

Załącznik nr 1 - Opis przedmiotu zamówienia**Dostawa wraz z rozładunkiem zaworów kulowych dla Operatora Gazociągów Przesyłowych GAZ SYSTEM S.A.****A. Przedmiot zamówienia.**

1. Przedmiotem zamówienia są zawory kulowe wraz z zamontowanymi napędami ręcznymi zgodnie z tabelą stanowiącą załącznik nr XXX do OPZ/SIWZ, zwana dalej „tabelą zamówieniową” oraz serwis armatury. W zakres zamówienia wchodzi właściwy załadunek, dostawa, odpowiednie zabezpieczenie urządzeń na czas transportu, rozładunek i odpowiednie zapakowanie oraz zabezpieczenie urządzeń na czas magazynowania w miejscu składowania armatury przemysłowej z zamontowanymi napędami.

Odpowiedzialność za dostawę niniejszego przedmiotu zamówienia aż do momentu jej protokolarnego odbioru przez magazyn Zamawiającego, leży po stronie Wykonawcy.

2. Zawory należy dostarczyć do dwóch magazynów.

- 2.1. Poznań – ilość

- 2.2. Pogórska Wola.... – ilość

3. Wymagania dla zamawianych urządzeń oraz wymagania dla ich Wytwórców określa Instrukcja GAZ-SYSTEM S.A. nr PI-ID-I03 w zakresie:

- a) zaworów kulowych – załącznika nr 2 do Instrukcji;

- b) napędów ręcznych zaworów kulowych – załącznika nr 4 do Instrukcji.

- 3.1. Instrukcja PI-ID-I03 stanowi załącznik nr XYZ do SIWZ i obowiązuje w całym zakresie załączników nr 2 oraz 4 z zastrzeżeniem poniższych punktów.

- 3.1.1. Załącznik nr 2 – zawory kulowe.

- 3.1.1.1. Pkt. 1.1 przyjmuje brzmienie: „Producent armatury powinien posiadać wdrożony i certyfikowany system kompleksowego zapewnienia jakości zgodnie z PN-EN ISO9001 w zakresie co najmniej wytwarzania zaworów. Wymagana certyfikacja systemu przez niezależną jednostkę (stronę trzecią)”.

- 3.1.1.2. Pkt. 1.6 przyjmuje brzmienie: „Wykonawca armatury powinien zapewnić odpowiednie przeszkolenie personelu do konserwacji armatury w trakcie długotrwałego magazynowania oraz szkolenie w zakresie serwisowania armatury w trakcie eksploatacji. Szkolenie powinno obejmować w szczególności minimum 8 godzin zajęć teoretycznych z zakresu konserwacji oraz sprawdzenia funkcjonalnego armatury w trakcie jej długotrwałego magazynowania. Szkolenie zostanie przeprowadzone w miejscach składowania armatury określonych w punkcie 2 przedmiotowego OPZ lub w innym miejscu uzgodnionym między Stronami na etapie realizacji”.

- 3.1.1.3. Pkt. 1.6.1 wraz z podpunktami nie są wymagane.

- 3.1.1.4. Pkt. 1.6.3 przyjmuje brzmienie: „Uzyskanie uprawnień do przeprowadzenia konserwacji armatury w trakcie długotrwałego magazynowania, w tym w okresie gwarancji, oraz do przeprowadzenia sprawdzeń funkcjonalnych przed oddaniem armatury do eksploatacji”.

- 3.1.1.5. Pkt. 2.4 przyjmuje brzmienie: „Wykonawca powinien udzielić gwarancji na armaturę, minimalny okres gwarancji wynosi XXX miesięcy od dnia dostawy”.

- 3.1.1.6. Pkt. 3.1.4 otrzymuje brzmienie: „Wymiar przedłużonej kolumny/wrzeciona dla zaworów w zabudowie podziemnej został określony w tabeli zamówieniowej. Wysokość kolumny należy liczyć od osi zaworu”.

