/1tonę konstrukcji	
26.	Remont rzeszota przesiewacza PWK 1 1,5 x 4,5	zł/1tonę konstrukcji	

Lp.	<u>3. Zakres remontu napędów bezwładnościowych do przesiewaczy i podajników wibracyjnych zgodnie z załącznikiem 1a.</u>	Cena	
1.	Napęd bezwładnościowy do przesiewacza Liwell LF 2500	zł / komplet	
2.	Napęd bezwładnościowy do przesiewacza WK 1 2,2 x 4,0	zł / komplet	
3.	Napęd bezwładnościowy do przesiewacza WK 1 1,8 x 4,5	zł / komplet	
4.	Napęd bezwładnościowy do przesiewacza WK 1 1,5 x 4,0	zł / komplet	
5.	Napęd bezwładnościowy do przesiewaczy WP 1 1,5 x 5,5; WP 2 1,5 x 5,5; WP 2 2,2 x 5,0	zł / komplet	
6.	Napęd bezwładnościowy do przesiewacza PWE 1 1,4 x 4,0	zł / komplet	
7.	Napęd bezwładnościowy do przesiewaczy PWE 1 2,2 x 5,0; PWE 2 1,8 x 6,0; PWE 2 2,2 x 4,5; PWE 2 2,2 x 5,0	zł / komplet	

8.	Napęd bezwładnościowy do przesiewaczy PWE 1 2,0 x 5,0; PWE 1 2,2 x 4,5; PWE 2 1,5 x 4,0; PWE 2 1,5 x 4,5; PWP 1 2,2 x 5,25	zł / komplet	
9.	Napęd bezwładnościowy do przesiewacza PWP 1 1,5 x 4,5	zł / komplet	
10.	Napęd bezwładnościowy do przesiewacza PZ 3090	zł / komplet	
11.	Napęd bezwładnościowy podajnika PWB-8	zł / komplet	
12.	Napęd bezwładnościowy podajników PWB-10; Mifama 80-10	zł / komplet	
13.	Napęd bezwładnościowy podajnika WPT-2,6	zł / komplet	
14.	Napęd bezwładnościowy przesiewacza PWP 1 2,6 x 5,25 , PWP 1 2,6 x 4,5 , PWE 2 2,4 x 4,8	zł / komplet	
15.	Napęd bezwładnościowy przesiewacza PWE 3,0 x 6,0	zł / komplet	
16.	Napęd bezwładnościowy przesiewaczy PWK 1 2,4 x 6,3 i WK1 2,2 x 4,0	zł / komplet	
17.	Napęd bezwładnościowy przesiewaczy PWE – 1,4 x 4,0 i PWP 1 1,5 x 4,5	zł / komplet	

**WYKAZ USŁUG
WYKONANYCH LUB WYKONYWANYCH
W OKRESIE OSTATNICH TRZECH LAT**

Nazwa oferenta:

Adres oferenta:

Data:.....

Lp.	Przedmiot zamówienia	Wartość zamówienia netto (bez VAT)	Termin realizacji	Pełna nazwa podmiotu, na rzecz którego wykonywano zamówienie

.....
(pieczęć i podpis osoby/osób uprawnionych do reprezentowania oferenta)

- projekt umowy -

UMOWA nr.....

Zawarta w dniu w Jaworznie pomiędzy:
Południowym Koncernem Węglowym S.A. z siedzibą w Jaworznie,
43-600 Jaworzno, ul. Grunwaldzka 37,
nr KRS: 0000228587 – Sąd Rejonowy w Katowicach, Wydział VIII Gospodarczy KRS,
NIP: 632-188-05-39,
kapitał zakładowy: 352.040.780,00 zł, kapitał wpłacony: 352.040.780,00 zł,
zwanym dalej „Zamawiającym”,
reprezentowanym przez:

1. -
2. -

a:

.....
z siedzibą w:

adres:

NIP:

REGON:

NR KRS:

zwanym dalej „Wykonawcą” w imieniu i na rzecz której działają:

1. -
2. -

§ 1

Wykonawca zobowiązuje się do wykonywania w okresie obowiązywania niniejszej umowy usług na rzecz Zamawiającego w zakresie remontów maszyn i urządzeń odwadniających. Szczegółowy wykaz urządzeń, zakres ich remontów oraz cennik usług zawierający ceny za wykonanie poszczególnych czynności remontowych określa Załącznik nr 1 i 2 do niniejszej umowy.

§ 2

1. Podstawą wykonania przez Wykonawcę danego remontu będzie odrębne, pisemne zlecenie podpisane przez dwóch członków Zarządu Zamawiającego, określające w szczególności zakres remontu oraz wartość netto zlecenia, ustaloną na podstawie cennika zawartego w Załączniku nr 1 i 2 do niniejszej umowy.

2. Zakres remontu przedstawiciele Wykonawcy i Zamawiającego ustalą w terminie do 7 dni od daty odbioru urządzenia przez Wykonawcę do remontu, lub na terenie Zamawiającego w dniu odbioru urządzenia.
3. Ustalenia dokonane w myśl postanowień ust. 2 przedstawiciele Wykonawcy i Zamawiającego potwierdzą protokołem kwalifikacji zakresu remontu, który stanowił będzie podstawę do wystawienia przez Zamawiającego zlecenia, o którym mowa w ust. 1.
4. W przypadku niepodpisania w terminie określonym w ust. 2 protokołu kwalifikacji z winy Wykonawcy, Zamawiający wystawi zlecenie na wykonanie remontu w zakresie koniecznym dla przywrócenia pełnej użyteczności i sprawności urządzenia, a Wykonawca zobowiązany będzie remont w tym zakresie - przy czym co najmniej w zakresie podstawowym - wykonać. Zamawiający będzie w takim przypadku zobowiązany zapłacić Wykonawcy wyłącznie cenę jak za remont w zakresie podstawowym, również w przypadku wykonania przez Wykonawcę czynności należących do zakresu rozszerzonego.

§ 3

1. Za wykonany remont Zamawiający zobowiązuje się zapłacić cenę zgodną z cennikiem zawartym w Załączniku nr 1 do niniejszej umowy.
2. Ceny wymienione w Załączniku nr 1 do niniejszej umowy są cenami netto, do których każdorazowo będzie doliczony podatek VAT według obowiązującej stawki.
3. Ceny wymienione w Załączniku nr 1 do niniejszej umowy są cenami stałe i obowiązują w całym okresie trwania niniejszej umowy.

§ 4

1. Faktury będą wystawiane przez Wykonawcę na podstawie protokołu zdawczo-odbiorczego, o którym mowa w § 9 ust. 1.
2. Zapłaty ceny za wykonany remont urządzeń Zamawiający dokonywał będzie w terminie 60 dni od daty otrzymania prawidłowo wystawionej faktury, przelewem na rachunek bankowy Wykonawcy wskazany w fakturze.
3. Za datę zapłaty uznaje się dzień obciążenia rachunku bankowego Zamawiającego.
4. Faktury będą wystawiane przez Wykonawcę odrębnie za wykonanie remontu maszyn i urządzeń pochodzących z Zakładu Górniczego Sobieski w Jaworznie i pochodzących z Zakładu Górniczego Janina w Libiążu. Wykonawca zobowiązany jest wskazać w fakturze, którego Zakładu Górniczego faktura dotyczy. Faktury wystawione na podstawie niniejszej umowy muszą zawierać numer, pod którym niniejsza umowa została wpisana do rejestru umów Zamawiającego oraz numer zlecenia, którego faktura dotyczy. Do każdej faktury musi zostać dołączony protokół zdawczo-odbiorczy, o którym mowa w § 9 ust. 1. Faktura niespełniająca wymogów określonych w zdaniach poprzednich nie jest prawidłowo wystawioną fakturą w rozumieniu ust. 2.
5. Zamawiający upoważnia Wykonawcę do wystawiania faktur bez konieczności potwierdzenia odbioru przez osobę upoważnioną.
6. Wierzytelności wynikające z niniejszej umowy nie mogą zostać przeniesione na osobę trzecią bez zgody Zamawiającego.

§ 5

1. Remonty urządzeń wykonywane będą w zakładzie Wykonawcy.
2. Wykonawca zobowiązany jest na swoje ryzyko odebrać od Zamawiającego urządzenie do remontu i dostarczyć je Zamawiającemu po wykonanym remoncie. Koszty transportu wliczone są w cenę remontu.

3. Załadunek i wyładunek urządzenia na terenie Zamawiającego odbywać się będzie na jego koszt i ryzyko.

§ 6

1. Wykonawca zobowiązuje się wykonywać remonty urządzeń w terminie 60 dni dla zadania I i 30 dni dla zadania II od daty dostarczenia mu zlecenia przez Zamawiającego za pomocą faksu, lub odbioru osobistego zlecenia przez Wykonawcę;
2. Wykonawca zobowiązany jest umożliwić Zamawiającemu kontrolę jakości przeprowadzanego remontu podczas jego trwania.

