

**ZAMAWIAJĄCY:**

**Enea Elektrownia Połaniec S.A.**

**Zawada 26**

**28-230 Połaniec**

**SPECYFIKACJA WARUNKÓW ZAMÓWIENIA (SWZ) - CZĘŚĆ II**

**NR NZ/PZP/22/2024**

**PRZETARG NIEOGRANICZONY**

**NA**

**„Remont urządzeń i instalacji kotła podczas remontu kapitalnego bloku nr 7” (dalej „Elektrownia” lub „Elektrownia Połaniec” lub „Enea Połaniec S.A.” lub „Enea Elektrownia Połaniec S.A.”) w zakresie: K7:**

**Pakiet B remont zaworów bezpieczeństwa, stacji redukcyjno – schładzających RS1, RS2 oraz wymiana armatury wysokociśnieniowej**

<i>sporządził:</i>	<i>sprawił pod względem merytorycznym:</i>	<i>sprawił pod względem formalno-prawnym:</i>

**ZATWIERDZAJĄCY:**

.....

*(podpis i pieczęć Zatwierdzającego)*

Zawada, Wrzesień 2024 r.

#### KATEGORIA USŁUG WG KODU CPV

50531100-7	Usługi w zakresie napraw i konserwacji kotłów grzewczych
71700000-5	Usługi nadzoru i kontroli
42950000-0	Części maszyn ogólnego zastosowania

*Postępowanie jest prowadzone w trybie przetargu nieograniczonego, zgodnie z przepisami ustawy z dnia 11 września 2019 r. Prawo zamówień publicznych, przepisów Wykonawczych wydanych na jej podstawie oraz niniejszej Specyfikacji Istotnych Warunków Zamówienia.*

#### ZAKRES RZECZOWY I TECHNICZNY

## 1. DEFINICJE

IOBP – Instrukcja Organizacji Bezpiecznej Pracy w Enea Elektrownia Połaniec Spółka Akcyjna (I/NB/B/20/2013) – określa zasady organizacji prac przy urządzeniach energetycznych, w pomieszczeniach lub na terenach ruchu energetycznego oraz w pozostałych obiektach, terenach, których właścicielem jest Elektrownia Połaniec

Instrukcja ppoż. - Instrukcja ochrony przeciwpożarowej w Enea Elektrownia Połaniec Spółka Akcyjna I/NB/B/2/2015 - określa zasad ochrony przeciwpożarowej w Enea Elektrownia Połaniec Spółka Akcyjna oraz obowiązków osób zatrudnionych przez Elektrownię Połaniec oraz Wykonawców w tym zakresie, realizujących prace na terenie i na rzecz Elektrowni Połaniec.

Osoby - pracownicy oraz osoby fizyczne wykonujące pracę na innej podstawie niż stosunek pracy lub osoby prowadzące jednoosobową działalność gospodarczą;

**„System SAP”** – System SAP – zintegrowany modułowy system informatyczny wspomagający zarządzanie organizacją bezpiecznej pracy

**„Urządzenia”** - urządzenia, maszyny, obiekty, układy i instalacje technologiczne znajdujące się w obiektach Zamawiającego (czy nie trzeba dodać wykazu urządzeń objętych zakresem SWZ?

**"Prace eksploatacyjne" – konserwacje, remonty lub naprawy, montaż lub demontaż oraz czynności kontrolno-pomiarowe urządzeń ciepłno-mechanicznych wykonywane na Urządzeniach Zamawiającego w związku z realizacją zapisów Umowy.** „Prace pomocnicze” – prace niebędące pracami eksploatacyjnymi przy urządzeniach energetycznych, do których zalicza się w szczególności prace: budowlane, malarskie, porządkowe, pielęgnacyjne, transportowe oraz związane z obsługą sprzętu zmechanizowanego

**Prace rozliczane powykonawczo”** – Prace remontowe wykonywane i rozliczane na podstawie ZNP lub kalkulacji indywidualnych

**„Materiały Podstawowe”** - są to wszystkie materiały, za wyjątkiem Części Zamiennych i Materiałów Pomocniczych, niezbędne do wykonywania Prac Załącznik 3 do części II SWZ.

**„Materiały Pomocnicze”** – materiały umożliwiające wykonywanie Prac, których koszt zawarty jest w stawce za roboczogodzinę za wykonanie Prac. Załącznik 2 do części II SWZ.

**„Inspekcja wizualna”** – działania polegające na wizualnym określeniu stanu technicznego urządzenia lub instalacji, zakończone pisemnym raportem.

- a) Czynności przygotowawcze (otwarcie, zamknięcie włączników, demontaż obudowy, osłon, usunięcie zanieczyszczeń itp.) konieczne do wykonania inspekcji w zakresie Wykonawcy.
- b) Raport z inspekcji jest jednym z elementów niezbędnych do określenia zakresu prac remontowych koniecznych do przywrócenia pełnej funkcjonalności urządzeń i instalacji.
- c) Zatwierdzony przez przedstawiciela Zamawiającego raport będzie podstawą do zlecenia prac dodatkowych, niezawartych w zakresie ryczałtowym, rozliczanych powykonawczo.
- d) Termin i zakres inspekcji wizualnej winien być uzgodniony z przedstawicielem Zamawiającego przed jej rozpoczęciem.

**„Zakładowe Normatywy Pracochłonności Zamawiającego (ZNP)”** – stosowane do wzajemnych rozliczeń normy pracochłonności prac opracowane i przyjęte do stosowania przez Zamawiającego.

**„Wada”** – Wada w rozumieniu Kodeksu Cywilnego

**„Przedstawiciel Zamawiającego”** – pracownik Enea Elektrownia Połaniec S.A., określony zgodnie z tabelą zawartą w pkt(...)

„Przedstawiciel Wykonawcy” – osoba lub osoby upoważnione przez Wykonawcę, pozostająca w ciągłej gotowości do organizowania na rzecz Zamawiającego prac objętych zakresem umowy.

Rbg – roboczogodzina normatywna rozliczana na podstawie ZNP.

## 2. PRZEDMIOT ZAMÓWIENIA

„K7: Pakiet B: remont zaworów bezpieczeństwa oraz armatury wysokociśnieniowej”

### 2.1. Zakres podstawowy dla prac rozliczanych ryczałtowo:

2.1.1. Remont zaworów bezpieczeństwa wraz z szafami sterującymi dla bloku 7.

2.1.2. Remont stacji RS1 i RS2.

2.1.3. Wymiana zaworów na instalacjach kotłowych BL 7.

### 2.2. Zakres dla prac rozliczanych powykonawczo:

2.2.1. Remont zaworów bezpieczeństwa wraz z szafami sterującymi na bloku 7. (planowany zakres ilości roboczogodzin – 2000)

Wyszczególnienie prac powykonawczych ujęte w Załączniku nr 1 do Części II SWZ, Zakładowych Normatywach Pracochłonności - Rozdział I Urządzenia Kotłowni, Dział XVIII „Armatura kotłowa – prace warsztatowe”, podrozdział IV, V, VI oraz Zakładowych Normatywach Pracochłonności - Rozdział VII Kontrola Jakości.

2.2.2. Remont stacji RS1 i RS2 na bloku 7. (planowany zakres ilości roboczogodzin – 300)

Wyszczególnienie prac powykonawczych ujęte w Załączniku nr 1 do Części II SWZ, Zakładowych Normatywach Pracochłonności - Rozdział I Urządzenia Kotłowni, Dział XVIII „Armatura kotłowa prace warsztatowe”, podrozdział I, II, III, VII, VIII, IX, X, XI, XII, XIII, XIV, XVII, XVIII oraz Zakładowych Normatywach Pracochłonności - Rozdział VII Kontrola Jakości.

2.2.3. Wymiana zaworów na instalacjach kotłowych na bloku 7 (planowany zakres ilości roboczogodzin – 1500)

Wyszczególnienie prac powykonawczych ujęte w Załączniku nr 1 do Części II SWZ, Zakładowych Normatywach Pracochłonności - Rozdział I Urządzenia Kotłowni, Dział XVIII „Armatura kotłowa - prace warsztatowe”, podrozdział XIV oraz Zakładowych Normatywach Pracochłonności - Rozdział VII Kontrola Jakości.

## 3. OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

Przedmiotem zamówienia jest wykonanie remontu urządzeń i instalacji bloków energetycznych nr 7 w 2024r. w zakresie wyspecyfikowanym w Załączniku nr 1 do Części II SWZ - zakres rzeczowy i techniczny – „Remont BI 7 – zawory bezpieczeństwa, armatura wysokociśnieniowa” w Enea Elektrownia Połaniec S.A.

## 4. INFORMACJE OGÓLNE

### 4.1. Elektrownia Połaniec

Elektrownia ta zlokalizowana jest na terenie województwa świętokrzyskiego nad rzeką Wisłą w okolicy miasta Połaniec. Bloki energetyczne uruchamiano sukcesywnie w latach 1979- 1983 roku Obecnie elektrownia posiada 7 bloków energetycznych wyposażonych w kotły energetyczne EP-650-137. Dwa z bloków o mocy 225 MW każdy (blok pierwszy i piąty) natomiast pozostałe zostały poddane modernizacji i obecnie mają moc 242 MW. Blok nr 9 o mocy 225 MW wyposażony kocioł fluidalny CFB opalany w 100 % biomasa.



