

Opis Przedmiotu Zamówienia

Przedmiotem zamówienia jest usługa wykonania przeglądu, konserwacji, kalibracji oraz napraw maszyn i urządzeń eksploatowanych przez Polską Spółkę Gazownictwa sp. z o.o. Oddział Zakład Gazowniczy w Warszawie, w tym w szczególności realizację wszystkich czynności wymaganych przez producenta urządzenia przewidzianych w instrukcji obsługi np.

- pomiary elektryczne,
- sprawdzenie zabezpieczeń przeciwporażeniowych,
- kontrola i kalibracja parametrów pracy,
- wymiana filtrów, płynów eksploatacyjnych, oraz pozostałych materiałów serwisowych zgodnie z wymaganiami producenta
- diagnostyka uszkodzeń,

Spawarki			
Producent	Typ	Ilość	Krotność przeglądów (24 miesiące)
ESAB	ARC ARC 201I ARC 251I ARC 251I CADDY ARC 251I FSAB LHN 250	10	2
BESTER	LINCOLN V 275	1	2
LINCOLN INVERTEC 170TX	170TX	1	2
KEMPPI	180 EVO-150 EVO 180 MINARC EVO 180 MINARC 220 MINAVC 220	23	2
LINCOLN	275-S275-S 3M INVERTEC 270SX INVERTEC 275 TP Invertec 275S INVERTEC V270 LINCOLN V 270 S V270S INVERTEC V205 TIG SQUARE 255 INWERTEC V300-L V300 INVERTEC 400SX V400SX SPB 400 ZESTAW SPAWALNICZY INVERTEC V2	35	2

Elektronarzędzia				
NAZWA	Producent	Typ	Ilość	Krotność przeglądów (24 miesiące)
SZLIFIERKA	BOSCH	GWS 17-125CIE	210	2
Szlifierka akumulatorowa Bosch	Bosch	GWS 18V-11S	2	2
MŁOT UDAROWY BOSCH (WIERTARKA)	BOSCH	GBH 2600	1	2
MŁOTO WIERTARKA BOSCHHAMMER	BOSCH	GBH 2-26 DFR GBH 4 DFE	5	2
MŁOTO WIERTARKA HAMMER	BOSCH	GBH 4DSC	1	2
MŁOTOWIERTARKA	BOSCH	GBH8-45DV GSB20-2RET GAH 500 DSR 750W GBH 2-24 DSR 620W GBH 4DFE GBH 2-24 DSR GBH 2-24 PSR GBH 11 DE	8	2
WIERTARKA	BOSCH	GBH 8DCE GB 4 DFE GSB 20-2 RE GBH 2-24 DSR GSB 20-2RE GSB 2-20RE GBH 24VRE/3.0 20-2RET	9	2
WIERTARKA AKUMULATOROWA	BOSCH	GBH24VRE	2	2
WIERTARKA UDAROWA	BOSCH	GSB 16 RE GBS 20-2RE GSB 21-2 RCT	4	2
WYRZYNARKA DO DREWNA I METALU	BOSCH	GST100C	1	2
MŁOT	BOSCH	GBH 7DE	1	2
MŁOT BOSCH GBH 7-46 DE	BOSCH	GBH	1	2
MŁOT UDAROWO-OBROTOWY BOSCH GBH 5140 DCE	BOSCH	GBH	1	2
MŁOT UDAROWY	BOSCH	GBH 12-52 DV	1	2
MŁOT WYBURZENIOWY	BOSCH	1800W	1	2
OPALARKA	BOSCH	GHG 650 LCE GHG 650 PHG 530 GHG 660 LCD	7	2
Opalarka elektryczna Bosch	Bosch	GHG 23-66	3	2
PIŁA (RW-1797/33)	BOSCH	GFZ 16-35 A	1	2
PIŁA ELEKTRYCZNA	BOSCH	GFZ 16-35 AC	2	2
PIŁA SZABLASTA	BOSCH	GSA 1300 PE GSA 1100PE	3	2
PIŁA TANDEM	BOSCH	GFZ16-35AC	1	2
KLUCZ UDAROWY	DEWALT	DEWALT DCF899HNT	3	2
MŁOT	DEWALT	C 1	1	2
MŁOT UDAROWY	DEWALT	DW 545 DW 568	2	2
MŁOT WYBURZENIOWY	DEWALT	1600W	1	2
MŁOTO WIERTARKA AKUMULATOROWY	DEWALT	DW004	1	2
MŁOTOWIERTARKA	DEWALT	DEWALT D25413K - SDS DEWALT	4	2