§ 7

1. Wykonawca zobowiązuje się do oznaczenia wyremontowanych urządzeń w sposób trwały i umożliwiający łatwą ich identyfikację.
2. Oznaczenie, o którym mowa w ust. 1, winno być wykonane według wzoru XX / YY / ZZ, gdzie:
XX - skrót nazwy (firmy) Wykonawcy,
YY - miesiąc remontu,
ZZ - rok remontu.
3. Koszt oznaczenia wyremontowanego urządzenia wliczony jest w cenę remontu.

§ 8

Wraz z wyremontowanym urządzeniem Wykonawca dostarczy Zamawiającemu następujące dokumenty, których koszt wliczony jest w cenę remontu:

- 1) oświadczenie wykonawcy remontu urządzeń, sporządzone według wzoru stanowiącego Załącznik nr 3 do niniejszej umowy,
- 2) kartę gwarancyjną przeprowadzonego remontu.

§ 9

1. Wydanie urządzenia po wykonanym remoncie nastąpi po sporządzeniu przez Wykonawcę i podpisaniu przez Zamawiającego protokołu zdawczo-odbiorczego.
2. W przypadku stwierdzenia w toku odbioru, że remont został wykonany nienależycie, Zamawiający może odmówić odbioru i wezwać Wykonawcę do usunięcia stwierdzonych uchybień, wyznaczając w tym celu odpowiedni termin.

§ 10

1. Na wykonane usługi remontowe Wykonawca udziela Zamawiającemu gwarancji na okres miesięcy, licząc od daty podpisania protokołu zdawczo-odbiorczego, o którym mowa w § 9 ust. 1.
2. W przypadku wystąpienia w okresie gwarancji wad wykonanej usługi remontowej Wykonawca zobowiązany jest usunąć wady na swój koszt, poprzez wymianę lub naprawę dotkniętych wadami elementów wyremontowanych urządzeń.
3. Usunięcia wad, o których mowa w ust. 2, Wykonawca zobowiązany jest dokonać niezwłocznie, przystępując do prac w tym zakresie nie później niż w ciągu 24 godzin od chwili otrzymania telefonicznego zgłoszenia wystąpienia wad, potwierdzonego za pomocą faksu.
4. Okres gwarancji wydłuża się o czas usuwania wad, liczony od dnia telefonicznego zgłoszenia przez Zamawiającego wystąpienia tych wad do dnia ich usunięcia, potwierdzonego protokołem sporządzonym przez przedstawicieli Stron.

§ 11

1. Od obowiązków określonych w niniejszej umowie Strona może być zwolniona w przypadku zaistnienia uniemożliwiających wykonanie przez nią tych obowiązków okoliczności, nieprzewidzianych, niezależnych od Stron, które powstały po zawarciu umowy, takich jak w szczególności klęska żywiołowa, istotna zmiana warunków geologiczno-górnich, wojna, rozruchy, rozporządzenia władz, strajki (siła wyższa).
2. O zaistnieniu okoliczności uznanych za siłę wyższą Strony są zobowiązane niezwłocznie nawzajem się powiadomić.
3. W przypadku, gdy siła wyższa uniemożliwia Stronie należyte wykonanie świadczeń określonych niniejszą umową przez czas dłuższy niż jeden miesiąc, druga Strona może odstąpić od niniejszej umowy.
4. W razie odstąpienia od niniejszej umowy na podstawie ust. 3, nie stosuje się postanowień § 12 ust. 2.

§ 12

1. Wykonawca zobowiązany będzie zapłacić Zamawiającemu karę umowną za zwłokę w wykonaniu zleconego remontu - w wysokości 1 % łącznej wartości netto zlecenia, o której mowa w § 2, za każdy rozpoczęty dzień zwłoki,
2. W przypadku odstąpienia od niniejszej umowy przez jedną ze Stron, Strona, która ponosi odpowiedzialność za przyczynę odstąpienia zapłaci drugiej Stronie karę umowną w wysokości zł
3. Strony umowy mogą dochodzić odszkodowania na zasadach ogólnych w przypadku, gdy kary umowne nie pokryją poniesionej szkody.
4. Zapłata kar umownych nastąpi w terminie 14 dni od dnia wystawienia dokumentu obciążającego.

§ 13

1. Osobami odpowiedzialnymi za realizację świadczeń określonych niniejszą umową i rozliczenia finansowe będą:
a) ze strony Wykonawcy:

..... tel.

b) ze strony Zamawiającego:

- w ZG Sobieski - mgr inż. Janusz Spyra tel.(32) 618 5568
- w ZG Janina - inż. Włodzimierz Kądzior tel. (32) 627 0709

2. Nadzór nad realizacją umowy sprawować będą:
ze strony Wykonawcy:

..... tel.

ze strony Zamawiającego:

- w ZG Sobieski - mgr inż. Zbigniew Jagiełło tel. (32) 618 5570
- w ZG Janina - mgr inż. Bogdan Szelong tel.(32) 627 0573

3. O zmianach osób wymienionych w ust. 1 i 2 strony są zobowiązane wzajemnie się powiadomić w formie pisemnej. Zmiany te nie wymagają sporządzenia aneksu do niniejszej umowy.

§ 14

1. Wykonawca zobowiązuje się do przestrzegania przepisów prawnych w zakresie ochrony środowiska.
2. Wykonawca oświadcza, że jeśli w trakcie realizacji przedmiotu umowy powstaną odpady, to jest on Wytwarzającym i Posiadaczem tych odpadów i zobowiązuje się do prowadzenia kart ewidencji oraz kart przekazania odpadów, zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa oraz gospodarowania odpadami w sposób gwarantujący poszanowanie środowiska naturalnego.

§ 15

Niniejsza umowa obowiązuje od 01.01.2011r. do 31.12.2011r.

§ 16

1. Obie strony zobowiązują się do zachowania poufności informacji, dokumentów i innych danych dotyczących obu Stron umowy, uzyskanych w związku z realizacją niniejszej umowy, z zastrzeżeniem postanowień § 17 i § 18.
2. W sprawach nie uregulowanych w niniejszej umowie mają zastosowanie przepisy Kodeksu cywilnego.
3. Wszelkie spory wynikłe z niniejszej umowy poddaje się pod rozstrzygnięcie sądowni powszechnemu właściwemu ze względu na siedzibę Zamawiającego.

§ 17

Wykonawca oświadcza, iż w związku z posiadaniem przez TAURON Polska Energia SA – jednostkę dominującą nad Zamawiającym statusu spółki publicznej, wyraża zgodę na podawanie do publicznej wiadomości informacji dotyczących przedmiotowej umowy w związku z wypełnianiem przez TAURON Polska Energia SA obowiązków informacyjnych wynikających z art. 56 ustawy z dnia 29 lipca 2005 roku o ofercie publicznej i warunkach wprowadzania instrumentów finansowych do zorganizowanego systemu obrotu oraz o spółkach publicznych (Dz.U. z 2009 roku, Nr 185, poz. 1439) oraz Rozporządzenia Ministra Finansów z dnia 19 lutego 2009 roku w sprawie informacji bieżących i okresowych przekazywanych przez emitentów papierów wartościowych oraz warunków uznawania za równoważne informacji wymaganych przepisami prawa państwa nie będącego państwem członkowskim (Dz.U. z 2009 roku, Nr 33, poz. 259).

§ 18

Wykonawca zobowiązuje się do przekazania Zamawiającemu listy jednostek zależnych wchodzących w skład jego Grupy Kapitałowej w rozumieniu przepisów o rachunkowości stanowiącej załącznik nr 4 do niniejszej umowy (tj. informacje wymagane do zidentyfikowania kontrahenta – nazwa, adres, NIP) oraz niezwłocznego informowania Zamawiającego o każdej zmianie w składzie Grupy Kapitałowej.

§ 19

Niniejsza umowa została sporządzona w dwóch jednobrzmiących egzemplarzach, po jednym dla każdej ze Stron.

Integralną część umowy stanowią Załączniki:

Załącznik nr 1 – Sposób płatności za usługi świadczone przez Wykonawcę (formularz cenowy).

Załącznik nr 2 – Zakres prac remontowych niezbędnych do wykonania przedmiotu zamówienia.

Załącznik nr 3 – Oświadczenie wykonawcy remontu urządzeń.

Załącznik nr 4 – Lista jednostek zależnych wchodzących w skład Grupy Kapitałowej Wykonawcy w rozumieniu przepisów o rachunkowości

Zamawiający:

Wykonawca:

1.