#### 5.1. Planowane terminy postoju remontu bloku

Lp.	Nazwa zadania	Czas trwania	Rozpoczęcie	Zakończenie
1	Remont bloku nr 7	50 dni	18.12.2024	05.02.2025

5.2. Terminy realizacji zadania mogą ulec zmianie w przypadku zmiany Harmonogramu Postojów Bloków, w zależności od aktualnej sytuacji ruchowej lub powstania po stronie Zamawiającego sytuacji, których nie był w stanie przewidzieć w dniu zawarcia Umowy. O zmianie terminu Zamawiający poinformuje Wykonawcę z 7 dniowym wyprzedzeniem. Dokładny termin przystąpienia do prac, zostanie przekazany Wykonawcy przez upoważnionego w Umowie przedstawiciela Zamawiającego.

### 6. WYNAGRODZENIE

- 6.1. Wynagrodzenie ryczałtowe obejmuje wszystkie koszty wykonania Usług określonych w pkt 2 (z wyłączeniem zakresów opisanych w Załączniku nr 1 do Części II SWZ jako ROZLICZENIE POWYKONAWCZE) w szczególności: wynagrodzenia pracowników wraz z narzutami, koszty Materiałów Pomocniczych, Materiałów Podstawowych i Części Zamiennych, koszty pracy sprzętu podstawowego takiego jak: elektronarzędzia, spawarki, narzędzia warsztatowe, podręczny sprzęt gaśniczy, transport technologiczny: wózki widłowe, akumulatorowe, ciągniki z przyczepami, środki transportu pomocniczego, koszty obsługi sprzętu stanowiącego własność Zamawiającego, koszty ogólne i zysk, z wyłączeniem materiałów, które dostarcza Zamawiający.
- 6.2. Podstawą rozliczeń Usług określonych w Załączniku nr 1 do Części II SWZ jako POWYKONAWCZE będzie wynagrodzenie, którego podstawą będzie kosztorys powykonawczy sporządzony w oparciu o:
  - 6.2.1. Zakładowe Normatywy Pracochłonności (dalej „ZNP”) Zamawiającego,
  - 6.2.2. jednorazowe kalkulacje indywidualne dla robót nie objętych normami wymienionymi wyżej, sporządzone przez Wykonawcę przed przystąpieniem do wykonania Usług i zatwierdzone przez Zamawiającego,
- 6.3. Zakładowe Normatywy Pracochłonności Zamawiającego stanowią Załącznik nr 4 do Części II SWZ.
- 6.4. Stawki za roboczogodziny przyjmowane do rozliczeń obejmują wszystkie koszty wykonania Usług określonych w pkt 2.2, poza wymienionymi w pkt 6.5, w tym: wynagrodzenia pracowników wraz z narzutami, koszty Materiałów Pomocniczych, Materiałów Podstawowych i Części Zamiennych, pracę sprzętu podstawowego (elektronarzędzia, urządzenia spawalnicze, wciągarki niestacjonarne, transport technologiczny (wózki widłowe, akumulatorowe i ciągniki z przyczepami, inny sprzęt podstawowy), koszty obsługi sprzętu stanowiącego własność Zamawiającego, wszystkie pozostałe koszty wynikające z zakresu Usług oraz koszty ogólne i zysk.
- 6.5. Wynagrodzenie ryczałtowe i stawki za roboczogodziny przyjmowane do rozliczeń nie obejmują kosztów Materiałów Pomocniczych, Materiałów Podstawowych i Części Zamiennych oraz kosztów ich zakupu i magazynowania, względem których w niniejszym

SWZ oraz w załączniku nr 1 do niniejszego SWZ wskazano, iż zapewnia je Zamawiający. Ponadto Wynagrodzenie ryczałtowe i stawki za roboczogodziny, przyjmowane do rozliczeń, nie obejmują kosztów pracy sprzętu który zapewnia Zamawiający, kosztów energii elektrycznej, sprężonego powietrza, pary i wody, kosztów rusztowań i izolacji, wykorzystania urządzeń dźwignicowych określonych w normatywach i dostępnych przy urządzeniach.

## 7. ORGANIZACJA REALIZACJI PRAC

### 7.1. **Warunki organizacyjne dla prawidłowego przygotowania się do realizacji Prac:**

#### 7.1.1. W okresie od podpisania umowy przed rozpoczęciem realizacji Prac:

- 7.1.1.1. Dostarczenie Wykazu osób skierowanych do realizacji Prac (Załącznik Z1 dokumentu związanego nr 2 do Instrukcja Organizacji Bezpiecznej Pracy w Enea Elektrownia Połaniec Spółka Akcyjna I/NB/B/20/2013 )
- 7.1.1.2. Ustalenie terminów i odbycia szkoleń wprowadzających o których mowa w [Dokumencie związanym nr 2 do I/NB/B/20/2013](#) przeprowadzanych nieodpłatnie Służby Zamawiającego.
- 7.1.1.3. Określenie wymogów w zakresie potrzeb socjalnych, warsztatowych, biurowych i podpisanie stosownych umów w celu zapewnienia osobom skierowanym do realizacji umowy zaplecza o standardzie odpowiadającym wymaganiom w tym zakresie wskazanym w Rozporządzeniu Ministra Pracy i Polityki Socjalnej z dnia 26 września 1997 roku w sprawie ogólnych przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy (tekst jednolity – Dz. U. z 2003 roku Nr 169, poz. 1650 ze zm.),.
- 7.1.1.4. Przedłożenie na żądanie Zamawiającego instrukcji związanych z wykonywanymi pracami (remontowych) oraz instrukcji bezpieczeństwa dotyczących wykonywanych prac.
- 7.1.1.5. Zapoznanie się z topografią, organizacją Prac u Zamawiającego, szczegółowymi wymaganiami w zakresie bezpiecznego prowadzenia Prac i pozostałymi zasadami obowiązującymi na terenie Zamawiającego.
- 7.1.1.6. Uzyskanie dla osób przez siebie zatrudnionych upoważnienia Zamawiającego do wykonywania określonego rodzaju prac oraz pełnienia funkcji w procesie organizacji pracy na terenie i na rzecz Zamawiającego.
- 7.1.1.7. Opracowanie przez Wykonawcę i przedłożenie Przedstawicielowi Zamawiającego Instrukcji Organizacji Robót dla zakresu prac .
- 7.1.1.8. Sporządzenie wykazu sprzętu i narzędzi niezbędnych do realizacji Prac oraz dostarczenie Przedstawicielowi Zamawiającego.
- 7.1.1.9. Sporządzenie wykazu substancji niebezpiecznych niezbędnych do realizacji Umowy zgodnie z Załącznikiem Nr (...) do Części II SWZ. - Wykaz substancji niebezpiecznych
- 7.1.1.10. Dokumenty wymienione w pkt. (...) należy przedłożyć Zamawiającemu na 2 tygodnie przed planowanym terminem odstawienia bloków i instalacji do remontu.
- 7.1.1.11. Zorganizowanie sposobu przechowywania butli z gazami technicznymi oraz innych materiałów niebezpiecznych w sposób i na zasadach wskazanych przez Zamawiającego.

- 7.1.1.12. Uzyskania od Zamawiającego warunków zabudowy kontenera / kontenerów i zgody na ich użytkowanie, jeżeli będzie to wymagane.
- 7.1.1.13. Uzyskanie upoważnienia do wystawiania kart zapotrzebowania na substancje niebezpieczne..
- 7.1.1.14. Sporządzenie wykazu osób do kontaktów z Przedstawicielem Zamawiającego z podziałem na zakres obowiązków.
- 7.1.1.15. Przedłożenie Zamawiającemu opracowanych przez Wykonawcę szczegółowych instrukcji bezpiecznego wykonania Prac w zakresie prac określonych w umowie dla urządzeń w Elektrowni.
- 7.1.1.16. Uzyskanie przepustek osobowych dla pracowników Wykonawcy, uprawniających do wstępu na teren Zamawiającego zgodnie z Instrukcją Postępowania dla Ruchu Osobowego i Pojazdów.
- 7.1.1.17. Uzyskanie przepustek na pojazdy niezbędne do realizacji Umowy zgodnie z Instrukcją Postępowania dla Ruchu Osobowego i Pojazdów.
- 7.1.1.18. Uzyskania zgody na fotografowanie lub filmowanie na teren Zamawiającego, jeżeli dla realizacji zakresu umowy będzie to wymagane
- 7.1.1.19. Zorganizowanie stanowisk pracy z dostępem do sieci Internet (konieczne do bieżącej komunikacji – poczta elektroniczna).