		DCH481N - SDS D25733K-QS		
Piła szablsta DeWALT DCS367H2T	DeWalt	DCS367H2T	1	2
WIERTARKA	DEWALT	DW570 QS01 DW 567QS DW 505 QS D- 21805	5	2
MŁOTOWIERTARKA	HILTI	TE 70-ATC	2	2
MŁOT HILTI TE 60	HILTI	TE 61	1	2
MŁOT KOMBI	HILTI	TE 30 TE 16-M TE 56 - ATC TE 75 TE 56 - ATC KOMBI/ TE 76P- ATCTPS	14	2
MŁOT UDAROWO- OBROTOWY	HILTI	TE 74	1	2
MŁOT UDAROWO- OBROTOWY HILTI TE	HILTI	TE 75	1	2
MŁOT UDAROWO- OBROTOWY SDS MAX	HILTI	TE76 TE76P-ATC	2	2
MŁOT UDAROWY	HILTI	TE 905 AVR TE 56 TE 76P-ATC	4	2
Młot udarowy - Set TE 2000-AVR 230V+ TE-	HILTI	TE 2000-AVR	1	2
MŁOT WYBURZENIOWY	HILTI	TE 905 AVR	12	2
MŁOTO WIERTARKA	HILTI	TE 7-C TE 70-AVR TE 70-AWR TE 30 TE 30- ATC TE 3-ML TE 2M 650W TE 70ATC 02 TE 76P-ATC TE2M TE 2	26	2
MŁOTOWIERTARKA 14 HILTI TE 2 MITE	HILTI	TE 2MITE	1	2
MŁOTOWIERTARKA HILTI TE 5	HILTI	TE 61	1	2
WIERTARKA	HILTI	TE16-M TE 1 TE 5 TE 7C TE 24 TE 2M TE 16 TRP300	22	2
WIERTARKA UDAROWA GSB (RW-1930	HILTI	0	1	2
MŁOT MAKITA HM 1800	MAKITA	HM	1	2
MŁOT UDAROWO- OBROTOWY	MAKITA	MAKITA HR4511C	3	2
MŁOT UDAROWY	MAKITA	HR 5001 C HM 1800	3	2
MŁOT WYBURZENIOWY	MAKITA	HM-1202 HM-1800 HM 1202C HM 1801 HM 1802	6	2
MŁOTOWIERTARKA	MAKITA	HR2711FT HR 2450	3	2
OPALARKA	MAKITA	HG551V	1	2
Pilarka łańcuchowa Makita	MAKITA	DUC 353	1	2
PIŁA ŁAŃCUCHOWA ELEKTRYCZNA	MAKITA	UC4030A	1	2
PIŁA ŁAŃCUCHOWA	MAKITA	MAKITA UC 3530 AP MAKITA UC4051A	2	2
PIŁA SZABLASTA AKUMULATOROWA	MAKITA	DJR187	2	2
PIŁA SZABLASTA	MAKITA	DJR 188 JR307CTDJR188	4	2
SZLIFIERKA PROSTA	MAKITA	GD0600	2	2
SZLIFIERKA KĄTOWA	MAKITA	9565CVR 125MM	3	2