1.

2.

Załącznik nr 1

do umowy z dnia.....
nr

Sposób płatności za usługi świadczone przez Wykonawcę.

Do rozliczenia zleconych prac stosuje się formularz cenowy zatwierdzony protokołem z negocjacji

z dnia

FORMULARZ CENOWY

Wszystkie ceny podawane przez oferenta są cenami netto.

Zadanie I – Wirówki odwadniające

Lp	<u>1. Remont wirówki EBR-42 oraz EBW-42 zgodnie z załącznikiem 1a.</u>	Cena	
1.	Regeneracja wirnika rozrutowego	zł / sztukę	
2.	Remont napędu wirówki	zł / sztukę	

Lp	<u>2. Remont wirówki HTS-40 zgodnie z załącznikiem 1a.</u>	Cena	
1.	Regeneracja wirnika wirówki	zł / sztukę	
2.	Remont napędu wirówki	zł / sztukę	
3.	Remont pokrywy stożka	zł / sztukę	

Lp	<u>3. Remont wirówki WOW 1,3 zgodnie z załącznikiem 1a.</u>	Cena	
1.	Remont napędu wirówki	zł / sztukę	
2.	Regeneracja rozrzutnika wirówki	zł / sztukę	

Zadanie II – Przesiewacze.

Lp.	<u>1. Remont podstawowych części konstrukcyjnych przesiewaczy zgodnie z załącznikiem 1a.</u>	Cena	
1.	Remont rzeszota przesiewacza Liwell LF 2500 – 7,56/24 ED	zł/1 tonę konstrukcji	
2.	Remont rzeszota przesiewacza WK 1 2,2 x 4,0	zł/1 tonę konstrukcji	
3.	Remont rzeszota przesiewacza WK 1 1,8 x 4,5	zł/1 tonę konstrukcji	
4.	Remont rzeszota przesiewacza WK 1 1,5 x 4,0	zł/1 tonę konstrukcji	

5.	Remont rzeszota przesiewacza WP 1 1,5 x 5,5	zł/1tonę konstrukcji	
6.	Remont rzeszota przesiewacza WP 2 1,5 x 5,5	zł/1tonę konstrukcji	
7.	Remont rzeszota przesiewacza WP 2 2,2 x 5,0	zł/1tonę konstrukcji	
8.	<u>Remont rzeszota przesiewacza PWE 1 1,4 x4,0</u>	zł/1tonę konstrukcji	
9.	Remont rzeszota przesiewacza PWE 1 2,2 x5,0	zł/1tonę konstrukcji	
10.	<u>Remont rzeszota przesiewacza PWE 1 2,0 x5,0</u>	zł/1tonę konstrukcji	
11.	Remont rzeszota przesiewacza PWE 1 2,0 x4,0	zł/1tonę konstrukcji	
12.	Remont rzeszota przesiewacza PWE 1 2,2 x4,5	zł/1tonę konstrukcji	
13.	Remont rzeszota przesiewacza PWP 1 1,5 x 4,5	zł/1tonę konstrukcji	
14.	Remont rzeszota przesiewacza PWE 2 1,5 x 4,0	zł/1tonę konstrukcji	
15.	Remont rzeszota przesiewacza PWE 2 1,5 x 4,5	zł/1tonę konstrukcji	
16.	Remont rzeszota przesiewacza PWE 2 1,8 x 6,0	zł/1tonę konstrukcji	
17.	Remont rzeszota przesiewacza PWE 2 2,2 x 4,5	zł/1tonę konstrukcji	
18.	Remont rzeszota przesiewacza PWE 2 2,2 x 5,0	zł/1tonę konstrukcji	
19.	Remont rzeszota przesiewacza PZ 3090	zł/1tonę konstrukcji	
20.	Remont rzeszota przesiewacza PWP 1 2,6 x 5,25	zł/1tonę konstrukcji	
21.	Remont rzeszota przesiewacza PWP 1 2,2 x 5,25	zł/1tonę konstrukcji	
22.	Remont rzeszota przesiewacza PWP 1 2,6 x 4,5	zł/1tonę konstrukcji	
23.	Remont rzeszota przesiewacza PWE 3,0 x 6,0	zł/1tonę konstrukcji	
24.	Remont rzeszota przesiewacza PWK 2,4 x 6,3	zł/1tonę konstrukcji	
25.	Remont rzeszota przesiewacza PWE 2 2,4 x 4,8	zł/1tonę konstrukcji	
26.	Remont rzeszota przesiewacza PWK 1 1,5 x 4,5	zł/1tonę konstrukcji	

Lp.	<u>2. Remont konstrukcji wsporczej wraz z pokładem sitowym zgodnie z załącznikiem 1a.</u>	Cena	
		zł/1tonę konstrukcji	
1.	Remont przesiewacza Liwell LF 2500 – 7,56/24 ED	zł/1tonę konstrukcji	
2.	Remont rzeszota przesiewacza WK 1 2,2 x 4,0	zł/1tonę konstrukcji	
3.	Remont rzeszota przesiewacza WK 1 1,8 x 4,5	zł/1tonę konstrukcji	
4.	Remont rzeszota przesiewacza WK 1 1,5 x 4,0	zł/1tonę konstrukcji	
5.	Remont rzeszota przesiewacza WP 1 1,5 x 5,5	zł/1tonę konstrukcji	
6.	Remont rzeszota przesiewacza WP 2 1,5 x 5,5	zł/1tonę konstrukcji	
7.	Remont rzeszota przesiewacza WP 2 2,2 x 5,0	zł/1tonę konstrukcji	
8.	Remont rzeszota przesiewacza PWE 1 1,4 x4,0	zł/1tonę konstrukcji	
9.	Remont rzeszota przesiewacza PWE 1 2,2 x5,0	zł/1tonę konstrukcji	
10.	Remont rzeszota przesiewacza PWE 1 2,0 x5,0	zł/1tonę konstrukcji	
11.	Remont rzeszota przesiewacza PWE 1 2,0 x4,0	zł/1tonę konstrukcji	
12.	Remont rzeszota przesiewacza PWE 1 2,2 x4,5	zł/1tonę konstrukcji	
13.	Remont rzeszota przesiewacza PWP 1 1,5 x 4,5	zł/1tonę konstrukcji	
14.	Remont rzeszota przesiewacza PWE 2 1,5 x 4,0	zł/1tonę konstrukcji	
15.	Remont rzeszota przesiewacza PWE 2 1,5 x 4,5	zł/1tonę konstrukcji	
16.	Remont rzeszota przesiewacza PWE 2 1,8 x 6,0	zł/1tonę konstrukcji	
17.	Remont rzeszota przesiewacza PWE 2 2,2 x 4,5	zł/1tonę konstrukcji	
18.	Remont rzeszota przesiewacza PWE 2 2,2 x 5,0	zł/1tonę konstrukcji	
19.	Remont rzeszota przesiewacza PZ 3090	zł/1tonę konstrukcji	
20.	Remont rzeszota przesiewacza PWP 1 2,6 x 5,25	zł/1tonę konstrukcji	
21.	Remont rzeszota przesiewacza PWP 1 2,2 x 5,25	zł/1tonę konstrukcji	
22.	Remont rzeszota przesiewacza PWP 1 2,6 x 4,5	zł/1tonę konstrukcji	
23.	Remont rzeszota przesiewacza PWE 3,0 x 6,0	zł/1tonę konstrukcji	

24.	Remont rzeszota przesiewacza PWK 2,4 x 6,3	zł/1tonę konstrukcji	
25.	Remont rzeszota przesiewacza PWE 2 2,4 x 4,8	zł/1tonę konstrukcji	
26.	Remont rzeszota przesiewacza PWK 1 1,5 x 4,5	zł/1tonę konstrukcji	