- 3.1.1.7. Pkt. 3.2.2 przyjmuje brzmienie: „System uszczelnienia powinien gwarantować szczelność zamknięcia klasy A wg PN-EN 12266-1 (dopuszcza się normy równoważne). Zamawiający wymaga przeprowadzenia testów odbiorowych i gwarancyjnych armatury weryfikującej jej szczelność na następujących etapach:”.
- 3.1.1.8. Pkt. 3.2.2.1 otrzymuje brzmienie: „etap przed przyjęciem na magazyn Zamawiającego, testy mogą być przeprowadzone u producenta armatury. Wymagana klasa szczelności zamknięcia – A (brak widocznych przecieków)”.
- 3.1.1.9. Pkt. 3.2.2.2 otrzymuje brzmienie: „etap przyjęcia armatury do eksploatacji lecz nie dłużej niż przed dniem upływu gwarancji. Wymagana klasa szczelności zamknięcia – A (brak widocznych przecieków)”.
- 3.1.1.10. Pkt. 3.6.6.4.2 przyjmuje brzmienie: „dla armatury o średnicy DN 200 lub większej o świadectwo odbioru 3.1 wg PN-EN 10204:2006”.
- 3.1.1.11. Pkt. 3.6.8 – zapisy nie obowiązują.
- 3.1.1.12. Pkt. 4.5; 4.6; 5.11 nie są wymagane.
- 3.1.1.13. Pkt. 8.7.2 oraz 8.8.2 przyjmują brzmienie: „dla armatury o średnicy DN 200 lub większej o świadectwo odbioru 3.1 wg PN-EN 10204:2006”.
- 3.1.1.14. Pkt. 8.14 – niewymagany.

3.2. Dodatkowo.

- 3.2.1. Z uwagi na przeznaczenie armatury do zabudowy układów technologicznych na gazociągach wysokiego ciśnienia i poddanie jej próbom szczelności i wytrzymałości nie może być przeciwwskazań przeprowadzenia prób ciśnieniowych w czasie 24 h dla badanej wytrzymałości (MOP x 1,5) i 24 h dla badanej szczelności (MOP x 1,1).
- 3.2.2. Zamawiający informuje, że zawory DN50 nie muszą posiadać systemu DBB (double block and bleed).
- 3.2.3. Do każdego zaworu należy dostarczyć:
 - 3.2.3.1. instrukcję wymiany uszczelnienia trzpienia zaworu przy pełnym ciśnieniu wewnątrz armatury;
 - 3.2.3.2. instrukcję pomiaru wielkości przecieku zaworu zabudowanego na gazociągu z wykorzystaniem przestrzeni między kulowej;
 - 3.2.3.3. protokół badań niszczących (dokument potwierdzający) spełnienie wymogu z PI-ID-103 Punktu 2.2.

4. Dodatkowe świadczenia.

- 4.1. Wykonawca w ramach dostawy, na życzenie Zamawiającego jest zobowiązany do przeprowadzenia serwisu związanego z nadzorowaniem zabudowy armatury, nadzorowaniem przebiegu próby ciśnieniowej, a także czynnościach po przeprowadzeniu próby, uruchomieniem armatury i instalacji z zabudowaną armaturą, zgodnie z Załącznikiem nr 2 do Umowy.
- 4.2. Zamawiający może wymagać świadectwa 3.2 na wytwarzanie i dostawę armatury na swój koszt, wystawiony przez jednostkę niezależną, notyfikacyjną i będzie to dokument niezbędny do odbioru przez Zamawiającego.
- 4.3. Wykonawca zobowiązany jest uwzględnić w cenie oferty, chyba że Zamawiający zastrzegł inaczej, wszelkie świadczenia dodatkowe, które zostały opisane przedmiotowym OPZ lub Instrukcji PI-ID-103 i jej Załącznikach, np.:
 - 4.3.1. szkolenie personelu w zakresie dokumentacji techniczno-ruchowej, konserwacji i obsługi armatury;

4.3.2. obecność Wykonawcy przy pracach montażowo-spawalniczych związanych z zamontowaniem armatury do rurociągu, zgodnie z DTR.