WIERTARKA	MAKITA	HP1500 HP2070 DHP451RFJ HR2630 HP457D HP 1640	35	2
WIERTARKO-WKRĘTARKA	MAKITA	HP457D DHP453 DFP451	22	2
WKRĘTARKA	MAKITA	HP457D	15	2
WIERTARKA UDAROWA	MAKITA	HR4002	1	2
WIERTARKO-WKRĘTARKA UDAROWA	MAKITA	DHP453 RFE 8391D	2	2
WKRĘTARKA AKUMULATOROWA	MAKITA	0	6	2
SZLIFIERKA AKUMULATOROWA 125	MILWAUKEE	M18 FSAG125X	2	2
SZLIFIERKA KĄTOWA (DUŻA) AKUMULATOROWA	MILWAUKEE	FLAG230XPDB	2	2
KLUCZ PNEUMATYCZNY	MILWAUKEE	M18 BLPDRC	2	2
KLUCZ UDAROWY AKUMULATOROWY	MILWAUKEE	FHIWF12	1	2
SZLIFIERKA KĄTOWA AKUMULATOROWA	MILWAUKEE	FSAG125XB-80	2	2
MLOTOWIERTARKA	MILWAUKEE	K750 S M18FHM-OC BODY PH28X MILWAUKEE 750 SDS- Plus M18ONEFHPX SDS-Plus M18ONEFHPX-802X	16	2
OPALARKA AKUMULATOROWA	MILWAUKEE	BHG	1	2
PIŁA SZABLASTA	MILWAUKEE	M12 CHZ-602X SSD 1100 230 V MILWAUKE 1300W SSPE 1500X	6	2
STRUG ELEKTRYCZNY	MILWAUKEE	M18 BP-402C STRUG 18	1	2
SZLIFIERKA PROSTA	MILWAUKEE	DGL30	3	2
WIERTARKA DO WCINEK	MILWAUKEE	MILWAUKEE	2	2
WIERTARKA UDAROWA	MILWAUKEE	T-TEC 201	1	2
WIERTARKA UDAROWA AKUMULATOROWA	MILWAUKEE	CBLPD	1	2
WIERTARKA UDAROWA O MOCY 1010W	Milwaukee	PD2E 24RS	1	2
ZESTAW NARZĘDZI	MILWAUKEE	M18 FPP3Q-502B	5	2
GWINTOWNICA	RIDGID	690	13	2
PIŁA	RIDGIT	550	2	2
PIŁA DO METALU	RIDGID	550	1	2
PIŁA ELEKTRYCZNA	RIDGID	550	2	2
PIŁA RIDIGID	RIDIGID	0	1	2
PIŁA SZABLASTA	RIDGID	1 493 567 550	2	2
CZYSZCZARKA POWIERZCHNI	BLISTE BLASTER	MONTI BM-MBX	2	2
SZCZOTKA ELEKTRYCZNA	BLISTE BLASTER	0	1	2
CZYSZCZARKA	MONTI	RPM 4000 SE677 MBX	5	2
CZYSZCZARKA DO RUR	MONTI	SE677BMC	11	2
ELEKTRYCZNA SZCOTKA DRUCIANA	MONTI	BRISTLE BLASTER SE-6	3	2
SZCZOTKA	MONTI	MONTI	1	2
WKRĘTARKA	HITACHI	DS. 14DV82	1	2

MŁOTOWIERTARKA	SPLIT	SPLIT 375	1	2
WIERTARKA	SPIT	385	1	2
GWINTOWNICA	ROTHENBERGER	SUPERTRONIC 4 S SUPERTRONIC SUPERCUT	4	2
GWINTOWNICA TURBO	VIRAX	WIRAX 1615	2	2
GWINTOWNICA	REMS		1	2
PIŁA SZABLASTA PUMA VE	REMS		1	2
MASZYNA SZLIFIERKA KĄTOWA	STEINEL	0	1	2
OPALARKA	STEINEL	HG 3000 SLE HL1910E	2	2
OPALARKA QUICK START	STEINEL	HG2120E-3514 230V	1	2
WIERTARKA STOŁOWA	Z.M.WAJ ZALEJSCY	WS 13	1	2
WIERTARKA KRESS	KRES	SBL R2112E	1	2

Suszarki do elektrod firm PREMED oraz SCHERMAN				
Producent	Producent	Typ	Ilość	Krotność przeglądów w ciągu roku
SUSZARKA DO ELEKTROD	PREMED	CE-1 CE-1R SE-4	17	2
SUSZARKA DO ELEKTROD	SHERMAN	TRB-5KB TRB-5E TRB-5KB/T TRB-5E SFT-1/TR DRYER	11	2
SUSZARKA DO ELEKTROD	DREYER	DHF-5 DHF-10	3	2
SUSZARKA DO ELEKTROD (TERMOS)	RYWAL-RHC	TERMOS FANTERM 5T MO	3	2
SUSZARKA DO ELEKTROD	RYWAL-RHC Sp. z o.o.	FANDRY20	1	2
SUSZARKA DO ELEKTROD	STAMAR	DHF-10	2	2
SUSZARKA DO ELEKTROD (TERMOS)	TERMAX	TE-220	3	2
SUSZARKA DO ELEKTROD	SPARTAKUS	WRD-9	1	2
SUSZARKA DO ELEKTROD	SPARTUS	WRD-9	1	2
SUSZARKA DO ELEKTROD	MOST	GS-6P	2	2
SZAFKA SUSZARNICZA	IZOTERMA	SSO 100 BZ 2	5	2
SUSZARKA-TERMOS DO ELEKTROD			7	2