Lp.	<u>3. Remont napędów bezwładnościowych do przesiewaczy i podajników wibracyjnych zgodnie z załącznikiem 1a.</u>	Cena	
1.	Napęd bezwładnościowy do przesiewacza Liwell LF 2500	zł / komplet	
2.	Napęd bezwładnościowy do przesiewacza WK 1 2,2 x 4,0	zł / komplet	
3.	Napęd bezwładnościowy do przesiewacza WK 1 1,8 x 4,5	zł / komplet	
4.	Napęd bezwładnościowy do przesiewacza WK 1 1,5 x 4,0	zł / komplet	
5.	Napęd bezwładnościowy do przesiewaczy WP 1 1,5 x 5,5; WP 2 1,5 x 5,5; WP 2 2,2 x 5,0	zł / komplet	
6.	Napęd bezwładnościowy do przesiewacza PWE 1 1,4 x 4,0	zł / komplet	
7.	Napęd bezwładnościowy do przesiewaczy PWE 1 2,2 x 5,0; PWE 2 1,8 x 6,0; PWE 2 2,2 x 4,5; PWE 2 2,2 x 5,0	zł / komplet	
8.	Napęd bezwładnościowy do przesiewaczy PWE 1 2,0 x 5,0; PWE 1 2,2 x 4,5; PWE 2 1,5 x 4,0; PWE 2 1,5 x 4,5; PWP 1 2,2 x 5,25	zł / komplet	
9.	Napęd bezwładnościowy do przesiewacza PWP 1 1,5 x 4,5	zł / komplet	
10.	Napęd bezwładnościowy do przesiewacza PZ 3090	zł / komplet	
11.	Napęd bezwładnościowy podajnika PWB-8	zł / komplet	
12.	Napęd bezwładnościowy podajników PWB-10; Mifama 80-10	zł / komplet	
13.	Napęd bezwładnościowy podajnika WPT-2,6	zł / komplet	
14.	Napęd bezwładnościowy przesiewacza PWP 1 2,6 x 5,25 , PWP 1 2,6 x 4,5 , PWE 2 2,4 x 4,8	zł / komplet	
15.	Napęd bezwładnościowy przesiewacza PWE 3,0 x 6,0	zł / komplet	
16.	Napęd bezwładnościowy przesiewaczy PWK 1 2,4 x 6,3 i WK1 2,2 x 4,0	zł / komplet	
17.	Napęd bezwładnościowy przesiewaczy PWE – 1,4 x 4,0 i PWP 1 1,5 x 4,5	zł / komplet	

Załącznik nr 2

do umowy z dnia.....
nr

Zakres prac remontowych niezbędnych do wykonania przedmiotu zamówienia.

Zadanie I – Wirówki odwadniające:

1. Zakres remontu wirówki EBR-42 oraz EBW – 42 obejmuje:

Regenerację wirnika rozrutowego w centraln:

- napawanie zużytych powierzchni obręczy wirnika,
- wymiana 8 szt. Żeber – kostek 90x70x145 mm,
- obróbka skrawaniem powierzchni napawanych i montażowych,
- pokrycie powierzchni narażonych na ścieranie wykładziną ceramiczną KALOCEN lub CHESTER,
- regeneracja połączeń gwintowanych,
- kontroli geometrii i wyważenia po regeneracji.

Remont napędu wirówki w centraln:

- wymiana zestawu łożysk,
- wymiana zestawu centralnego,
- regeneracja 2 szt. Wałów napędowych,
- wymiana zespołu kół satelitarnych,
- wymiana kół zębatach obiegowych,
- wymiana zespołu koła zębatego centralnego.

2. Zakres remontu wirówki HTS-40 obejmuje:

Regenerację wirnika w zakresie:

- napawanie zużytych powierzchni obręczy wirnika,
- wymiana 8 szt. Żeber – kostek,
- obróbka skrawaniem powierzchni napawanych i montażowych,
- regeneracja elementów konstrukcyjnych wirnika materiałem trudnościeralnym 60 HRC,
- wykonanie osłony ceramicznej powierzchni narażonej na ścieranie materiałem Kalocer gr. 8,0 mm,
- regeneracja połączeń gwintowanych,
- kontroli geometrii elementów wyważania po regeneracji.

Remont napędu w zakresie:

- wymiana zestawu łożysk,
- wymiana zestawu uszczelnień,
- regeneracja 2 szt. Wałów napędowych,
- wymiana łożysk ślizgowych kół satelitarnych,
- wymiana kół zębatach obiegowych,
- wymiana zespołu kół satelitarnych,
- wymiana zespołu koła zębatego centralnego.

Remont pokrywy stożka w zakresie:

- wykonanie nowej pokrywy o konstrukcji spawanej Ø 1608 x 450 x 750 z blachy S355J2G3 gr. 4 mm i wyłożenie od wewnątrz materiałem Kalocer gr. 6,0.
- wykonanie nowej pokrywy o konstrukcji spawanej Ø 1608 x 1608 x 750 z blachy S355J2G3 gr. 4 mm i wyłożenie od wewnątrz materiałem Kalocer gr. 6,0.
- wykonanie nowej pokrywy o konstrukcji spawanej Ø 1608 x 1608 x 750 z blachy S355J2G3 gr. 4 mm.

3. Zakres remontu wirówki WOW 1,3 obejmuje:

Remont napędu w zakresie:

- regeneracja zespołu wału napędowego Ø 160 x 1200, wraz z wymianą uszczelnień pierścieniami Simrit x 3 szt. polegająca na: przeglądzie , ocenie stanu zużycia i regeneracji elementów zużytych, wymianie łożysk wału napędowego FAG 29328 E P6 x 2 szt., sprężyn talerzowych x 12 szt.,
- regeneracja wibratora polegająca na: wymianie łożysk 22310E.TVB P6 x 4 szt., przegląd , ocena stanu zużycia i regeneracji elementów zużytych ,wymiana pierścieni uszczelniających Simrit x 4 szt., wymiana amortyzatorów Ø 30/10x 67 x 2sz., Ø 44,4/22x46 x 2 szt., amortyzatora Ø 100x 55 x 32 szt., 100x 35 x 6 szt., amortyzatora x 6szt.

Regeneracja rozrzutnika w zakresie:

- wykonanie regeneracji stożka,
- montaż do tarczy roboczej i osiowanie.

Wymagania dodatkowe:

- *zastosowane do remontu materiały konstrukcyjne , łączniki śrubowe , oraz materiały spawalnicze muszą posiadać atesty lub świadectwa jakości ,*
- *klasa wadliwości złączy spawanych musi być zgodna z normą PN-M-69008,*
- *wyremontowane elementy konstrukcyjne , podzespoły i części muszą być zabezpieczone antykorozyjnie lakierem chlorokauczukowym lub epoksydowym.*
- *użyte do remontu wirówki WOW 1,3 materiały muszą być zgodne z DTR: WOW-1,4 AM producenta urządzenia ZUT Wamag Wałbrzych.*

Zadanie II – Przesiewacze:

Zakres remontu przesiewaczy obejmuje:

1. Remont podstawowych części sprężystego tych przesiewaczy:

Remont rzeszota przesiewacza Liwell 2,5 x 7,56, polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- belki nośnej jako konstrukcji spawanej z blachy St3S wraz z markami bocznymi montażowymi i gniazdami śrubowymi M12 do mocowania mat sitowych,
- burty bocznej rzeszota zewnętrznego jako konstrukcji spawanej z blachy St3S , wzmocnionej kątownikami łączonym połączeniami śrubowymi,

- burty bocznej rzeszota wewnętrznego jako konstrukcji spawanej z blachy St3S , wzmocnionej kątownikami łączonym połączeniami śrubowymi,
- gniazda podparcia sprężystego przesiewacza jako konstrukcji spawanej z blachy St3S,
- segmentu pokrycia rzeszota zewnętrznego jako konstrukcji spawanej z blachy giętej St3S,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wysypu o konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,

Remont rzeszota przesiewacza WK1 2,2 x 4,0 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- belki nośnej jako konstrukcji spawanej z rury $\varnothing 177,8 \times 10$, gat. R35 wraz z markami bocznymi montażowymi i markami do mocowania konstrukcji wsporczej pokładu sitowego – gat. St3S,
- belki nośnej wysypowej jako konstrukcji spawanej z ceownika UNP 240 wraz z markami bocznymi montażowymi i markami do mocowania konstrukcji wsporczej pokładu sitowego – gat. St3S,
- belki nośnej wysypowej jako konstrukcji spawanej z ceownika UNP 240 wraz z markami bocznymi montażowymi i markami do mocowania konstrukcji wsporczej pokładu sitowego – gat. St3S,
- wykonanie gniazda podparcia sprężystego jako konstrukcji spawanej z blachy St3S.

Remont rzeszota przesiewacza WK1 1,8 x 4,5 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- belki nośnej jako konstrukcji spawanej z spręż ceowników UNP 160 wraz z markami bocznymi montażowymi i markami do mocowania konstrukcji wsporczej pokładu sitowego – gat. St3S
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wykonanie gniazda podparcia sprężystego jako konstrukcji spawanej z blachy St3S.

Remont rzeszota przesiewacza WK1 1,5 x 4,0 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- belki nośnej jako konstrukcji spawanej z rury $\varnothing 133 \times 10$, gat. R35 wraz z markami bocznymi montażowymi i markami do mocowania konstrukcji wsporczej pokładu sitowego – gat. St3S
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wykonanie gniazda podparcia sprężystego jako konstrukcji spawanej z blachy St3S.