## **7.2. Warunki organizacyjne dla prawidłowej realizacji Prac:**

- 7.2.1. Organizacja i wykonywanie prac na terenie Elektrowni odbywa się zgodnie z Instrukcją Organizacji Bezpiecznej Pracy (IOBP) w Enea Elektrownia Połaniec Spółka Akcyjna (I/NB/B/20/2013), Instrukcją ochrony przeciwpożarowej w Enea Elektrownia Połaniec Spółka Akcyjna I/NB/B/2/2015 oraz pozostałymi ogólnie obowiązującymi przepisami określonymi w pkt. 11 części II SWZ.
- 7.2.2. Wydawanie poleceń pisemnych wykonania pracy/ zleceń wykonania pracy / zezwoleń na wykonywanie prac pożarowo niebezpiecznych, koordynacja prac i dopuszczanie do prac po stronie Zamawiającego.
- 7.2.3. Warunkiem dopuszczenia do wykonania Prac jest uzyskanie dla osób skierowanych przez Wykonawcę do realizacji prac, upoważnień do ich wykonywania na terenie i na rzecz Elektrowni, oraz opracowanie i przedłożenie przez Wykonawcę szczegółowych instrukcji bezpiecznego wykonania Prac.
- 7.2.4. Wykonawca jest zobowiązany do zaopatrzenia zespołów osób wykonujących prace w sprawnie działający system łączności umożliwiający bezpośredni kontakt ze służbami Zamawiającego (telefon komórkowy, radiotelefon).
- 7.2.5. Prace będą wykonywane przez (...) dni w tygodniu na I i II zmianie?? ( z wyjątkiem prac związanych z badaniami które będą realizowane na zmianie (...))
- 7.2.6. Wymagane terminy realizacji Prac będą ustalane pomiędzy Przedstawicielem Zamawiającego i Wykonawcy.
- 7.2.7. Bezpośrednim dysponentem Pracowników Wykonawcy będzie Przedstawiciel Wykonawcy.
- 7.2.8. Wykonawca zabezpiecza Pracownika pełniącego funkcję Przedstawiciela cały okres realizacji prac



7.2.9. Do zakresu obowiązków Przedstawiciela Wykonawcy należy w szczególności:

- uzgodnienie z Przedstawicielem Zamawiającego terminu i harmonogramu realizacji Prac
- powiadomienie pracowników koniecznych do wykonania Prac z wyprzedzeniem czasowym, umożliwiającym rozpoczęcie Prac zgodnie z przyjętym harmonogramem

7.2.10. Dokumentacja wymagana przez Zamawiającego:

L.p.	Dokumentacja:	Wymagana [x]	Dokument źródłowy:
<b>A</b>	<b>PRZED ROZPOCZĘCIEM PRAC:</b>		
1.	Kwestionariusz Bezpieczeństwa i Higieny Pracy dla Wykonawców – Z_5 (Załącznik do zgłoszenia Z_1 dokumentu związanego nr 2 do IOBP)	X	Instrukcja Organizacji Bezpiecznej Pracy w Enea Elektrownia Połaniec S.A nr I/NB/B/20/2013
2.	Wykaz osób skierowanych do przeprowadzenia wizji lokalnej na terenie i na rzecz Enea Elektrownia Połaniec Spółka Akcyjna ( Załącznik Z_2 dokumentu związanego nr 2 do IOBP)	X	Instrukcja Organizacji Bezpiecznej Pracy w Enea Elektrownia Połaniec S.A nr I/NB/B/20/2013
3.	Wykazy osób skierowanych do wykonywania prac na terenie i na rzecz Enea Elektrownia Połaniec S.A. ( Załącznik Z1 Dokumentu związanego nr 2 do IOBP)	X	Instrukcja Organizacji Bezpiecznej Pracy w Enea Elektrownia Połaniec S.A nr I/NB/B/20/2013
4.	Harmonogram realizacji prac ( uzgodniony i zatwierdzony ) oraz zaopiniowany przez służby BHP Wykonawcy	X	
5.	Uzgodnionej z Zamawiającym Instrukcja Organizacji Robót	X	Instrukcja Organizacji Bezpiecznej Pracy w Enea Elektrownia Połaniec S.A nr I/NB/B/20/2013 Dokument związany nr 2 do IOBP
6.	Opracowanej przez Wykonawcę Instrukcji Organizacji Robót (IOR) do uzgodnienia z Zamawiającym.	X	Instrukcja organizacji bezpiecznej pracy w Enea Elektrownia Połaniec S.A nr I/DB/B/20/2013
7.	Aktualnych instrukcji bezpiecznego wykonywania prac, technologii ich wykonywania oraz instrukcji obsługi maszyn i innych urządzeń technicznych użytych do realizacji prac	X	Instrukcja Organizacji Bezpiecznej Pracy w Enea Elektrownia Połaniec S.A nr I/NB/B/20/2013 Dokument związany nr 2 do IOBP

8.	Wykazy maszyn, urządzeń, sprzętu lub narzędzi wykorzystywanych przez Wykonawcę do realizacji prac wraz z dokumentami potwierdzającymi ich dopuszczenie do użytkowania / eksploatacji	X	Instrukcja Organizacji Bezpiecznej Pracy w Enea Elektrownia Połaniec S.A nr I/NB/B/20/2013 (Dokument związany nr 2 do IOBP)
9.	Wniosek o wydanie warunków zabudowy kontenera / kontenerów I zgody na ich użytkowanie( Załącznik Z4 Dokumentu związanego nr 2 do IOBP)	X	Instrukcja Organizacji Bezpiecznej Pracy w Enea Elektrownia Połaniec S.A nr I/NB/B/20/2013
10.	Wniosek o wydanie zgody na fotografowanie / filmowanie	X	Instrukcja zwiedzania oraz fotografowania i filmowania obiektów Enea Elektrownia Połaniec Spółka Akcyjna” – I/NN/B/1/2018.
11.	Wniosek o wydanie przepustek tymczasowych dla Pracowników	x	Instrukcja przepustkowa dla ruchu osobowego i pojazdów nr I/DK/B/35/2008
12.	Wniosek o wydanie przepustek tymczasowych dla pojazdów	x	Instrukcja przepustkowa dla ruchu osobowego i pojazdów nr I/DK/B/35/2008
13.	Wykaz osób uprawnionych do sporządzania kart zapotrzebowania i kontroli substancji niebezpiecznej (Załącznik Z-2)	x	Instrukcja przepustkowa dla ruchu materiałowego I/NS/B/69/2008
14.	Plan Kontroli i Badań ( uzgodniony przez strony i zatwierdzony )	x	
15.	Uzgodniona z UDT Technologia naprawy ( dla urządzeń wymagających dozoru z UDT )	X	
16.	Zakres prac	x	
17.	Przewidywany - Plan odpadów przewidzianych do wytworzenia w związku z realizowaną umową	x	Instrukcja postępowania z odpadami wytworzonymi w

	rynkową, zawierający prognozę: rodzaju odpadów, ilości oraz planowanych sposobach ich zagospodarowania (Załącznik Z-2)		Elektrowni Połaniec nr I/TQ/P/41/2014
<b>B</b>	<b>W TRAKCIE REALIZACJI PRAC:</b>		
1.	Raport z inspekcji wizualnej	x	
2.	Uzgodniona z UDT Technologia naprawy ( dla urządzeń wymagających dozoru z UDT )	x	
3.	Tygodniowy raport realizacji prac wraz z aspektami BHP	x	
4.	Niezwłocznie informacji o każdym zdarzeniu wypadkowym lub nagłym zachorowaniu związanym z pracą na terenie i na rzecz Elektrowni Połaniec, zgodnie z Instrukcją postępowania w razie wypadków i nagłych zachorowań oraz zasad postępowania powypadkowego (I/NB/B/15/2007);		Instrukcja Organizacji Bezpiecznej Pracy w Enea Elektrownia Połaniec S.A nr I/NB/B/20/2013 (Dokument związany nr 2 do IOBP)
5.	Niezwłocznie informacji o każdym zauważonym zagrożeniu pożarowym lub innym miejscowym zagrożeniu.		Instrukcja Ochrony Przeciwpożarowej w Enea Elektrownia Połaniec Spółka Akcyjna I/NB/B/2/2015
6.	Tygodniowy Raport Bezpieczeństwa z kontroli stref/miejsc pracy oraz przestrzegania przepisów i zasad bezpieczeństwa przez osoby przez niego zatrudnione, wykonujące prace w tych strefach/miejscach. ( Załącznik Z5 dokumentu związanego nr 2 do IOBP)	X	Instrukcja Organizacji Bezpiecznej Pracy w Enea Elektrownia Połaniec S.A nr I/NB/B/20/2013
7.	W terminie do 8 - go dnia po zakończeniu miesiąca oraz zawsze po zakończeniu prowadzenia prac, jeżeli trwały krócej niż miesiąc – liczby osób Wykonawcy i jego podwykonawców, które faktycznie realizowały prace na terenie i na rzecz Elektrowni Połaniec oraz liczbę godzin przepracowanych	X	Instrukcja Organizacji Bezpiecznej Pracy w Enea Elektrownia Połaniec S.A nr I/NB/B/20/2013 (Dokument związany nr 2 do IOBP)

	przez te osoby w okresie wymaganym raportowaniem;		
8.	Dokumentacja fotograficzna z pomiarów	x	
9.	Plan pomiarów i badań radiologicznych	X	
10.	Dokumentacja fotograficzna ( stan zastany )	x	
11.	Uzgodnienia zmiany zakresu prac ( uzgodniony przez strony i zatwierdzony)	x	
12.	Zmiany harmonogramu realizacji prac ( uzgodniony przez strony i zatwierdzony) i zaopiniowany przez służby BHP wykonawcy	x	
13.	Protokoły odbiorów częściowych ( uzgodniony przez strony i zatwierdzony )	x	
<b>C</b>	<b>PO ZAKOŃCZENIU PRAC:</b>		
1.	Zestawienie materiałów podstawowych użytych do prac, z podaniem gatunku materiałów, numeru wytopu, zastosowania oraz numeru atestu/ów	x	
2.	Zestawienie materiałów dodatkowych do spawania z podaniem gatunku, średnicy oraz numeru atestu/ów	x	
3.	Lista spawaczy uczestniczących w zadaniu	x	
4.	Lista WPS-ów (Welding Procedure Specification )zastosowanych w zadaniu	x	
5.	Lista sprzętu spawalniczego zastosowanego w realizacji prac	x	
6.	Protokoły z badań nieniszczących /NDT/	X	