Maszyny i urządzenia gospodarstwa domowego				
Producent	Producent	Typ	Ilość	Krotność przeglądów (24 miesiące)
ODKURZACZ PRZEMYSŁOWY	BETA	GSW-3	3	2
PIŁA TANDEM	BOSCH	GFZ16-35AC	1	2
PILARKA SPALINOWA	ECHO	CS-2511TES	1	2
PIŁA ŁAŃCUCHOWA	ELECTROLUX	ES 16/I	1	2
KOSIARKA SPALINOWA	GREEN WORLD	GTM560S	2	2
KOSIARKA DO TRAWY	HONDA	LC 151S	1	2
KOSA SPALINOWA	HUSQVARNA	345FR 235R	3	2
PILARKA SPALINOWA	HUSQVARNA	550	1	2

MYJKA CIŚNIENIOWA	KARCHER	K7 HD 5/12	4	2
ODKURZACZ PRZEMYSŁOWY	KERSTAR	KAV 45	1	2
Pilarka łańcuchowa Makita	MAKITA	DUC 353	11	2
PIŁA ŁAŃCUCHOWA DO DREWNA	MAKITA	UC 4030A MAKITA UC4051A	4	2
ODKURZACZ PRZEMYSŁOWY	MASTER PROFI	PROFI-20.2	1	2
PILARKA DO METALU	MILWAUKEE	150MM	1	2
KOSIARKA SPALINOWA NAC	NAC	LS46-500E	1	2
ODKURZACZ PRZEMYSŁOWY	PROFI	PROFI 1 20	2	2
NOŻYCE	RIDGIT	U42 RC	2	2
ODKURZACZ	SCHEPPACH	ASP30PLUS	1	2
ODKURZACZ DO ODSYSANIA NR WEW.	SEWERIN	0	1	2
PIŁA TAŚMOWA	SPIDZNAS	E3-560460020	1	2
KOSA SPALINOWA	STIHL	FS8 7FS 450 FS 550	4	2
PILARKA SPALINOWA STHIL	STIHL	MS-170	1	2
PIŁA ŁAŃCUCHOWA	Stihl	MSA 220 C-B	1	2
WYKASZARKA STHIL	STIHL	FS 160	1	2
PIŁA TAŚMOWA	TRANSTOOLS	560460020	1	2
ODKURZACZ DO GAZU	VAKUMOBIL	151-02/13	2	2

Pompy próżniowe				
Producent	Producent	Typ	Ilość	Krotność przeglądów w ciągu roku
POMPA PRÓŻNIOWA TEPRO ZTP	TEPRO	PSG-W5 AT21B AT21B SMG80-4c AT 40B AT 21A SMG80-4C AT21B AT21B AT 63B-EX	10	2
POMPA PRÓŻNIOWA	SANECO	VSDM-040 VTL VSDM-040	4	2
POMPA PRÓŻNIOWA	KPH PRZYMIERZE	SMG80-4C	1	2
POMPA PRÓŻNIOWA	---INNY---	A63B-EX	1	2
POMPA PRÓŻNIOWA	GEV VACUUM WŁOCHY	GP210 GP45	3	2
POMPA PRÓŻNIOWA	---INNY---	AT21B	1	2
Stanowisko z pompą próżniową	SANECO	Stanowisko z pompą	1	2

Pompy zatapialne, szlamowe				
Producent	Producent	Typ	Ilość	Krotność przeglądów (24 miesiące)
POMPA ZATAPIALNA	AFEC	BV-204	3	2
POMPA ZATAPIALNA	EUROTEC	0	8	2
POMPA EUROTEC	EUROTEC	PU205 3150 PU205 3151	2	2
POMPA DO WODY	BAVARIA	BVPW300	1	2
POMPA CIŚNIENIOWA	CHINY	TP50	1	2
POMPA DO WODY	FROGGY	VIKING JOHNSON	1	2
POMPA WODNA	HONDA	GX-160	1	2
POMPA SZLAMOWA	HONDA	WT 20X	7	2