Remont rzeszota przesiewacza WP1 1,5 x 5,5 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- belki nośnej jako konstrukcji spawanej z dwuteownika szerokostopowego HEB160 wraz z markami bocznymi montażowymi i markami do mocowania konstrukcji wsporczej pokładu sitowego – gat. St3S ,
- belki usztywniającej o konstrukcji spawanej z rury $\varnothing 127 \times 8,0$ mm,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wykonanie gniazda zawieszenia sprężystego jako konstrukcji spawanej z blachy St3S,
- wykonanie kompletnego zawiesia linowego ; lina stalowa przeciwwzista $\varnothing 22$, L= 3,0 mb.

Remont rzeszota przesiewacza WP2 1,5 x 5,5 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- belki nośnej jako konstrukcji spawanej z dwuteownika szerokostopowego HEB160 wraz z markami bocznymi montażowymi i markami do mocowania konstrukcji wsporczej dolnego pokładu sitowego – gat. St3S,
- belki usztywniającej o konstrukcji spawanej z rury Ø127x 8,0 mm,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wykonanie gniazda zawieszenia sprężystego jako konstrukcji spawanej z blachy St3S,
- wykonanie kompletnego zawiesia linowego ; lina stalowa przeciwzwita Ø22 , L= 3,0 mb.

Remont rzeszota przesiewacza WP2 2,2 x 5,0 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- belki nośnej jako konstrukcji spawanej z spręż ceowników sprężystego UNP160 wraz z sprężystego markami bocznymi montażowymi i markami do mocowania konstrukcji wsporczej dolnego pokładu sitowego – gat. St3S ,
- belki usztywniającej o konstrukcji spawanej z rury Ø133 x 8,0 mm,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wykonanie gniazda zawieszenia sprężystego jako konstrukcji spawanej z blachy St3S,
- wykonanie kompletnego zawiesia linowego ; lina stalowa przeciwzwita Ø22 , L= 3,0 mb.

Remont rzeszota przesiewacza PWE1 1,4 x 4,0 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- belki nośnej jako konstrukcji spawanej z dwuteownika szerokostopowego HEB 160 wraz z markami bocznymi montażowymi i markami do mocowania konstrukcji wsporczej pokładu sitowego – gat. St3S,
- belki usztywniającej o konstrukcji spawanej z rury Ø127x 8,0 mm,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wykonanie gniazda podparcia sprężystego jako konstrukcji spawanej z blachy St3S.

Remont rzeszota przesiewacza PWE1 2,2 x 5,0 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- belki nośnej jako konstrukcji spawanej z dwuteownika szerokostopowego HEB200 wraz z markami bocznymi montażowymi i markami do mocowania konstrukcji wsporczej pokładu sitowego – gat. St3S,
- belki usztywniającej o konstrukcji spawanej z rury Ø133 x 8,0 mm,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wykonanie gniazda podparcia sprężystego jako konstrukcji spawanej z blachy St3S.

Remont rzeszota przesiewacza PWE1 2,0 x 5,0 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- belki nośnej jako konstrukcji spawanej z dwuteownika szerokostopowego HEB180 wraz z markami bocznymi montażowymi i markami do mocowania konstrukcji wsporczej pokładu sitowego – gat. St3S,
- belki usztywniającej o konstrukcji spawanej z rury Ø133 x 8,0 mm,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,

- wykonanie gniazda podparcia sprężystego jako konstrukcji spawanej z blachy St3S.

Remont rzeszota przesiewacza PWE1 2,0 x 4,0 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- belki nośnej jako konstrukcji spawanej z dwuteownika szerokostopowego HEB 160 wraz z markami bocznymi montażowymi i markami do mocowania konstrukcji wsporczej dolnego pokładu sitowego – gat. St3S,
- belki usztywniającej o konstrukcji spawanej z rury Ø133 x 8,0 mm,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wykonanie gniazda podparcia sprężystego jako konstrukcji spawanej z blachy St3S.

Remont rzeszota przesiewacza PWE1 2,2 x 4,5 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- belki nośnej jako konstrukcji spawanej z dwuteownika szerokostopowego HEB 180 wraz z markami bocznymi montażowymi i markami do mocowania konstrukcji wsporczej dolnego pokładu sitowego – gat. St3S,
- belki usztywniającej o konstrukcji spawanej z rury Ø133 x 8,0 mm,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wykonanie gniazda podparcia sprężystego jako konstrukcji spawanej z blachy St3S.

Remont rzeszota przesiewacza PWP1 1,5 x 4,5 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- belki nośnej jako konstrukcji spawanej z dwóch ceowników UNP 160 wraz z markami bocznymi montażowymi i markami do mocowania konstrukcji wsporczej pokładu sitowego – gat. St3S,
- belki usztywniającej o konstrukcji spawanej z rury Ø127x 8,0 mm,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wykonanie gniazda podparcia sprężystego jako konstrukcji spawanej z blachy St3S.

Remont rzeszota przesiewacza PWE2 1,5 x 4,0 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- belki nośnej jako konstrukcji spawanej z dwuteownika szerokostopowego HEB140 wraz z markami bocznymi montażowymi i markami do mocowania konstrukcji wsporczej dolnego pokładu sitowego – gat. St3S,
- belki usztywniającej o konstrukcji spawanej z rury Ø127x 8,0 mm,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wykonanie gniazda podparcia sprężystego jako konstrukcji spawanej z blachy St3S.

Remont rzeszota przesiewacza PWE2 1,5 x 4,5 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- belki nośnej jako konstrukcji spawanej z dwuteownika szerokostopowego HEB160 wraz z markami bocznymi montażowymi i markami do mocowania konstrukcji wsporczej pokładu sitowego – gat. St3S,
- belki usztywniającej o konstrukcji spawanej z rury Ø127x 8,0 mm,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,

- wykonanie gniazda podparcia sprężystego jako konstrukcji spawanej z blachy St3S.

Remont rzeszota przesiewacza PWE2 1,8 x 6,0 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- belki nośnej jako konstrukcji spawanej z dwuteownika szerokostopowego HEB180 wraz z markami bocznymi montażowymi i markami do mocowania konstrukcji wsporczej dolnego pokładu sitowego – gat. St3S,
- belki usztywniającej o konstrukcji spawanej z rury Ø127x 8,0 mm,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wykonanie gniazda podparcia sprężystego jako konstrukcji spawanej z blachy St3S.

Remont rzeszota przesiewacza PWE2 2,2 x 4,5 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- belki nośnej jako konstrukcji spawanej z dwuteownika szerokostopowego HEB180 wraz z markami bocznymi montażowymi i markami do mocowania konstrukcji wsporczej dolnego pokładu sitowego – gat. St3S,
- belki usztywniającej o konstrukcji spawanej z rury Ø133 x 8,0 mm,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wykonanie gniazda podparcia sprężystego jako konstrukcji spawanej z blachy St3S.

Remont rzeszota przesiewacza PWE2 2,2 x 5,0 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- belki nośnej jako konstrukcji spawanej z dwuteownika szerokostopowego HEB200 wraz z markami bocznymi montażowymi i markami do mocowania konstrukcji wsporczej dolnego pokładu sitowego – gat. St3S,
- belki usztywniającej o konstrukcji spawanej z rury Ø133 x 8,0 mm,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wykonanie gniazda podparcia sprężystego jako konstrukcji spawanej z blachy St3S.

Remont rzeszota przesiewacza PZ 3090 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- belki nośnej o konstrukcji spawanej profilu HEB-240 , gat. St3S wraz z markami bocznymi montażowymi i markami montażowymi konstrukcji wsporczej pokładu sitowego,
- belki usztywniającej o konstrukcji spawanej z rury Ø127x 8,0 mm,
- burty bocznej o konstrukcji spawanej z blachy St3S , wzmocnionej kątownikami łączonymi łącznikami Huck Bolt lub zamiennikami śrubowymi,
- obsady jako konstrukcji spawanej , gat. St3S , łączonej poprzez połączenia śrubowe z belkami usztywniającymi ,
- osłon jako konstrukcji spawanej z blachy giętej St3S,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,
- wysypu jako konstrukcji spawanej z blachy giętej 18G2A,

Remont rzeszota przesiewacza PWP 1 2,6 x 5,25 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- belki nośnej jako konstrukcji spawanej z dwuteownika szerokostopowego HEB220 wraz z markami bocznymi i łącznikami do montażu kratownic w ilości 10 szt.,

- wysypu o konstrukcji spawanej z blachy giętej,
- wysypu o konstrukcji spawanej z blachy giętej,

Remont rzeszota przesiewacza PWP 1 2,2 x 5,25 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- belki nośnej jako konstrukcji spawanej z dwuteownika szerokostopowego HEB220 wraz z markami bocznymi i łącznikami do montażu kratownic w ilości 10 szt.,
- belki nośnej jako konstrukcji spawanej o przekroju 220 z blachą wzmacniającą 10 mm w środku profilu, z markami bocznymi montażowymi i kątownikami 100 x 100 mm do montażu podłużnic w ilości 14 szt.,
- wysypu o konstrukcji spawanej z blachy giętej,
- wysypu o konstrukcji spawanej z blachy giętej,

Remont rzeszota przesiewacza PWP 1 2,6 x 4,5 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- belki nośnej jako konstrukcji spawanej z dwuteownika szerokostopowego HEB220 wraz z markami bocznymi i łącznikami do montażu kratownic w ilości 14 szt.,
- belki nośnej jako konstrukcji spawanej o przekroju 220 z blachą wzmacniającą 10 mm w środku profilu, z markami bocznymi montażowymi i kątownikami 100 x 100 mm do montażu podłużnic w ilości 14 szt.,
- wysypu o konstrukcji spawanej z blachy giętej,
- wysypu o konstrukcji spawanej z blachy giętej,
- osłon o konstrukcji spawanej z blachy giętej St3S.