7.	Protokoły z pomiarów luzów itp.	X	
8.	Przewodnik warsztatowy wykonanych prac	X	
9.	Lista sprzętu i urządzeń używanych w realizacji zadania wraz z niezbędnymi badaniami i poświadczeniami jakości	X	
10.	Poświadczenia / Oświadczenia /Deklaracje zgodności / Certyfikaty dotyczące materiałów, urządzeń oraz części zastosowanych w realizacji zadania	x	
11.	Szkice, rysunki – dokumentacja pomontażowa z naniesionymi zmianami	X	
12.	Dokumentacja z przeprowadzonej oceny spełnienia minimalnych wymagań dotyczących bezpieczeństwa i higieny pracy w zakresie użytkowania maszyny	X	Instrukcja przeprowadzania oceny minimalnych wymagań dotyczących bezpieczeństwa i higieny pracy w zakresie użytkowania maszyny nr I/MR/P/9/2012
13.	Zgłoszenie gotowości urządzeń do odbioru	X	
14.	Raport końcowy z wykonanych prac zawierający uwagi / zalecenia dotyczące wykonanego urządzenia*/obiektu*, w tym układów i urządzeń współdziałających oraz dokumentację zdjęciową	x	
15.	Protokoły odbioru częściowego/ inspektorskiego ( uzgodniony przez strony i zatwierdzony)	x	Instrukcja odbiorowa/OWZU
16.	Protokoły odbioru technicznego (uzgodniony przez strony i zatwierdzony)	x	Instrukcja odbiorowa/OWZU
17.	Protokół odbioru końcowego ( uzgodniony przez strony i zatwierdzony)	x	Instrukcja odbiorowa/OWZU
18.	Protokoły odbioru do uruchomienia i po ruchu próbnym	x	

8. Do obowiązków Zamawiającego należy:

- 8.1. Wyznaczenie Przedstawicieli Zamawiającego upoważnionych do dokonywania uzgodnień z Wykonawcą w okresie realizacji Prac.
- 8.2. Przeprowadzanie nieodpłatnie szkoleń wprowadzających, o których mowa w Dokumentacie związanym nr 2 do I/DB/B/20/2013 dla osób zgłoszonych przez Wykonawcę do realizacji prac.
- 8.3. Zapewnienie realizacji przedmiotu Umowy, zgodnie z Instrukcją Organizacji Bezpiecznej Pracy Zamawiającego,
- 8.4. Udostępnienie Wykonawcy obowiązujących wewnętrznych aktów normatywnych w zakresie niezbędnym do należytego wykonania Umowy oraz informowania Wykonawcy o wszelkich zmianach w w/w aktach normatywnych zgodnie z procedurą opisaną w pkt (...) Umowy,
- 8.5. Umożliwienie Wykonawcy uczestniczenia w spotkaniach operacyjnych (narady produkcyjne) i roboczych organizowanych codziennie lub okresowo w celu omówienia bieżących oraz planowanych spraw ruchowo-remontowych,
- 8.6. Zapewnienie Wykonawcy nieodpłatnego dostępu do energii elektrycznej, sprężonego powietrza oraz innych mediów dostępnych w obiektach i przy Urządzeniach, dla celów wykonania Prac, z wyłączeniem zaplecza socjalnego i warsztatowego.
- 8.7. Zamawiający udostępni Wykonawcy odpłatnie (odrębna umowa najmu) powierzchnię max. do (...) na pomieszczenia socjalno-bytowe (szatnie, sanitariat, pomieszczenie socjalne, biuro) i na potrzeby organizacji zaplecza (.....).
  - 8.7.1. Zamawiający zapewnia w powierzchniach opisanych powyżej dostęp do mediów typu c.o., prąd, woda pitna, ścieki za odpłatnością ustaloną w odrębnej umowie. Zamawiający nie gwarantuje, że płatności z tego tytułu nie ulegną zmianie w trakcie realizacji Usług.
  - 8.7.2. Do kwoty czynszu zostanie doliczona opłata za wodę pitną i ścieki wg cen obowiązujących na terenie Miasta i Gminy Połaniec, ustalonych na podstawie podjętej i ogłoszonej w tym przedmiocie Uchwały Rady Miejskiej Miasta i Gminy Połaniec, w okresie obowiązywania umowy.
  - 8.7.3. Każda następna zmiana wysokości stawek za dostarczanie wody i odprowadzanie ścieków wprowadzana będzie bez zmiany umowy, na podstawie podjętej i ogłoszonej w tym przedmiocie Uchwały Rady Miejskiej Miasta i Gminy Połaniec, w okresie obowiązywania umowy.
- 8.8. Bieżąca współpraca z Wykonawcą.
- 8.9. Udostępnianie posiadanej dokumentacji technicznej, niezbędnej dla potrzeb realizacji Przedmiotu Zamówienia. W/w dokumentacja i oprogramowanie stanowią własność Zamawiającego i podlegają zwrotowi na każde jego żądanie.
- 8.10. Przygotowanie urządzeń w zakresie niezbędnym do bezpiecznego wykonywania Prac.
- 8.11. Uzgadnianie proponowanych rozwiązań technicznych.
- 8.12. Zamawiający zapewnia obsługę suwnic (...?) ton na hali turbin (maszynownia).

- 8.13. Zamawiający umożliwia obsługę urządzeń dźwigowych przez Wykonawcę po przedstawieniu właściwych uprawnień i uzyskaniu zezwolenia Zamawiającego..
  - 8.14. Zamawiający zapewnia:
    - 8.14.1. obsługę urządzeń elektroenergetycznych siedem dni w tygodniu na I, II i III zmianie.
    - 8.14.2. obsługę sterowań, zabezpieczeń oraz aparatury kontrolno-pomiarowej i automatyki (AKPIA) urządzeń obiektowych siedem dni w tygodniu na I, II i III zmianie.
    - 8.14.3. demontaż i ponowny montaż urządzeń automatyki sterowań i zabezpieczeń konieczny do prac mechanicznych.
    - 8.14.4. wykonanie prób, blokad i zabezpieczeń przed uruchomieniem urządzeń ciepłno-mechanicznych po ich remoncie.
  - 8.15. W przypadku zaistnienia awarii pozostającej w związku przyczynowym z wykonywaniem prac eksploatacyjnych stanowiących przedmiot umowy, przyczyny ustali wspólna komisja złożona z upoważnionych pracowników Zamawiającego i Wykonawcy. Protokół z ustaleniami komisji będzie podstawą do dochodzenia ewentualnych odszkodowań na poczet zaistniałych szkód i strat.
  - 8.16. Protokoły z wykonania przedmiotu Umowy będą zatwierdzane przez upoważnionego Przedstawiciela Zamawiającego.
  - 8.17. W przypadkach konieczności wykonania dodatkowych Prac ponad zlecone, Wykonawca niezwłocznie poinformuje Zamawiającego o potrzebie ich wykonania. Zamawiający podejmie niezwłocznie decyzję o ewentualnym rozszerzeniu zakresu zlecenia Prac.
  - 8.18. Zamawiający zapewni Wykonawcy na swój koszt:
    - 8.18.1. stacjonarne urządzenia dźwignicowe, pod warunkiem posiadania przez pracowników Wykonawcy uprawnień UDT do obsługi tych urządzeń,
    - 8.18.2. miejsca podłączenia energii elektrycznej dla urządzeń spawalniczych, elektronarzędzi oraz kontenerów socjalnych i warsztatowych,
    - 8.18.3. miejsca poboru sprężonego powietrza i wody.
    - 8.18.4. Wciągarki 5 tonowe zamontowane w lukach montażowych na kotłowni – tył kotła, strona lewa i prawa.
    - 8.18.5. Dźwig towarowo-osobowy – do 1600 kg z obsługą na I zmianie roboczej i II zmianie roboczej. Dostępność dźwigu na III zmianie roboczej oraz w dni ustawowo wolne od pracy, pod warunkiem obsługi pracownika Wykonawcy posiadającego odpowiednie uprawnienia.
    - 8.18.6. Dźwig osobowy – do 800 kg. Dostępność 24 godz./dobę, zlokalizowany na kotłowni bloku nr 1.
    - 8.18.7. Demontaż i montaż napędów zawieradeł.
9. Do obowiązków Wykonawcy należy w szczególności:
- 9.1. Skierowanie do wykonywania prac na terenie i na rzecz Enea Elektrownia Połaniec S.A. pracowników posiadających umiejętności zawodowe w zakresie wykonywanej pracy i wymagane kwalifikacje zawodowe, spełniające wymagania przepisów dotyczących



eksploatacji urządzeń instalacji i sieci energetycznych oraz innych urządzeń i sprzętu, określonych w obowiązujących przepisach.