POMPA HONDA	HONDA	WT 30 X	1	2
POMPA DO WODY	HONDA	WB20 XTDR SEH 50 T	2	2
POMPA	HONDA	GX 240	1	2
POMPA HYDRAULICZNA	HYCON	HWP2	1	2
POMPA ZANURZENIOWA	---INNY---	WQ15-7-1.2	1	2
POMPA DO WODY ZATAPIALNA	---INNY---	WQ15-7-1,1	1	2
POMPA	JCB	92903900	2	2
MOTOPOMPA PŁYWAKOWA	NIAGARA1	GXV 160	1	2
POMPA ZATAPIALNA Z ROZDRABNIACZEM	OMNIGENA	WQ 15-7-1,1	2	2
POMPA ZATAPIALNA	OMNIGENA	WQ 450F	1	2
POMPA	OMNIGENA	WQ6-7-0,25	1	2
POMPA SZLAMOWA	OMNIGENA	VQ10	2	2
POMPA SZLAMOWA	PROJECT LĘBORK	PSP-250	3	2
POMPA ZATAPIALNA	STANLEY	SXUP 1100XDE	1	2
POMPA ZATAPIALNA BV- 204 AAFEC	TAJWAN	BV 204 AAFEC	1	2
POMPA PŁYWAJĄCA	VIKING JOHNSON ANGLIA	FROGGY	1	2

Warunki ogólne:

1. W ramach realizacji przedmiotu Umowy, Wykonawca zobowiązuje się do wykonania Usług zgodnie z wymaganiami podanymi przez producentów, obowiązującymi przepisami prawa dotyczącymi minimalnych wymagań dotyczących bezpieczeństwa i higieny pracy w zakresie użytkowania maszyn przez pracowników podczas pracy oraz obowiązującymi normami technicznymi.
2. Gwarancja jakościowa 12 miesięcy.
3. Każda Usługa będzie świadczona przez Wykonawcę na podstawie Zamówienia.
4. Usługa zostanie wykonana w ciągu 15 (piętnastu) dni od dnia zgłoszenia gotowości danego urządzenia do przeglądu i kalibracji. Zgłoszenia dokonywane będą przez Zamawiającego mailem za pośrednictwem koordynatorów umowy:

Obszar	Osoba odpowiedzialna za nadzór umowy/osoba do kontaktu [imię i nazwisko]	tel. kontaktowy.	adres e-mail
Dział ZMS	Ireneusz Wiśniewski Monika Mroczek	22 4443826 22 4443822	Ireneusz.wisniewski@psgaz.pl Monika.mroczek@psgaz.pl

5. Zamówienie powinno określać co najmniej zakres i miejsce realizacji Usługi.

6. Usługa będzie wykonywana przez Wykonawcę **w siedzibie Zamawiającego** (zgodnie z wykazem poniżej) w dni powszednie w godzinach 7.00-14.00. Za zgodą Zamawiającego Wykonawca może wykonać Usługę w innym miejscu niż siedziba Zamawiającego.

1. Gazownia Warszawa Centrum			
adres (ulica, nr posesji):	ul. Lewicka 12	telefon kontaktowy	22 667 37 72; 609 194 988
kod pocztowy, miasto:	02-547 Warszawa	e-mail:	andrzej.bernas@psgaz.pl
osoba do kontaktu:	Andrzej Bernaś	IP:	43772

2. Gazownia Warszawa Zachód			
adres (ulica, nr posesji):	ul. Kasprzaka 25	telefon kontaktowy	22 667 30 93; 665 104 516
kod pocztowy, miasto:	01-224 Warszawa	e-mail:	krzysztof.karpinski@psgaz.pl
osoba do kontaktu:	Krzysztof Karpiński	IP:	43093

3. Gazownia Warszawa Żoliborz			
adres (ulica, nr posesji):	ul. Andersena 4	telefon kontaktowy	22 667 39 01; 601 960 312
kod pocztowy, miasto:	01-911 Warszawa	e-mail:	robert.krysik@psgaz.pl
osoba do kontaktu:	Robert Krysik	IP:	43901

4. Gazownia Warszawa Praga Południe			
adres (ulica, nr posesji):	ul. Sulejowska 49	telefon kontaktowy	22 667 35 59; 603 597 194
kod pocztowy, miasto:	04-129 Warszawa	e-mail:	tomasz.porowski@psgaz.pl
osoba do kontaktu:	Tomasz Porowski	IP:	43559

5. Gazownia Warszawa Praga Północ			
adres (ulica, nr posesji):	ul. Annopol 22	telefon kontaktowy	22 667 39 21; 885 889 062
kod pocztowy, miasto:	03-236 Warszawa	e-mail:	lukasz.zajac@psgaz.pl
osoba do kontaktu:	Łukasz Zając	IP:	43921

6. Gazownia w Grodzisku Mazowieckim			
adres (ulica, nr posesji):	ul. Miła 25	telefon kontaktowy	22 667 35 80; 605 058 597
kod pocztowy, miasto:	05-827 Grodzisk Mazowiecki	e-mail:	konrad.michalak@psgaz.pl
osoba do kontaktu:	Konrad Michalak	IP:	43580