Remont rzeszota przesiewacza PWE 3,0 x 6,0 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- belki nośnej jako konstrukcji spawanej i przekroju z 260 z blachą wzmacniającą w środku profilu z markami bocznymi i kątownikami 80x80mm do montażu podłużnic w ilości 18 szt.,
- belki nośnej jako konstrukcji spawanej o przekroju HEB 260 10 mm, z markami bocznymi montażowymi i kątownikami 80 x 80 mm do montażu podłużnic w ilości 18 szt.,
- wysypu o konstrukcji spawanej z blachy giętej – blacha robocza pokryta matą poliuretanową 400x3000x15mm,
- wysypu o konstrukcji spawanej z blachy giętej – blacha robocza pokryta matą poliuretanową 400x3000x15mm,

Remont rzeszota przesiewacza PWK 2,4 x 6,3 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- belki nośnej jako konstrukcji spawanej z dwuteownika szerokostopowego HEB240 wraz z markami bocznymi i kątownikami 100 x 100 mm do montażu podłużnic w ilości 14 szt.,
- belki nośnej jako konstrukcji spawanej o przekroju 240 z blachą wzmacniającą 10 mm w środku profilu, z markami bocznymi montażowymi i kątownikami 100 x 100 mm do montażu podłużnic w ilości 14 szt.,
- wysypu o konstrukcji spawanej z blachy giętej,
- wysypu o konstrukcji spawanej z blachy giętej – blacha robocza pokryta matą poliuretanową 400x2600x15mm,

Remont rzeszota przesiewacza PWE 2 2,4 x 4,8 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- belki nośnej jako konstrukcji spawanej z dwuteownika szerokostopowego HEB-180 wraz z markami bocznymi i kątownikami do montażu podłużnic w ilości 14 szt.,
- belki nośnej jako konstrukcji spawanej z dwuteownika szerokostopowego HEB-180 wraz z markami bocznymi montażowymi i środkowymi podporami sit w ilości 7 szt. Oraz bocznymi w ilości 2 szt.

Remont rzeszota przesiewacza PWK 1 1,5x4,5 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- belki nośnej o konstrukcji spawanej z rury Φ 159 x 10,0 mm wraz z markami bocznymi montażowymi i łącznikami do montażu kratownic w ilości 8 szt.

Wymagania dodatkowe:

- *zastosowane do remontu materiały konstrukcyjne , łączniki śrubowe , łączniki sprężane typu Huck Bolt oraz materiały spawalnicze muszą posiadać atesty lub świadectwa jakości ,*
- *klasa wadliwości złączy spawanych musi być zgodna z normą PN-M-69008*
- *wyremontowane elementy konstrukcyjne, podzespoły i części muszą być zabezpieczone antykorozyjnie lakierem chlorokauczukowym lub epoksydowym.*

2. Remont konstrukcji wsporczej wraz z pokładem sitowym.

Remont przesiewacza Liwell 2,5 x 7,56, polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- listw dociskowych maty sitowych (dolnych i górnych) jako płaskowników , gat. 20G.

Remont przesiewacza WK1 2,2 x 4,0 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- podłużnic środkowych jako konstrukcji spawanej z płaskowników St3S,
- podłużnic bocznych jako konstrukcji spawanej z kątowników St3S,
- sita perforowanego , segmentowego jako konstrukcji spawanej z blachy 18G2A gr. 20 mm wraz z uźebrowaniem , wymiar oczka s = 200 x 200 mm

Remont przesiewacza WK1 1,8 x 4,5 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- podłużnic środkowych jako konstrukcji spawanej z płaskowników St3S,
- podłużnic bocznych jako konstrukcji spawanej z kątowników St3S,
- wykonanie wsporników do klinowania pokładu sit z kątowników St3S.

Remont przesiewacza WK1 1,5 x 4,0 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- podłużnic środkowych jako konstrukcji spawanej z płaskowników St3S,
- podłużnic bocznych jako konstrukcji spawanej z kątowników St3S,
- wykonanie wsporników do klinowania pokładu sit z kątowników St3S.

Remont przesiewacza WP1 1,5 x 5,5 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- podłużnic środkowych jako konstrukcji spawanej z płaskowników St3S,

- podłużnic bocznych jako konstrukcji spawanej z kątowników St3S,
- wykonanie wsporników do klinowania pokładu sit z kątowników St3S.

Remont przesiewacza WP2 1,5 x 5,5 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- podłużnic środkowych pokładu dolnego jako konstrukcji spawanej z płaskowników St3S,
- podłużnic bocznych pokładu dolnego jako konstrukcji spawanej z kątowników St3S,
- podłużnic bocznych pokładu górnego jako konstrukcji spawanej z kątowników St3S,
- wykonanie stelaży sit samonośnych pokładu górnego jako konstrukcji spawanej z płaskowników St3S
- wykonanie wsporników do klinowania sit pokładu górnego z kątowników St3S.

Remont przesiewacza WP2 2,2 x 5,0 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- podłużnic środkowych pokładu dolnego jako konstrukcji spawanej z płaskowników St3S,
- podłużnic bocznych pokładu dolnego jako konstrukcji spawanej z kątowników St3S,
- podłużnic bocznych pokładu górnego jako konstrukcji spawanej z kątowników St3S,
- wykonanie stelaży sit samonośnych pokładu górnego jako konstrukcji spawanej z płaskowników St3S
- wykonanie wsporników do klinowania sit pokładu górnego z kątowników St3S.

Remont przesiewacza PWE1 1,4 x 4,0 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- podłużnic środkowych jako konstrukcji spawanej z ceowników UNP , gat. St3S,
- podłużnic bocznych jako konstrukcji spawanej z kątowników St3S,
- wykonanie wsporników do klinowania pokładu sit z kątowników St3S.

Remont przesiewacza PWE1 2,2 x 5,0 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- podłużnic środkowych jako konstrukcji spawanej z płaskowników St3S,
- podłużnic bocznych jako konstrukcji spawanej z kątowników St3S,
- wykonanie wsporników do klinowania pokładu sit z kątowników St3S.

Remont przesiewacza PWE1 2,0 x 5,0 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- podłużnic środkowych jako konstrukcji spawanej z ceowników UNP , gat. St3S,
- podłużnic bocznych jako konstrukcji spawanej z kątowników St3S,
- wykonanie wsporników do klinowania pokładu sit z kątowników St3S.

Remont przesiewacza PWE1 2,0 x 4,0 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- podłużnic środkowych jako konstrukcji spawanej z ceowników UNP , gat. St3S,
- podłużnic bocznych jako konstrukcji spawanej z kątowników St3S,
- wykonanie wsporników do klinowania pokładu sit z kątowników St3S.

Remont przesiewacza PWE1 2,2 x 4,5 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- podłużnic bocznych jako konstrukcji spawanej z kątowników St3S,
- wykonanie wsporników do klinowania pokładu sit z kątowników St3S.

Remont przesiewacza PWP1 1,5 x 4,5 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- wykonanie stelaży sit samonośnych jako konstrukcji spawanej z płaskowników St3S
- podłużnic bocznych jako konstrukcji spawanej z kątowników St3S,
- wykonanie wsporników do klinowania pokładu sit z kątowników St3S.

Remont przesiewacza PWE2 1,5 x 4,0 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- podłużnic środkowych pokładu dolnego jako konstrukcji spawanej z płaskowników St3S,
- podłużnic bocznych pokładu dolnego jako konstrukcji spawanej z kątowników St3S,
- podłużnic bocznych pokładu górnego jako konstrukcji spawanej z kątowników St3S,
- podłużnic środkowych pokładu dolnego jako konstrukcji spawanej z płaskowników St3S,
- wykonanie wsporników do klinowania pokładu sit z kątowników St3S.