- 9.2. Przeszkolenia osób skierowanych do realizacji prac w zakresie bhp, ppoż., ochrony środowiska i wewnętrznych przepisów obowiązujących u Zamawiającego (przy współdziałaniu służb Zamawiającego),
- 9.3. Przedłożenie Zamawiającemu na bieżąco aktualizowanego imiennego wykazu osób, którymi będzie się posługiwał przy wykonywaniu Umowy, w tym osób zatrudnionych u podwykonawców, wraz z wykazem wymaganych kwalifikacji zawodowych lub uprawnień.
- 9.4. Opracowanie instrukcji bezpiecznego wykonania robót, dostosowanej do instrukcji organizacji bezpiecznej pracy obowiązującej u Zamawiającego, opracowania i posiadania instrukcji w zakresie remontów urządzeń w Elektrowni wymaganych do realizacji usług na terenie oraz obiektach Zamawiającego w zakresie objętym Umową.
- 9.5. Wykonywanie przedmiotu umowy zgodnie z obowiązującą, dokumentacją techniczną, przepisami i normami bhp, ochrony ppoż oraz ochrony środowiska,
- 9.6. Segregacja, transport i zagospodarowanie na swój koszt wytwarzanych odpadów zgodnie z przepisami ustawy o odpadach oraz wymaganiami Zamawiającego, Dostarczenie własnych pojemników na odpady, oznakowanych nazwą Wykonawcy oraz kodem odpadu dla którego są przeznaczone.
- 9.7. Używanie do wykonania prac materiałów nie zawierających włókien ceramicznych ogniotrwałych RCF,
- 9.8. Ustanowienie nadzoru posiadającego stosowne uprawnienia do prowadzenia i organizacji prac w rozumieniu obowiązującej u zamawiającego Instrukcji Organizacji Bezpiecznej Pracy
- 9.9. Informowanie o wypadkach przy pracy i zdarzeniach potencjalnie wypadkowych oraz pisemnego informowania Zamawiającego o wnoszonych zagrożeniach na teren Zamawiającego.
- 9.10. Poddawanie się na wniosek Zamawiającego audytom sprawdzającym stan bhp, ochrony środowiska oraz w innym zakresie wymaganym przez Zamawiającego.
- 9.11. Wykonania Przedmiotu Umowy zgodnie z postanowieniami Umowy, Polskimi Normami, warunkami technicznego wykonania i odbioru prac, pisemnymi wskazaniem Zamawiającego oraz najnowszej wiedzy technicznej, przy zastosowaniu ogólnie obowiązujących przepisów, zwłaszcza przepisów BHP, ochrony środowiska i przeciwpożarowych, Instrukcją Organizacji Bezpiecznej Pracy oraz instrukcją Ochrony Przeciwożarowej obowiązujących w Enea Elektrownia Połaniec Spółka Akcyjna.
- 9.12. Stosowania wyłącznie wyrobów i materiałów dopuszczonych do obrotu przepisami prawa.
- 9.13. Wykonywania poleceń Zamawiającego, w szczególności dotyczących bezpieczeństwa pracy, ochrony przeciwpożarowej oraz rygorów dotyczących warunków wykonania i odbioru prac.
- 9.14. Zapewnienia, że pracownicy skierowani do realizacji prac zostaną wyposażeni w sprawny, odpowiednio dobrany sprzęt ochrony osobistej, przeszkoleni w zakresie pierwszej pomocy, obowiązujących przepisów BHP, ochrony środowiska i przeciwpożarowych w tym przepisów i zasad BHP oraz przeciwpożarowych obowiązujących u Zamawiającego.
- 9.15. Zapewnienia, że osoby zatrudnione przez Wykonawcę oraz podwykonawców oraz współpracujące z Wykonawcą przy realizacji Przedmiotu Umowy mogą rozpocząć realizację



Przedmiotu Umowy dopiero po odbyciu instruktażu stanowiskowego przeprowadzonego przez uprawnionego przedstawiciela Wykonawcy.

- 9.16. Przestrzegania przepisów prawa pracy w tym przepisów i zasad BHP w stosunku do pracowników zatrudnionych przez niego w celu realizacji przedmiotu zamówienia, w tym w szczególności przepisów regulujących formę zatrudnienia, dopuszczalny czas pracy oraz zapewnienia pracownikom właściwie dobranych, sprawnych środków ochrony indywidualnej, odzieży i obuwia roboczego, a także środków ochrony zbiorowej.
- 9.17. Zapewnienia sprawnych narzędzi pracy, sprzętu ochronnego i zabezpieczającego oraz ich kontrole i badania jeżeli wynika to z obowiązujących przepisów prawa lub postanowień Norm.
- 9.18. Składowania gazów technicznych oraz innych materiałów niebezpiecznych w sposób zgodny z wymaganiami przepisów w tym zakresie oraz w miejscu i na zasadach wskazanym przez Zamawiającego.
- 9.19. Zapewnienia przez cały okres realizacji prac obecności na terenie Elektrowni zgodnie z wymaganiami określonymi w Dokumencie związanym Nr 2 do Instrukcji Organizacji Bezpiecznej Pracy w Enea Elektrownia Połaniec Spółka Akcyjna (I/NB/B/20/2013) osoby wykonującej zadania służby BHP u Wykonawcy, posiadającej co najmniej dwuletnie doświadczenie wykonywaniu zadań służby BHP. Dotyczy również Podwykonawców.
- 9.20. Raportować w terminach ustalonych przez Zamawiającego o ilości roboczogodzin oraz stanu BHP.
- 9.21. Opracowanie przez Wykonawcę szczegółowych instrukcji bezpiecznego wykonania prac. Instrukcje należy przedłożyć Zamawiającemu przed przystąpieniem do prac w terminach obowiązujących u Zwalającego
- 9.22. Osoby skierowane do realizacji prac objętych zakresem SWZ powinny posiadać aktualne świadectwa kwalifikacyjne, uprawnienia zawodowe określone w Załączniku nr (...) . do Części II SWZ.
- 9.23. Wykonawca jest zobowiązany do zapewnienia zaplecza warsztatowego nieodzownego do wykonania przedmiotu zamówienia, spełniającego określone wymagania bezpieczeństwa w tym zakresie .
- 9.24. Zapewnienia zaplecza socjalnego dla pracowników (szatnie, łazienki, media do celów socjalno-bytowych, itp.) na terenie Zamawiającego zgodnie z obowiązującymi przepisami w tym zakresie.
- 9.25. Informowania o zdarzeniach wypadkowych, potencjalnie wypadkowych oraz o wnoszonych ryzykach w związku z wykonywaną pracą.
- 9.26. Zapewnienia osobom przez siebie zatrudnionym sprawnie funkcjonujący system łączności oraz pierwszej pomocy w razie wypadku lub nagłego zachorowania oraz środki do udzielania pierwszej pomocy, zgodnie z obowiązującymi przepisami w tym zakresie
- 9.27. Zapewnić systematyczne przeprowadzanie i dokumentowanie kontroli stref/miejsc pracy, pod kątem spełnienia wymagań bezpieczeństwa prowadzonych prac oraz przestrzegania przepisów i zasad bezpieczeństwa przez osoby przez niego zatrudnione, wykonujące prace w tych strefach/miejscach.
- 9.28. Wykonawca ponosi wszelką odpowiedzialność za bezpieczeństwo ludzi wykonujących prace.