7. Gazownia w Józefowie			
adres (ulica, nr posesji):	ul. Okrzei 7	telefon kontaktowy	22 444 38 69; 693 987 072
kod pocztowy, miasto:	05-420 Józefów	e-mail:	olga.ksiazek@psgaz.pl
osoba do kontaktu:	Olga Książek	IP:	44869

8. Gazownia w Pruszkowie			
adres (ulica, nr posesji):	ul. Waryńskiego 16	telefon kontaktowy	22 667 39 19; 697 401 811
kod pocztowy, miasto:	05-800 Pruszków	e-mail:	maciej.mazowiecki@psgaz.pl
osoba do kontaktu:	Maciej Mazowiecki	IP:	43919

9. Gazownia w Legionowo			
adres (ulica, nr posesji):	ul. Kolejowa 32	telefon kontaktowy	22 667 30 83; 601 178 083
kod pocztowy, miasto:	05-120 Legionowo	e-mail:	jacek.polnicki@psgaz.pl
osoba do kontaktu:	Jacek Polnicki	IP:	43083

10. Gazownia w Piasecznie			
adres (ulica, nr posesji):	ul. Stołeczna 4	telefon kontaktowy	22 667 39 62; 601 078 223
kod pocztowy, miasto:	05-500 Piaseczno	e-mail:	jerzy.klosek@psgaz.pl
osoba do kontaktu:	Jerzy Kłósek	IP:	43962

11. Gazownia w Wołominie			
adres (ulica, nr posesji):	ul. Piłsudskiego 2	telefon kontaktowy	22 667 32 21; 601 960 027
kod pocztowy, miasto:	05-200 Wołomin	e-mail:	adam.bierylo@psgaz.pl
osoba do kontaktu:	Adam Bieryło	IP:	43221

12. Gazownia w Mogielnicy			
adres (ulica, nr posesji):	ul. Stegny	telefon kontaktowy	22 444 32 01; 604 775 660
kod pocztowy, miasto:	05-640 Mogielnica	e-mail:	bartosz.szymanski@psgaz.pl
osoba do kontaktu:	Bartosz Szymański	IP:	44201

13. Gazownia w Ciechanowie			
adres (ulica, nr posesji):	ul. Mleczarska 17	telefon kontaktowy	22 444 36 18; 600 854 698
kod pocztowy, miasto:	06-400 Ciechanów	e-mail:	leszek.napiorkowski@psgaz.pl
osoba do kontaktu:	Leszek Napiórkowski	IP:	44618

14. Gazownia w Garwolinie			
adres (ulica, nr posesji):	ul. Mazowiecka 8	telefon kontaktowy	22 444 39 50; 608 090 074
kod pocztowy, miasto:	08-400 Garwolin	e-mail:	marek.mikulski@psgaz.pl
osoba do kontaktu:	Marek Mikulski	IP:	44950

15. Gazownia w Mińsku Mazowieckim			
adres (ulica, nr posesji):	ul. Szczecińska 4	telefon kontaktowy	22 444 38 54; 607 050 766
kod pocztowy, miasto:	05-300 Mińsk Mazowiecki	e-mail:	mariusz.komuda@psgaz.pl
osoba do kontaktu:	Mariusz Komuda	IP:	44854

16. Gazownia w Ostrołęce			
adres (ulica, nr posesji):	ul. Bohaterów Westerplatte 15	telefon kontaktowy	22 444 37 82; 602 764 265
kod pocztowy, miasto:	07-400 Ostrołęka	e-mail:	rafal.szymczyk@psgaz.pl
osoba do kontaktu:	Rafał Szymczyk	IP:	44782

17. Gazownia w Pionkach			
adres (ulica, nr posesji):	ul. Słowackiego 13a	telefon kontaktowy	22 444 32 26; 603 748 387
kod pocztowy, miasto:	26-670 Pionki	e-mail:	wieslaw.karas@psgaz.pl
osoba do kontaktu:	Wiesław Karaś	IP:	44226

18. Gazownia w Płocku			
-----------------------	--	--	--

adres (ulica, nr posesji):	ul. Ignacego Łukasiewicza 19	telefon kontaktowy	22 444 37 23; 691 210 457
kod pocztowy, miasto:	09-400 Płock	e-mail:	pawel.szczepanski@psgaz.pl
osoba do kontaktu:	Paweł Szczepański	IP:	44723