Remont rzeszota przesiewacza PWE2 1,5 x 4,5 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- podłużnic środkowych pokładu dolnego jako konstrukcji spawanej z płaskowników St3S,
- podłużnic bocznych pokładu dolnego jako konstrukcji spawanej z kątowników St3S,
- podłużnic bocznych pokładu górnego jako konstrukcji spawanej z kątowników St3S,
- wykonanie stelaży sit samonośnych jako konstrukcji spawanej z płaskowników St3S
- wykonanie wsporników do klinowania pokładu sit z kątowników St3S.

Remont przesiewacza PWE2 1,8 x 6,0 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- podłużnic środkowych pokładu dolnego jako konstrukcji spawanej z płaskowników St3S,
- podłużnic bocznych pokładu dolnego jako konstrukcji spawanej z kątowników St3S,
- podłużnic bocznych pokładu górnego jako konstrukcji spawanej z kątowników St3S,
- podłużnic środkowych pokładu dolnego jako konstrukcji spawanej z płaskowników St3S,
- wykonanie wsporników do klinowania pokładu sit z kątowników St3S.

Remont przesiewacza PWE2 2,2 x 4,5 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- podłużnic środkowych pokładu dolnego jako konstrukcji spawanej z płaskowników St3S,
- podłużnic bocznych pokładu dolnego jako konstrukcji spawanej z kątowników St3S,
- podłużnic bocznych pokładu górnego jako konstrukcji spawanej z kątowników St3S,
- wykonanie stelaży sit samonośnych jako konstrukcji spawanej z płaskowników St3S
- wykonanie wsporników do klinowania pokładu sit z kątowników St3S.

Remont przesiewacza PWE2 2,2 x 5,0 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- podłużnic środkowych pokładu dolnego jako konstrukcji spawanej z płaskowników St3S,
- podłużnic bocznych pokładu dolnego jako konstrukcji spawanej z kątowników St3S,
- podłużnic bocznych pokładu górnego jako konstrukcji spawanej z kątowników St3S,
- podłużnic środkowych pokładu dolnego jako konstrukcji spawanej z płaskowników St3S,
- wykonanie wsporników do klinowania pokładu sit z kątowników St3S.

Remont przesiewacza PZ 3090 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- podłużnic środkowych pokładu jako konstrukcji spawanej z płaskowników oraz ceowników UNP , gat. St3S,

- podłużnic bocznych pokładu jako konstrukcji spawanej z kątowników St3S,
- podłużnic bocznych pokładu górnego jako konstrukcji spawanej z kątowników St3S,
- wykonanie listew kątowych giętych z blachy St3S do napinania pokładu sit gumowych

Remont przesiewacza PWP 1 2,6 x 5,25 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- kratownicy sita o konstrukcji spawanej,
- łącznika prostego-obróbka skrawaniem,
- listew dociskowych o konstrukcji spawanej

Remontu przesiewacza PWP 1 2,2 x 5,25 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- podłużnic sit kołkowanych,

Remont przesiewacza PWP 1 2,6 x 4,5 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- listew dociskowych-konstrukcja spawana,
- obejm klinów dociskowych- konstrukcja spawana,
- klinów dociskowych-konstrukcja spawana,
- podłużnic sit stalowych-konstrukcja spawana.

Remont przesiewacza PWE - 3,0 x 6,0 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- podłużnic sit kołkowych-konstrukcja spawana,

Remont przesiewacza PWK 2,4x 6,3 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- podłużnic sit stalowych-konstrukcja spawana.

Remont przesiewacza PWE 2- 2,4x 4,8 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- środkowej podpory sit o konstrukcji spawanej,
- skrajnej podpory sit o konstrukcji spawanej.

Remont przesiewacza PWE 1 1,4x 4,0 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- podłużnicy o konstrukcji spawanej i tulejami z gwintem x 18 szt.
- ramka sita pionowego o konstrukcji spawanej z kątowników,

Remont przesiewacza WK 1- 1,5x4,5 polegający na wykonaniu zgodnie z dokumentacją lub na podstawie inwentaryzacji:

- ramka sita modułowego.

Wymagania dodatkowe:

- *zastosowane do remontu materiały konstrukcyjne , łączniki śrubowe , łączniki sprężane typu Huck Bolt oraz materiały spawalnicze muszą posiadać atesty lub świadectwa jakości ,*
- *klasa wadliwości złączy spawanych musi być zgodna z normą PN-M-69008.*
- *wyremontowane elementy konstrukcyjne , podzespoły i części muszą być zabezpieczone antykorozyjnie lakierem chlorokauczukowym lub epoksydowym.*

3. Remont napędów bezwładnościowych przesiewaczy i podajników.

Remont 1 kompletu napędu bezwładnościowego przesiewacza Liwell 2,5 x 7,56 polega na:

- wymianie 2 szt. łożysk 223 28 CCKJ/W33A15 – SKF,
- wymianie 2 szt. tulei łożyskowych AHX 2328 – SKF,
- wymianie 2 szt. łożysk 222 36 CCK/W33 C3 – SKF,
- wymianie 2 szt. tulei łożyskowych AHX 2236 – SKF,
- regeneracji 4 szt. opraw łożyskowych i 1 szt. wału mimośrodowego,
- regeneracji 4 kpl. uszczelnień labiryntowych,
- regeneracja kanałów smarowniczych.

Remont 1 kompletu napędu bezwładnościowego przesiewacza WK1 2,2 x 4,0 polega na:

- wymianie 2 szt. łożysk 223 34 EMC3 – SKF,
- regeneracji 2 szt. opraw łożyskowych i 1 szt. wału z obciążnikami,
- regeneracji 2 kpl. uszczelnień labiryntowych,
- regeneracja kanałów smarowniczych.

Remont 1 kompletu napędu bezwładnościowego przesiewacza WK1 1,8 x 4,5 polega na:

- wymianie 2 szt. łożysk 223 30 EMC3 – SKF,
- regeneracji 2 szt. opraw łożyskowych i 1 szt. wału z obciążnikami,
- regeneracji 2 kpl. uszczelnień labiryntowych,
- regeneracja kanałów smarowniczych.

Remont 1 kompletu napędu bezwładnościowego przesiewacza WK1 1,5 x 4,0 polega na:

- wymianie 2 szt. łożysk 223 32 EMC3 – SKF,
- regeneracji 2 szt. opraw łożyskowych i 1 szt. wału z obciążnikami,
- regeneracji 2 kpl. uszczelnień labiryntowych,
- regeneracja kanałów smarowniczych.

Remont 1 kompletu napędu bezwładnościowego przesiewaczy: WP1 1,5 x 5,5;

WP2 1,5 x 5,5; WP2 2,2 x 5,0, polega na:

- wymianie 2 szt. łożysk 223 22K – SKF,
- wymianie 2 szt. tulei łożyskowych AH 2322 – SKF,
- wymianie 2 szt. łożysk NU 2322EMC3 – SKF,
- regeneracji 4 szt. gniazd łożyskowych ,
- regeneracji czopów 2 szt. wałów z obciążnikami,
- regeneracja kół zębatach,
- wymiana uszczelnień typu Simmer'a,
- regeneracji koła pasowego.

Remont 1 kompletu napędu bezwładnościowego przesiewacza PWE1 1,4 x 4,0 polega na:

- wymianie 2 szt. łożysk 223 20-E1.T41.A – FAG,
- regeneracji 2 szt. opraw łożyskowych i 1 szt. wału z obciążnikami,
- regeneracji 2 kpl. uszczelnień labiryntowych,
- regeneracja kanałów smarowniczych.

Remont 1 kompletu napędu bezwładnościowego przesiewaczy: PWE1 2,2 x 5,0; PWE2 1,8 x 6,0; PWE2 2,2 x 4,5; PWE2 2,2 x 5,0 polega na:

- remoncie 2 szt. wibratorów w zakresie:

- wymiana 4 szt. łożysk NU 2322 EM C3 – SKF,
- wymiana 4 szt. pierścieni kątowych HJ 2322E – SKF,
- regeneracja 2 szt. opraw łożyskowych i 2 szt. wałów,
- **regeneracji 1 szt. wału łączącego** w zakresie:
- regeneracja sworzni sprzęgłowych i centrujących,
- wymiana 2 szt. łożysk centrujących 22205,
- wymiana 6 szt. gumowych tulei podatnych,
- wymiana 4 szt. pierścieni osadczych.
- **regeneracji 2 szt. łączników sprzęgłowych** w zakresie:
- regeneracja gniazd podatnych pierścieni sprzęgłowych,
- regeneracja gniazd łożysk centrujących.