- 9.29. Zorganizowania na własny koszt zaplecza dla pracowników skierowanych do realizacji umowy o standardzie odpowiadającym wymaganiom wskazanym w Rozporządzeniu Ministra Pracy i Polityki Socjalnej z dnia 26 września 1997 roku w sprawie ogólnych przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy (tekst jednolity – Dz. U. z 2003 roku Nr 169, poz. 1650 ze zm.),
- 9.30. Wyznaczenie Przedstawicieli Wykonawcy upoważnionych do dokonywania uzgodnień z Zamawiającym w okresie realizacji Prac.
- 9.31. Zabezpieczenie niezbędnych narzędzi , sprzętu, środków oraz innego wyposażenia , a także środków transportu nie będące na wyposażeniu instalacji oraz w dyspozycji Zamawiającego, konieczne do wykonania Prac, w tym specjalistyczny sprzęt, narzędzia, środki oraz inne wyposażenie oraz Pracowników z wymaganymi uprawnieniami do ich eksploatacji;
- 9.32. Uczestniczenie w spotkaniach organizowanych przez Zmawiającego dotyczących realizacji, koordynacji i współpracy w zakresie realizacji Przedmiotu Zamówienia.
- 9.33. Zapewnienie udziału Przedstawicieli Wykonawcy upoważnionych do dokonywania uzgodnień z Zamawiającym służb BHP Wykonawcy w spotkaniach lub naradach dotyczących BHP organizowanych przez Zmawiającego
- 9.34. Dokonywanie napraw urządzeń objętych dozorem technicznym („Urządzeń Poddzorowych”) lub wykonywanie do nich elementy zgodnie z posiadanymi uprawnieniami oraz w uzgodnieniu z Urzędem Dozoru Technicznego, a także specjalistami Zamawiającego zakresem naprawy i technologią zgodnie z obowiązującym prawem.
- 9.35. Dostarczenie wymaganych Instrukcją Organizacji Bezpiecznej Pracy w Enea Elektrownia Połaniec S.A., wymaganych dokumentów i ich aktualizacji w wymaganych terminach określonych w dokumentach dostępnych na stronie: <https://www.enea.pl/pl/grupaenea/o-grupie/spolki-grupy-enea/polaniec/zamowienia/dokumenty-dla-wykonawcow-i-dostawcow>
- 9.36. Dostarczenie poświadczenia zawarcia umowy z firmą posiadająca uprawnienia na sposób zagospodarowania odpadów wytworzonych u Zamawiającego przez Wykonawcę podczas realizacji Przedmiotu Zamówienia.
- 9.37. Dostarczenie dokumentów z przeprowadzonego zagospodarowania wytworzonych przez Wykonawcę odpadów, zgodnie z wymaganiami obowiązującej instrukcji Zamawiającego i przepisami prawa.
- 9.38. Wykonawca wytwarzający odpady niebezpieczne zobowiązany jest do dostarczenia dokumentów z przeprowadzonego ostatecznego procesu zagospodarowania odpadów zgodnie z zapisami Ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r. z późn zm. ( ostateczny proces odzysku , ostateczny proces unieszkodliwiania)
- 9.39. .Opracowanie i przekazanie Przedstawicielowi Zamawiającego planu przewidzianych do wytworzenia odpadów oraz (...) zestawienia ilości odpadów wytworzonych i sposobach ich zagospodarowania zgodnie z wymaganiami obowiązującej instrukcji Zamawiającego.
- 9.40. Przekazanie Przedstawicielowi Zamawiającego pisemnej informacji o wielkości zużycia substancji niebezpiecznych wwiezionych na teren Elektrowni zgodnie z wymaganiami obowiązującej instrukcji Zamawiającego.

- 9.41. Wykonawca zobowiązany będzie do prowadzenia dokumentacji rozliczeniowej z zakresu gospodarki odpadami i przekazywania jej Zamawiającemu po zakończonych okresach rozliczeniowych w terminach ustalonych z Zamawiającym lub na wniosek Zamawiającego.
- 9.42. Wykonawca ponosi całkowitą odpowiedzialność za szkolenie i udzielanie instruktaży w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy, ochrony środowiska i ppoż. zatrudnionych pracowników swoich podwykonawców zgodnie z obowiązującymi przepisami i instrukcją organizacji bezpiecznej pracy oraz Instrukcją ppoż. Zamawiającego.
- 9.43. Wykonawca zobowiązany będzie do niezwłocznego informowania Zamawiającego o powstaniu sytuacji awaryjnej, która uniemożliwia prawidłowe wykonywanie przedmiotu Umowy.
- 9.44. Jeżeli Wykonawca zostanie powiadomiony, że Prace wykonywane w ramach Umowy odbywają się na Urządzeniach objętych gwarancjami lub rękojmią, to będzie je wykonywał zgodnie z przekazanymi przez Zamawiającego zaleceniami, instrukcjami eksploatacji Urządzeń, zaleceniami producenta lub sprzedawcy oraz treścią gwarancji w taki sposób, aby nie spowodować utraty przez Zamawiającego uprawnień z tytułu gwarancji lub rękojmi dla Urządzeń.
- 9.45. W przypadku wykonywania Prac na Urządzeniach objętych gwarancjami lub rękojmią poprzedniego wykonawcy, Wykonawca będzie zobowiązany uwzględniać informacje i zalecenia dostarczone przez Zamawiającego oraz dochować szczególnej ostrożności przy wykonywaniu Prac tak, aby nie spowodować utraty przez Zamawiającego uprawnień z tytułu gwarancji lub rękojmi dla Urządzeń.
- 9.46. W celu realizacji umowy Wykonawca będzie zobowiązany do podpisania umów dzierżawy pomieszczeń.
- 9.47. Wykonawca zobowiązuje się do informowania o wszelkich potrzebach dokonania zmian i przeróbek (np. czasowe demontaż elementów będących w kolizji, osłon, barier itp.) w w związku z prowadzonymi pracami objętymi zakresem Umowy. Informacja w formie pisemnej powinna zostać dostarczona do upoważnionego Przedstawiciela Zamawiającego. Prace wskazane w zdaniu pierwszym, mogą być wykonane po uzyskaniu pisemnej akceptacji ze strony Zamawiającego.
- 9.48. Niezwłoczne informowanie Przedstawiciela Zamawiającego o powstaniu szkody w środowisku spowodowanej działaniem Wykonawcy.
- 9.49. Żłom metali i kabli stanowi własność Zamawiającego i należy go przekazać w dni robocze od poniedziałku do piątku w godzinach 7:00-14:00 do magazynu Zamawiającego, zlokalizowanego na terenie Enea Elektrownia Połaniec S.A. Dowód przekazania złomu należy dostarczyć Przedstawicielowi Zamawiającego.
- 9.50. Poddawania się na wniosek Zamawiającego audytom prowadzonym przez Zamawiającego lub upoważnione podmioty, sprawdzającym stan BHP, ochrony środowiska oraz w innym zakresie wymaganym przez Zamawiającego.
- 9.51. Wykonawca jest zobowiązany do wyposażenia każdego zespołu realizującego prace w środki łączności telefonicznej komórkowej z Przedstawicielami Zamawiającego.
- 9.52. Wykonawca jest zobowiązany do przedstawienia listy osób kontaktowych z podaniem adresów służbowej poczty elektronicznej pracowników dedykowanych do kontaktów z Przedstawicielami Zamawiającego.

9.53. Personel, który będzie wykonywał prace podczas realizacji prac objętych zakresem SWZ, musi posiadać ważne świadectwa kwalifikacyjne uprawniające do zajmowania się eksploatacją urządzeń, instalacji i sieci zgodnie z tabeli poniżej:

Zawód	Stanowisko/ Grupa	Zakres świadectwa	Świadectwo kwalifikacyjne wydane zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Gospodarki, Pracy i polityki Społecznej z dnia 28.kwietnia 2003r w sprawie szczegółowych zasad posiadania kwalifikacji przez osoby zajmujące się eksploatacją urządzeń i sieci.	Świadectwo kwalifikacyjne wydane zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 1 lipca 2022roku w sprawie szczegółowych zasad posiadania kwalifikacji przez osoby zajmujące się eksploatacją urządzeń, instalacji i sieci. – <b>załącznik 1</b>	Świadectwo kwalifikacyjne wydane zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 1 lipca 2022roku w sprawie szczegółowych zasad posiadania kwalifikacji przez osoby zajmujące się eksploatacją urządzeń, instalacji i sieci. – <b>załącznik 2</b>
Monter	Eksploatacja /G2	Remont, konserwacja, montaż	Pkt 1,2,3,4,6,10(1,2,3,4,6)	–	–
Monter	Eksploatacja /G2	Remont lub naprawa, konserwacja ,montaż demontaż	–	Pkt 3,4,5,8,10,14 ,15,21 (3,4,5,8,10)	–
Monter	Eksploatacja /G2	Remont lub naprawa, konserwacja, montaż , demontaż	–	–	Pkt 1,2,3,4,6,10(1,2,3 ,4,6)
Spawacz	Eksploatacja /G2	Remont, konserwacja, montaż	Pkt 1,2,3,4,6,10(1,2,3,4,6)	–	–
Spawacz	Eksploatacja /G2	Remont lub naprawa, konserwacja ,montaż demontaż	–	Pkt 3,4,5,8,10,14 ,15,21 (3,4,5,8,10)	–

Spawacz	Eksploatacja /G2	Remont lub naprawa, konserwacja, montaż , demontaż	–	–	Pkt 1,2,3,4,6,10(1,2,3,4,6)
Kontroler jakości	Eksploatacja +Dozór/G2	Kontrolno-pomiarowe	Pkt 10 w zakresie (1,2,3,4,6)	–	–
Kontroler jakości	Eksploatacja +Dozór/G2	Kontrolno-pomiarowe	–	Pkt 21 w zakresie (3,4,5,8,10)	–
Kontroler jakości	Eksploatacja +Dozór/G2	Kontrolno-pomiarowe	–	–	Pkt 10 w zakresie (1,2,3,4,6)

9.54. Prace spawalnicze (w tym połączenia tymczasowe) mogą wykonywać tylko spawacze z odpowiednimi, aktualnymi uprawnieniami zgodnymi z normą PN EN ISO 9606 Dla urządzeń lub/i instalacji podlegających pod UDT uprawnienia muszą być wydane i zatwierdzone przez UDT. Dla urządzeń lub/i instalacji nie podlegających pod UDT Zamawiający dopuszcza uprawnienia wydane przez inną jednostkę notyfikowaną.

9.55. W celu zapewnienia wymaganej jakości procesu spawania nadzór spawalniczy musi spełniać wymagania norm PN-EN ISO 3834-2 i PN EN ISO 14731. Osoba sprawująca nadzór nad procesami spawania musi posiadać certyfikat IWE/EWE oraz Świadectwo Sprawdzianu Wiedzy wydane przez Urząd Dozoru Technicznego.