5. Magazynowanie.

- 5.1. Zawory są przeznaczone do długotrwałego składowania – powyżej 5 lat.
 - 5.2. Zawory o średnicach do DN 500 włącznie będą składowane w magazynie natomiast zawory DN 700, DN 800 oraz DN 1000 będą składowane na otwartej przestrzeni.
 - 5.3. Przed przyjęciem na magazyn Wykonawca wraz z Zamawiającym dokona sprawdzenia zaworów po przetransportowaniu i rozładunku do odpowiednich magazynów celem weryfikacji czy nie uległ on uszkodzeniu w trakcie transportu.
 - 5.4. Armatura powinna być zabezpieczona i przystosowana przez Wykonawcę do długotrwałego składowania. Jeżeli wymaga to stosowania dodatkowych smarów lub zabezpieczeń części funkcjonalnych armatury, typu: siedziska uszczelnień, uszczelnienia, kolumna przedłużeńowa, napędy lub inne, Wykonawca powinien zapewnić i zrealizować to w ramach dostawy.
 - 5.5. Zawory powinny być zapakowane i dostarczone przez Wykonawcę w sposób dający możliwość ich długotrwałego magazynowania. W szczególności:
 - 5.5.1. wykonawca zapewni odpowiedni sposób zabezpieczenia zaworów; zapobiegający przedostaniu się zanieczyszczeń stałych i kurzu do środka zaworu, w szczególności na siedziska uszczelnień;
 - 5.5.2. zawory powinny być opakowane folią termokurczliwą odporną na działanie promieni UV; sposób pakowania powinien dawać dostęp do tabliczki znamionowej bez konieczności zrywania opakowania;
 - 5.5.3. końcówki przyłączeniowe zaworów powinny być zabezpieczone plastikowymi lub drewnianymi zaślepkami uniemożliwiającymi uszkodzenia mechaniczne oraz dostanie się wilgoci, zanieczyszczeń do środka zaworu;
 - 5.5.4. zawory DN 700, DN 800, DN 1000 powinny być przygotowane do składowania na zewnątrz; opakowania oraz armatura powinny być odporne na działanie czynników atmosferycznych, w tym niskich temperatur, następczności;
 - 5.5.5. w przypadku zaworów z przyłączami kołnierzowymi powierzchnia przyłączeniowa kołnierzy powinna być zabezpieczona odpowiednimi środkami przed powstawaniem rdzy.
 - 5.6. Dostawca armatury określi minimalne warunki jakie należy spełnić do długotrwałego składowania armatury na otwartej przestrzeni.
 - 5.7. Zawory kulowe należy dostarczyć na sztywnych, podniesionych platformach przeznaczonych do przenoszenia i składowania towaru.
 - 5.8. Platformy powinny być adekwatne do masy i wymiarów składowanych na nich towarów, tak aby przenieść obciążenia wywołane towarem oraz zabezpieczyć ich stateczność w trakcie magazynowania.
 - 5.9. Platformy powinny dawać możliwość łatwego podniesienia i przetransportowania za pomocą wózków widłowych.
 - 5.10. Wszelkie symbole graficzne na opakowaniach zaworów powinny być opisane w legendzie w języku polskim.
- #### 6. Konserwacja armatury w trakcie magazynowania.
- 6.1. Jeżeli wykonywanie jakichkolwiek czynności na armaturze w okresie gwarancji wymaga przeszkolenia personelu przez Producenta, wówczas Wykonawca zapewni w ramach przedmiotowego zamówienia tego typu szkolenie w miejscu dostarczenia armatury.