19. Gazownia w Radomiu

adres (ulica, nr posesji):	ul. Gazowa 11/13	telefon kontaktowy	22 444 32 45; 600 987 534
kod pocztowy, miasto:	26-600 Radom	e-mail:	krzysztof.matuska@psgaz.pl
osoba do kontaktu:	Krzysztof Matuska	IP:	44245

20. Gazownia w Siedlcach

adres (ulica, nr posesji):	ul. Garwolińska 88	telefon kontaktowy	22 444 39 26; 693 130 148
kod pocztowy, miasto:	08-110 Siedlce	e-mail:	andrzej.skora@psgaz.pl
osoba do kontaktu:	Andrzej Skóra	IP:	44926

21. Gazownia w Wyszku

adres (ulica, nr posesji):	Al. Marszałka Józefa Piłsudskiego 103	telefon kontaktowy	22 444 36 65; 602 431 971
kod pocztowy, miasto:	07-200 Wyszki	e-mail:	tadeusz.laskowski@psgaz.pl
osoba do kontaktu:	Tadeusz Laskowski	IP:	44665

22. Dział Stacji Gazowych i Sieci W/C

adres (ulica, nr posesji):	ul. Mleczarska 17	telefon kontaktowy	22 444 36 73; 664 088 772
kod pocztowy, miasto:	06-400 Ciechanów	e-mail:	michal.kwasniewski@psgaz.pl
osoba do kontaktu:	Michał Kwaśniewski	IP:	44673

7. Koszty poszczególnych usług, wymienione w formularzu ofertowym zawierają wszystkie koszty niezbędne do realizacji zlecenia, a w szczególności: koszt materiału niezbędnego do realizacji zlecenia, koszt organizacji oraz transportu urządzenia do Wykonawcy i do Zamawiającego, koszty dojazdu Wykonawcy do lokalizacji Zamawiającego pkt. 6 oraz wzajemne rozliczenia pomiędzy Wykonawcą i podwykonawcami.
8. W przypadku konieczności wykonania prac innych niż wymienione w formularzu ofertowym, Wykonawca opisze rodzaj uszkodzenia, zakres niezbędnych napraw i przedstawi Zamawiającemu kosztorys ewentualnej naprawy z uwzględnieniem łącznego kosztu materiałów i usługi. W przypadku braku akceptacji planowanego kosztu usługi Zamawiający zastrzega sobie możliwość zlecenia naprawy innemu podmiotowi wyłonionemu w oparciu o zapisy obowiązującej Procedury Zakupowej.
9. Jednostka eksploatująca urządzenie podejmuje decyzję o:
 - Rezygnacji z naprawy np. w przypadku, gdy jej koszt jest nieadekwatny do wartości nowego urządzenia.
 - Zleceniu naprawy wykonawcy, z którym jest zawarta umowa ramowa.
 - Przeprowadzeniu postępowania wydatkowego celem wyłonienia oferty korzystniejszej niż przedstawiona przez wykonawcę, z którym jest zawarta umowa ramowa.
 -

10. Osoba wykonująca przeglądy, kalibracje, legalizacje, certyfikacje, oraz inne badania maszyn, urządzeń i sprzętu powinna posiadać odpowiednie, aktualne uprawnienia na dokonywanie takich czynności.
11. Przeglądy i kalibracje sprzętu powinny każdorazowo się kończyć sporządzeniem raportu określającego stan techniczny urządzenia oraz oznakowanie urządzenia.
12. Wynik badania powinien zostać opisany w protokole przeglądu/badania/kalibracji/legalizacji w sposób szczegółowy, wraz z czynnościami i pomiarami, które zostały wykonane, oraz użytym sprzętem pomiarowym .
13. Protokół po badaniu musi zostać podpisany przez osobę go wykonującą wraz z podaniem numeru posiadanych przez tą osobę uprawnień.
14. Protokół potwierdzający badanie/przegląd/kalibrację/legalizację/naprawę powinien być sporządzony zgodnie ze wzorem stanowiącym Załączniki nr 4.1 do 4.4 *Protokół z badania przydatności urządzenia spawalniczego nowego / odnowionego / badanie okresowe, . Protokół przeglądu elektronarzędzi i urządzeń zasilanych elektrycznie”, Protokół z badania elektrycznego agregatu, Protokół z badania mechaniki,*. Zmiana/aktualizacja wzoru protokołu w trakcie trwania umowy nie stanowi zmiany umowy i nie wymaga aneksowania.
15. Za zgodą zamawiającego dopuszcza się stosowanie wzoru protokołu firmy serwisu lub firmy zewnętrznej pod warunkiem zawarcia w nim wszystkich poniższych zapisów :
 - a. Numer identyfikacyjny urządzenia którego dotyczy badanie/ przegląd/ kalibracja/legalizacja,
 - b. Data przeprowadzonego badania,
 - c. Zakres przeprowadzonego badania,
 - d. Wynik przeprowadzonego badania,
 - e. Termin wykonania kolejnego badania,
 - f. Nazwa i adres firmy wykonującej badanie,
 - g. Rodzaj zastosowanego urządzenia pomiarowego,
 - h. Imię i nazwisko osoby przeprowadzającej badanie,
 - i. Numer uprawnień osoby przeprowadzającej badanie oraz termin ważności uprawnień,
 - j. Podpis osoby przeprowadzającej badanie,
 - k. Oznakowanie badanego sprzętu
 - l. Zapis stwierdzający, że sprzęt jest sprawny i dopuszczony do użytkowania.
16. Oznakowanie badanego sprzętu powinno spełniać następujące warunki:
 - zawierać termin ważności badania/kalibracji (ważne do dnia...),
 - być wykonane w sposób wodoodporny i trudnościelalny,
 - być umieszczone w miejscu dostępnym (widocznym) i ograniczającym jego zużycie,
 - nie powinno być umieszczane w miejscu zabronionym przez producenta, np. otworze wentylacyjnym, elemencie ruchomym roboczym.