9.56. Personel odpowiedzialny za kontrolę jakości, wykonywanie badań nieniszczących w tym pomiary i badania diagnostyczne musi posiadać odpowiednie certyfikaty wg normy PN-EN ISO 9712 oraz norm pokrewnych dla rodzajów badań nieuwjętych w przytoczonej normie.

9.57. Szczegółowy harmonogram prac musi być zgodny z „Harmonogramem Kluczowych Terminów Realizacji Zadań”.

10. Wykonawca będzie świadczył Usługi zgodnie z ogólnie obowiązującymi wymaganiami prawnymi dotyczącymi przedmiotu i zakresu Usługi.

## 11. MIEJSCE ŚWIADCZENIA USŁUG

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

## 12. RAPORTY I ODBIORY

12.1. Wykonawca będzie składał Zamawiającemu w dniach od poniedziałku do piątku codzienne raporty z realizacji Umowy. Raporty będą składane w formie elektronicznej.

- 12.2. Raporty będą stanowić podstawę do sporządzenia protokołów odbioru Usług zgodnie z OWZU. Wzory raportów będą uzgadniane przez Strony wg potrzeb Zamawiającego.

### 13. WYMAGANIA TECHNICZNE

#### 13.1. Wymagania wobec wykonawcy

- 13.1.1. Dokumenty, że Oferent posiada niezbędne uprawnienia wykonywania napraw na urządzeniach ciśnieniowych poświadczone odpowiednim certyfikatem z UDT.
- 13.1.2. W przyjętej technologii realizacji prac Wykonawca musi uwzględnić wszystkie zagrożenia i ryzyka występujące podczas wykonywania napraw po badaniach diagnostycznych,
- 13.1.3. Zamawiający wymaga od Wykonawcy przedstawienia Planu Kontroli i Badań uwzględniający wszystkie etapy odbiorowe podczas wykonywania napraw oraz dokumentów związanych z technologią spawania oraz obróbki cieplnej.

#### 13.2. Technologia spawania

Proces spawania będzie realizowany w oparciu o zatwierdzone WPQR oraz WPS, kwalifikowane na podstawie norm serii PN-EN ISO 15614 lub/i 15613. Wykonawca realizujący procesy spawalnicze powinien posiadać certyfikat stwierdzający wdrożenie u siebie pełnych wymagań jakości zgodnie z PN-EN ISO 3834-2. Dla napraw urządzeń lub/i instalacji podlegających pod UDT technologia (WPQR, WPS, Obróbka Ciepła) musi być zatwierdzona przez UDT. Dla urządzeń lub/i instalacji nie podlegających pod UDT Zamawiający dopuszcza technologie certyfikowane wydane przez inną jednostkę notyfikowaną. Podwykonawcy powinni posiadać dokumenty w zakresie tych samych wymagań.

#### 13.3. Cięcie i ukosowanie

Przygotowanie złącza spawanego należy wykonać wg. normy PN-EN ISO 9692 oraz zgodnie z zatwierdzoną Instrukcją Technologiczną Spawania (WPS). Na końcówkach rur istniejących instalacji, do których będą spawane nowe elementy, należy wykonać badania PT/MT. Po przygotowaniu złącza nadzór spawalniczy odbiera złącze i zwalnia do spawania.

#### 13.4. Kwalifikacja spawacza

Spawacze, którym powierzono spawanie podczas prefabrykacji lub przy montażu muszą posiadać uprawnienia zgodne z wykonywanymi pracami spawalniczymi. Uprawnienia należy mieć dostępne do okazania Zamawiającemu w postaci skanu lub paszportu spawacza (do uzgodnienia z Zamawiającym). Jeśli w jakimkolwiek czasie w opinii Zamawiającego lub jego przedstawiciela praca któregoś spawacza budzi wątpliwości, to od takiego spawacza będzie wymagane, aby poddał się dodatkowemu testowi kwalifikacyjnemu dla wykazania czy jest on zdolny do wykonywania prac, do których został zaangażowany. Spoiny muszą być znakowane tak, aby umożliwić identyfikację spawacza, który je wykonał.

#### 13.5. Spawanie

- 13.5.1. Podgrzewanie do spawania, temperatura międzyściegowa, chłodzenie elementów po spawaniu



Wykonawca będzie przestrzegał zapisów dotyczących temperatury podgrzewania do spawania, temperatury międzyścigowej, określonych w WPS. W przypadku kiedy warunki technologiczne lub środowiskowe mogą wpłynąć na szybkie odprowadzanie ciepła z elementów łączonych i możliwość powstawania pęknięć, Wykonawca wdroży odpowiednie środki zapobiegawcze. Kontrola temperatury podgrzewania i międzyścigowej powinna odbywać się przy użyciu termometru stykowego, termopar lub innych urządzeń termo kontrolnych. Pomiar temperatury należy wykonywać zgodnie z PN-EN ISO 13916.

13.5.2. Proces spawania należy prowadzić zgodnie z zatwierdzonymi i posiadanymi w miejscu pracy instrukcjami WPS, przy użyciu urządzeń, narzędzi oraz materiałów pozwalających zapewnić deklarowaną jakość połączeń m.in. wysuszone elektrody trzymane w termosach, źródła spawalnicze o odpowiednich parametrach, młotki do odbijania szlaki. Spawacz po skończonym spawaniu oznacza w sposób trwały i identyfikowalny spoinę którą wykonał.

13.5.3. Stwierdzone podczas badań NDT, niedopuszczalne niezgodności spawalnicze złączy spawanych zostaną udokumentowane oraz potwierdzone protokołem z badań. W takim przypadku Wykonawca zobowiązany jest do naprawy złącza. Naprawa winna odbyć się na podstawie zatwierdzonej instrukcji naprawy. Wszystkie naprawy niezgodności spawalniczych będą wykonywane pod ścisłym nadzorem spawalniczym. Dopuszcza się maksymalnie dwie naprawy tej samej spoiny, chyba że odpowiednie normy stanowią inaczej. Po dwóch naprawach należy opracować oddzielną procedurę naprawy.

#### 13.5.4. Spawanie tymczasowych mocowań

Wymagania przy spawaniu połączeń tymczasowych powinny być takie same jak przy spawaniu głównych spoin. Po likwidacji tego rodzaju spoin należy usunąć naddatki materiału przez szlifowania do równa z powierzchnią materiału podstawowego oraz wykonać badania powierzchniowe wykluczające pojawienie się ewentualnych pęknięć

#### 13.5.5. Materiały spawalnicze

Zamawiający wymaga materiałów dodatkowych minimum z atestem 2.2. Wykonawca jest odpowiedzialny za prawidłowy dobór materiałów spawalniczych oraz ich odpowiednie przechowywanie i poprawne stosowanie. W celu zapewnienia prawidłowych zasad kontroli gospodarowania materiałami spawalniczymi. Wykonawca przedstawi do zatwierdzenia procedurę zapewniającą poprawne magazynowanie identyfikację, wygrzewanie, suszenie i wydawanie materiałów dodatkowych do spawania. Wykonawca przed przystąpieniem do prac spawalniczych zapewni odpowiedni magazyn do składowania materiałów spawalniczych oraz przeprowadzi odbiór z Zamawiającym. W magazynie wymagana jest rejestracja warunków przechowywania materiałów spawalniczych tj. temperatura, wilgotność. Wykonawca prowadzi rejestr ilości wydawanych materiałów spawalniczych według cech spawaczy oraz na podstawie WPS-a. Materiały spawalnicze muszą być wyraźnie oznakowane w celu zapewnienia ich identyfikowalności. Wszelkie materiały dodatkowe, których nie można jednoznacznie zidentyfikować oraz posiadające ślady uszkodzeń należy zutylizować.

#### 13.5.6. Harmonogram spawania

Wykonawca przedkłada Zamawiającemu kompletny harmonogram spawania na miejscu montażu.

Wykonawca będzie prowadził rejestr wszelkiego rodzaju wad spoin. Procedury naprawy należy przedłożyć Zamawiającemu do kontroli.

#### 13.5.7. Badania nieniszczące spoin i diagnostyka

Badania nieniszczące może przeprowadzać laboratorium, które posiada aktualne świadectwo uznania Urzędu Dozoru Technicznego na wykorzystywany zakres metod badawczych. Badania spoin na różnych układach przeprowadzane są zgodnie ze stosowanymi normami i przepisami projektowymi w oparciu o Program Kontroli i Badań (PKiB). Z wykonanych badań Wykonawca zobowiązany jest sporządzić protokół zawierający określone w odpowiednich normach informacje.

#### 13.5.8. Obróbka cieplna po spawaniu

Obróbkę cieplną po spawaniu należy przeprowadzić zgodnie z zatwierdzonymi Kartami Obróbki Ciepłej sporządzonymi na podstawie kwalifikowanej technologii spawania. Cały proces powinien być rejestrowany, a pomiar temperatury należy prowadzić zgodnie z PN-EN ISO 17663. Wszystkie złącza spawane obrabiane cieplnie mają być poddane badaniom twardości.