Remont 1 kompletu napędu bezwładnościowego przesiewaczy: PWE1 2,0 x 5,0; PWE1 2,2 x 4,5; PWE2 1,5 x 4,0; PWE2 1,5 x 4,5 polega na:

- **remontie 2 szt. wibratorów** w zakresie:
- wymiana 4 szt. łożysk NU 2320 EM C3 – SKF,
- wymiana 4 szt. pierścieni kątowych HJ 2320E – SKF,
- regeneracja 2 szt. opraw łożyskowych i 2 szt. wałów,
- **regeneracji 1 szt. wału łączącego** w zakresie:
- regeneracja sworzni sprzęgłowych i centrujących,
- wymiana 2 szt. łożysk centrujących 22205,
- wymiana 6 szt. gumowych tulei podatnych,
- wymiana 4 szt. pierścieni osadczych.
- **regeneracji 2 szt. łączników sprzęgłowych** w zakresie:
- regeneracja gniazd podatnych pierścieni sprzęgłowych,
- regeneracja gniazd łożysk centrujących.

Remont 1 kompletu napędu bezwładnościowego przesiewacza PWE1 2,0 x 4,0 polega na:

- wymianie 2 szt. łożysk 223 22-E1.T41.A – FAG,
- regeneracji 2 szt. opraw łożyskowych i 1 szt. wału z obciążnikami,
- regeneracji 2 kpl. uszczelnień labiryntowych,
- regeneracja kanałów smarowniczych.

Remont 1 kompletu napędu bezwładnościowego przesiewacza PWP1 1,5 x 4,5 polega na:

- **remontie 2 szt. wibratorów** w zakresie:
- wymiana 4 szt. łożysk NU 2316 EM C3 – SKF,
- wymiana 4 szt. pierścieni kątowych HJ 2316E – SKF,
- regeneracja 2 szt. opraw łożyskowych i 2 szt. wałów,
- **regeneracji 1 szt. wału łączącego** w zakresie:
- regeneracja sworzni sprzęgłowych i centrujących,
- wymiana 2 szt. łożysk centrujących 22205,
- wymiana 6 szt. gumowych tulei podatnych,
- wymiana 4 szt. pierścieni osadczych.
- **regeneracji 2 szt. łączników sprzęgłowych** w zakresie:
- regeneracja gniazd podatnych pierścieni sprzęgłowych,
- regeneracja gniazd łożysk centrujących.

Remont 1 kompletu napędu bezwładnościowego przesiewacza PZ 3090 polega na:

- **remontie 2 szt. wibratorów** w zakresie:

- wymiana 4 szt. łożysk NUJ 2330 EM C3 – SKF,
- wymiana 4 szt. pierścieni kątowych HJ 2330E – SKF,
- regeneracja 2 szt. opraw łożyskowych i 2 szt. wałów,
- **regeneracji 1 szt. wału łączącego** w zakresie:
- regeneracja sworzni sprzęgłowych i centrujących,
- wymiana 2 szt. łożysk 22206,
- wymiana 6 szt. gumowych tulei podatnych,
- wymiana 4 szt. pierścieni osadczych.
- **regeneracji 2 szt. łączników sprzęgłowych** w zakresie:
- regeneracja gniazd podatnych pierścieni sprzęgłowych,
- regeneracja gniazd pod łożyska centrujące.

Remont 1 kompletu napędu bezwładnościowego podajnika PWB-8 polega na:

- wymianie 4 szt. łożysk 223 14C3 – SKF,
- regeneracji 4 szt. opraw łożyskowych,
- regeneracja czopów 2 szt. wałów z obciążnikami,
- regeneracja kół zębatach,
- wymiana pierścieni uszczelniających.

Remont 1 kompletu napędu bezwładnościowego podajników PWB-10 ; MIFAMA 80-10

polega na:

- wymianie 4 szt. łożysk 223 20C3 – SKF,
- regeneracji 4 szt. opraw łożyskowych,
- regeneracji czopów 2 szt. wałów z obciążnikami,
- regeneracja kół zębatach,
- wymianie pierścieni uszczelniających.

Remont 1 kompletu napędu bezwładnościowego podajnika WPT 2,6 polega na:

- wymianie 4 szt. łożysk 223 14C3 – SKF,
- regeneracji 4 szt. opraw łożyskowych,
- regeneracja czopów 2 szt. wałów z obciążnikami,
- wymiana pierścieni uszczelniających.

Remont 1 kompletu napędów bezwładnościowych przesiewacza PWP 1 2,6 x 5,25 , PWP 1 2,6 x 4,5 , PWE 2 2,4 x 4,8 polega na:

- wymianie łożysk SKF NU 2322 EM C3 – 2 szt. , pierścieni kątowych HJ 2322E – 2 szt.,
- regeneracji oprawy łożyskowej i wału wibratora, przegląd kanałów smarnych.
- Remont 1 kompletu wału łączącego polega na:
- regeneracji wału łączącego,
- regeneracji łączników x 2 szt.,
- wymianie łożysk 22205x2 szt. , tulei podatnych gumowych x6 szt. i pierścieni osadczych x4 szt.

Remont 1 kompletu napędów bezwładnościowych przesiewacza PWE 3,0 x 6,0 polega na

- wymianie łożysk SKF NU 2330 EM C3 – 2 szt. , pierścieni kątowych HJ 2330E – 2 szt.,
- regeneracji oprawy łożyskowej i wału wibratora, przegląd kanałów smarnych,
- Remont 1 kompletu wału łączącego polega na:

- regeneracji wału łączącego,
- regeneracji łączników x 2 szt.,
- wymianie łożysk 22206x2 szt. , tulei podatnych gumowych x6 szt. i pierścieni osadczych x 4 szt.
- Remont 1 kompletu wału napędowego polega na:
 - wymianie łożysk wału napędowego SKF 2215 x 2szt.,
 - regeneracji opraw łożyskowych, wału, koła pasowego.

Remont 1 kompletu napędów bezwładnościowych przesiewaczy PWK 1 2,4 x 6,3 i WK1 2,2 x 4,0 polega na:

- wymianie łożysk SKF 22334 EM C3 – 2 szt.,
- regeneracji oprawy łożyskowej , przegląd kanałów smarnych.
- Remont 1 kompletu wału napędowego polega na:
 - wymianie łożysk wału napędowego SKF 22215 x 2szt.,
 - regeneracji opraw łożyskowych, wału, koła pasowego.

Remont 1 kompletu napędów bezwładnościowych przesiewaczy PWE – 1,4 x 4,0 i PWP 1 1,5 x 4,5 polega na:

- wymianie łożysk SKF NU 2316 EM C3 – 2 szt. , pierścieni kątowych HJ 2316E – 2 szt., regeneracji oprawy łożyskowej i wału wibratora, przegląd kanałów smarnych.
- Remont 1 kompletu wału łączącego polega na:
 - regeneracji wału łączącego,
 - regeneracji łączników x 2 szt.,
 - wymianie łożysk 22205x2 szt. , tulei podatnych gumowych x6 szt. i pierścieni osadczych x4 szt.

Wymagania dodatkowe:

- ***zastosowane do remontu materiały konstrukcyjne , łożyska , łączniki śrubowe oraz materiały pomocnicze muszą posiadać atesty lub świadectwa jakości, wyremontowane elementy konstrukcyjne , podzespoły i części muszą być zabezpieczone antykorozyjnie lakierem chlorokauczukowym lub epoksydowym.***

Załącznik nr 3

do umowy z dnia.....
nr

Miejscowość:

dnia

.....

Nazwa podmiotu składającego oświadczenie:

Adres siedziby:

**OŚWIADCZENIE
WYKONAWCY REMONTU URZĄDZEŃ**

Dotyczy:

.....

.....

(podać nazwę i nr urządzenia)

Uprawnieni do reprezentowania **Wykonawcy:**

1. **Oświadczamy**, że w trakcie remontu urządzenia były zastosowane oryginalne, nowe części zamienne i podzespoły, znajdujące się w wykazie części zamiennych producenta.
2. **Oświadczamy**, że remonty były wykonane w sposób określony w DTR, a urządzenie po remoncie odpowiada DTR lub instrukcji użytkownika.

.....
(pieczęć i podpisy osoby/osób upoważnionych do reprezentowania Wykonawcy)

Załącznik nr 4 do umowy

Lista jednostek zależnych wchodzących w skład Grupy Kapitałowej Wykonawcy
w rozumieniu przepisów o rachunkowości

L.p.	nazwa	adres	NIP

Wykonawca:

1.