- 6.2. W przypadku zaworów kulowych przeznaczonych do zabudowy podziemnej należy dostarczyć środek dający możliwość naprawy ubytków izolacji zewnętrznej.
- 6.3. Dla każdego typu armatury wykonawca jest zobowiązany do opracowania „Instrukcji konserwacji zaworów kulowych w trakcie długoterminowego magazynowania”. Powinna ona określać wszystkie czynności jakie należy spełnić, aby armatura w momencie po zamontowaniu i wejściu do eksploatacji pracowała poprawnie. Należy w niej określić między innymi:
 - 6.3.1. pozycję składowania armatury – pionowa lub pozioma;
 - 6.3.2. pozycję kuli w trakcie przechowywania – zamknięta lub otwarta;
 - 6.3.3. częstotliwość oraz poprawną formę przesterowań kuli w trakcie składowania;
 - 6.3.4. możliwe preparaty oraz sposób naprawy uszkodzonych powierzchni zewnętrznych zaworów;
 - 6.3.5. uzupełnianie smarów zabezpieczających (jeżeli są wymagane);
 - 6.3.6. wszelkie informacje określające sposób konserwacji armatury w okresie gwarancji, które nie spowodują jej utraty.
- 6.4. Wykonawca dla każdego zaworu z osobna, dostarczy dziennik, w których określone będą wszystkie czynności konserwacyjne jakie należy przeprowadzić na zaworze w trakcie składowania wraz z czasookresami ich wykonania w zależności od specyfiki jego składowania.
7. Wprowadzenie armatury do eksploatacji.
 - 7.1. Wykonawca określi czynności jakie należy wykonać przed wprowadzeniem zaworu do eksploatacji.
 - 7.2. Wykonawca przedstawi sposób sprawdzenia funkcjonalnego armatury po długotrwałym składowaniu, a przed wprowadzeniem do eksploatacji. Określić w jaki sposób możliwe jest przeprowadzenie szczelności zaworu.
8. Transport armatury
 - 8.1. Wykonawca opracuje i dołączy do każdego zaworu instrukcję przenoszenia urządzeniami dźwigowymi, ze wskazaniem miejsc zaczepu/podwieszenia.
 - 8.2. Jeżeli na czas transportu napędy muszą być zdemontowane z armatury Wykonawca będzie odpowiedzialny za ich ponowny montaż w miejscu dostawy.
9. Wymagania pozostałe.
 - 9.1. Po przeprowadzonej hydrostatycznej próbie szczelności zawory kulowe powinny być dokładnie osuszone ze wszystkich płynów użytych w trakcie próby. Jako medium próbne zaleca się stosowanie wody z inhibitorem zapobiegającym korozji (w przypadku zaworów DN 700, DN 800 oraz DN 1000 jest to wymaganie obligatoryjne). W innym razie zawór należy opróżnić z wody oraz dokładnie osuszyć możliwie szybko po zakończeniu próby wytrzymałości, żeby zapobiec zjawisku korozji.
 - 9.2. Do każdego zaworu z przyłączaniami kołnierzowymi Wykonawca dostarczy rysunek przedstawiający kolejność dokręcania śrub kołnierzowych. Rysunek powinien być dołączony do każdej partii kołnierzy.
 - 9.3. Wykonawca określi maksymalny czas składowania od przeprowadzenia próby wytrzymałości u producenta, w trakcie którego nie będzie wymagane przeprowadzenie dodatkowych prób ciśnieniowych.
 - 9.4. Wykonawca określi maksymalny czas magazynowania w trakcie, którego nie będzie potrzeby wymiany uszczelnień elastomerowych/gumowych w armaturze.
10. Dodatkowe wyposażenie.

10.1. Do każdego zaworu z przyłączami kotłowniczymi Wykonawca dostarczy dodatkowo:

10.1.1. przeciwkotłowiec szybkowy – 2 szt;

10.1.2. komplet śrub oraz nakrętek dla dwóch sztuk kotłowniczych szybkowych;

10.1.3. uszczelka międzykotłownicza wielokrawędziowa – 2 szt;

10.1.4. podkładka ząbkowana/koronkowa – 4 szt.

W/w elementy dostawy dodatkowej zwane będą dalej „dodatkowym wyposażeniem”.

10.2. Dodatkowe wyposażenie dla poszczególnych zaworów kulowych należy skompletować w całości na jednej platformie. Nie dopuszcza się łączenia dodatkowego wyposażenia dla kilku zaworów kulowych na jednej platformie.

10.3. Dodatkowe wyposażenie zaworów kulowych należy dostarczyć na odrębnych względem zaworów kulowych platformach.

10.4. Na każdej platformie wraz z dodatkowym wyposażeniem, w widocznym miejscu, należy umieścić wagę całkowitą platformy oraz dodatkowego wyposażenia. Waga wyrażona w kilogramach.

I. Opcja - Serwis armatury – dotyczy Części I i II

Poprzez Zgłoszenie Serwisowe rozumie się wezwanie Wykonawcy do dokonania czynności serwisowych związanych w szczególności z konserwacją zaworów, naprawami, badaniami, testami oraz usługami nadzoru podczas zabudowy, badań, testów i prób po zabudowaniu armatury dostarczanej przez Wykonawcę. Zakres ten obejmować będzie także uczestnictwo w procesie uruchomienia armatury przy rozruchu instalacji i potwierdzenia prawidłowości jej działania. W szczególności Zamawiający uprawniony jest do żądania zapewnienia obecności autoryzowanego przedstawiciela producenta dostarczanej armatury przy pracach montażowo-spawalniczych związanych z zamontowaniem armatury objętej Przedmiotem Umowy do rurociągu, zgodnie z dokumentacją techniczno – ruchową.

Ryczałtowe rozliczenie serwisu

Lp.	Cennik usług Serwisu:
1	usługa serwisu- po około 10 dni pracy w każdej Części

Rozliczenie z materiałów użytych do czynności serwisowych odbywać się będzie na podstawie rozliczonych faktur VAT, jeżeli Umowa nie stanowi inaczej.