#### 13.5.9. Sprzęt spawalniczy i kontrolno-pomiarowy

Do prowadzenia procesów spawalniczych oraz pomiarowych wymagany jest sprzęt gwarantujący osiągnięcie deklarowanej jakości. Zamawiający wymaga przedstawienia aktualnego wykazu dokumentów z walidacji urządzeń kontrolno-pomiarowych, spawalniczych, wyżarzarek, termosów oraz pieców do przechowywania elektrod.

### 13.6. Zabezpieczenie i malowanie

#### 13.6.2. Technologie malowania

Wykonawca przedłoży Zamawiającemu pełną propozycję systemów zabezpieczeń. Wykonawca powinien dostarczyć Zamawiającemu następującą informację:

- zamierzony cel (elementy, które mają być zabezpieczone, zakres temperatur);
- przygotowanie powierzchni, powłoki nakładane na warsztacie, procedura nakładania, powłoki nakładane w miejscu montażu, grubość, metody malarskie (pędzel, natrysk), kontrole prowadzone na warsztacie i w miejscu montażu;
- paszport dla każdej warstwy malarskiej (techniczny i bezpieczeństwa).
- Przedłożone technologie malowania dla części metalowych będą dostosowane do specyfikacji warunków pracy urządzenia. Minimalna grubość suchej warstwy dla warunków zewnętrznych jest 160 µm.

Elementy ocynkowane po galwanizacji powinny być rektyfikowane.

### 13.7. Oznakowanie i numeracja

Należy stosować obecnie stosowany w Elektrowni Połaniec system numeracji i oznaczeń.

Wykonawca jest zobowiązany do odtworzenia oznaczeń i tabliczek KKS dla urządzeń objętych Umową.

### 13.8. Dokumentacja

Dokumentacja techniczna związana z realizacją umowy będzie dostarczona Zamawiającemu w formie papierowej (1 egz.) + wersja elektroniczna w formacie pdf.



#### 14. REGULACJE PRAWNE, PRZEPISY I NORMY

- 14.1. Wykonawca będzie przestrzegał polskich przepisów prawnych łącznie z instrukcjami i przepisami wewnętrznymi Zamawiającego takich jak dotyczące przepisów i zasad bezpieczeństwa i higieny pracy oraz przepisów i zasad ochrony przeciwpożarowej, przepisów ubezpieczeniowych.
- 14.2. Wykonawca ponosi koszty dokumentów, które należy zapewnić dla uzyskania zgodności z regulacjami prawnymi, normami i przepisami (łącznie z przepisami (łącznie z przepisami bezpieczeństwa i higieny pracy oraz ochrony przeciwpożarowej, ochrony środowiska).).
- 14.3. Obok wymagań technicznych, należy przestrzegać regulacji prawnych, przepisów i norm, które wynikają z aktualnie obowiązujących wymagań prawnych.
- 14.4. Wykonawca będzie wykonywał roboty/świadczył Usługi zgodnie z przepisami powszechnie obowiązującego prawa obowiązującymi na terytorium Rzeczypospolitej Polskiej, w tym w szczególności z:

- Ustawą Kodeks pracy
- Ustawą Prawo energetyczne
- Ustawą Prawo budowlane,
- Ustawą o dozorcze technicznym,
- Ustawą Prawo ochrony środowiska,
- Ustawą o ochronie przeciwpożarowej;
- Ustawą o odpadach,
- Ustawą o systemach oceny zgodności i nadzoru rynku
- Ustawą z dn. 10 maja 2018r. o ochronie danych osobowych,)
- Rozporządzeniem Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2016/679 z dnia 27 kwietnia 2016 r. w sprawie ochrony osób fizycznych w związku z przetwarzaniem danych osobowych w sprawie swobodnego przepływu takich danych oraz uchylenia dyrektywy 95/46/WE (ogólne rozporządzenie o ochronie danych)”

oraz przepisów wykonawczych wydanych na ich podstawie.

- Wykonawca będzie przestrzegał przepisów wewnętrznych obowiązujących u Zamawiającego.

#### 14.5. Przepisy właściwe dla Enea Połaniec

Zastosowanie mają przepisy, normy i instrukcje obowiązujące na terenie Enea Połaniec obowiązujące Wykonawcę w czasie realizacji inwestycji . Obejmują one, co następuje:

- Na stronie internetowej Enea Połaniec: <https://www.enea.pl/pl/grupaenea/grupie/spolki-grupy-enea/polaniec/zamowienia/dokumenty-dla-wykonawcow-i-dostawcow> w zakładce: Dokumenty dla Wykonawców i Dostawców, zamieszczone są wymagania obowiązujące na terenie Enea Połaniec, z którymi potencjalny Wykonawca jest zobowiązany zapoznać się i dostosować się do ich wymagań.
  - Instrukcja ochrony przeciwpożarowej Enea Elektrownia Połaniec Spółka Akcyjna I/NB/B/2/2015 wraz z Dokumentem Związany Nr 3 Wzór zezwolenie na

wykonywanie prac niebezpiecznych pożarowo na terenie Enea Elektrownia Połaniec Spółka Akcyjna oraz rejestru zezwoleń na wykonywanie tych prac; :

- Dokument Zabezpieczenia Przed Wybuchem;
  
- Instrukcja Organizacji Bezpiecznej Pracy w Enea Elektrownia Połaniec Spółka Akcyjna I/NB/B/20/2013 wraz z dokumentami związanymi :
  - Nr 1 - Zasady odłączania i zabezpieczenia źródeł niebezpiecznych energii z wykorzystaniem systemu Lock Out/ Tag Out (LOTO) w Elektrowni Połaniec.
  - Nr 2 - Dodatkowe wymagania dla Wykonawców realizujących prace na rzecz Elektrowni Połaniec, zasady wyznaczania koordynatorów, ich obowiązki i uprawnienia oraz obowiązki pracowników Elektrowni Połaniec przy zlecaniu prac Wykonawcom.
  - Nr 3 - Podstawowe zasady obowiązujące podczas wykonywania prac przy urządzeniach energetycznych.
  - Nr 4 - Ogólne zasady obowiązujące podczas wykonywania prac szczególnie niebezpiecznych lub niebezpiecznych.
  - Nr 5 - Wykazy prac w Enea Elektrownia Połaniec Spółka Akcyjna:
    - 1) Eksploatacyjnych przy urządzeniach energetycznych, stwarzających możliwość wystąpienia szczególnego zagrożenia dla zdrowia lub życia ludzkiego;
    - 2) Niebezpiecznych, które powinny być wykonywane na podstawie zlecenia wykonania pracy;
    - 3) Pomocniczych przy urządzeniach energetycznych;
    - 4) Niebezpiecznych, dla których wymagane jest opracowanie instrukcji organizacji robót;
    - 5) Które powinny być wykonywane przez co najmniej dwie osoby w celu zapewnienia asekuracji.
  - Nr 10 - Wzór Karty informacyjnej o zagrożeniach.
  - Nr 11 - Wzór Karty doboru środków ochronnych przed zagrożeniami.
  - Nr 12 - Wzór Karty pomiaru gazów i temperatury.
  - Nr 13 - Wytyczne do opracowania Instrukcji organizacji robót.
  
- Instrukcja postępowania w razie wypadków i nagłych zachorowań oraz zasady postępowania powypadkowego (I/NB/B/15/2007)
- Instrukcja w sprawie zakazu palenia wyrobów tytoniowych, w tym palenia nowatorskich wyrobów tytoniowych i papierosów elektronicznych (I/NB/B/48/2018)
- Instrukcja przepustkowa dla ruchu osobowego i pojazdów oraz zasady poruszania się po terenie chronionym Enea Elektrownia Połaniec Spółka Akcyjna I/NN/B/35/2008.
- Instrukcja przepustkowa dla ruchu materiałowego I/NN/B/69/2008
- I\_MS \_P\_41\_2014 Instrukcja postępowania z odpadami wytworzonymi w Enea Elektrownia Połaniec SA przez podmioty zewnętrzne

- 14.6. Wykonawca ponosi koszty dokumentów, które należy zapewnić dla uzyskania zgodności z regulacjami prawnymi, normami i przepisami (łącznie z przepisami BHP, ochrony przeciwpożarowej i ochrony środowiska).
- 14.7. Wykonawcy zamierzający uczestniczyć w wizji lokalnej, powinni:
  - 14.7.1. wypełnić i przesłać załącznik Z-2 Dokumentu Związanego nr 2 do Instrukcji Organizacji Bezpiecznej Pracy - I/NB/B/20/2013;
  - 14.7.2. podać imiona i nazwiska przedstawicieli Wykonawcy (minimum dobę przed przyjazdem) biorących udział w wizji, celem przygotowanie dokumentu jak w załącznikach;
  - 14.7.3. zabrać ze sobą obuwie robocze (S3), odzież roboczą i sprzęt ochrony osobistej (kask z ochronnikami słuchu, okulary ochronne, maseczki chroniące przed pyłem (co najmniej FP2) umożliwiające wejście na obiekty produkcyjne Enea Elektrownia Połaniec S.A.);
  - 14.7.4. przybyć odpowiednio wcześniej w celu uzyskania przepustek i odbycia szkolenia wprowadzającego umożliwiającego rozpoczęcie procedury wydania zgody na odbycie wizji lokalnej na terenie Enea Elektrownia Połaniec S.A.;
15. Wymagania dotyczące zatrudnienia pracowników na umowę o pracę określono w Części III SWZ.