17. Wykonawca poświadcza, że posiada uprawnionych pracowników oraz konieczną infrastrukturę umożliwiającą przeprowadzenie czynności.
18. Wykonawca zobowiązuje się do kompleksowego wykonywania usług z możliwością zlecania prac specjalistycznych podwykonawcom, po uzyskaniu akceptacji Zamawiającego, przy czym rozliczenia wzajemne pomiędzy Wykonawcą a podwykonawcami nie zmieniają wartości usługi, której koszt został określony w formularzu ofertowym
19. Wykonawca zobowiązany jest do prowadzenia dokumentacji eksploatacyjnej/serwisowej, a w szczególności dokonywania niezbędnych zapisów, sporządzania protokołów z oględzin, przeglądów i napraw oraz sporządzania innych dokumentów wymaganych przepisami szczegółowymi i instrukcjami.
20. Do wykonania zobowiązań wynikających z przedmiotu Umowy Wykonawca zobowiązuje się używać wyłącznie części i materiałów eksploatacyjnych nowych, oryginalnych tj. pochodzących od producenta, lub co najmniej spełniających wszystkie normy jakościowe funkcjonalne i techniczne, które spełnia odpowiednia część oryginalna lub oryginalny materiał eksploatacyjny. Wszystkie części i materiały użyte podczas wykonania usługi będą częściami i materiałami dopuszczonymi przez producenta sprzętu do stosowania w danym modelu, a także będą wolne od wad fizycznych i prawnych.
21. Po wykonaniu usługi Wykonawca zobowiązany jest usunąć wszelkie ślady, jakie powstały po pracy personelu Wykonawcy (np. ślady smaru itp.)
22. Wykonawca gwarantuje wykonanie usług z najwyższą starannością z uwzględnieniem obowiązujących zasad wiedzy technicznej oraz respektowanie obowiązujących standardów i norm technicznych,
23. Z chwilą przekazania sprzętu Wykonawcy przez Zamawiającego celem wykonania usługi, Wykonawca ponosi wszelkie ryzyko związane z uszkodzeniem, zniszczeniem a także zdekompletowaniem sprzętu.
24. Wykonawca ponosi pełną odpowiedzialność za skutki wadliwie wykonanych usług lub użycie niewłaściwych części zamiennych i materiałów eksploatacyjnych do ich realizacji.
25. Wykonawca oświadcza, że wykona przedmiot umowy zgodnie z obowiązującymi przepisami dotyczącymi ochrony środowiska.
26. Wykonawca oświadcza, że ponosi odpowiedzialność za ewentualne szkody środowiskowe wywołane swoim działaniem, a także działaniem podwykonawców, jeżeli korzysta z ich pomocy.
27. Wykonawca oświadcza, że dysponuje wymaganymi przez przepisy prawa decyzjami, zezwoleniami, itd. dotyczącymi ochrony środowiska, których posiadanie jest niezbędne do prawidłowego wykonania przedmiotu umowy.
28. Wykonawca oświadcza, że dysponuje atestami, certyfikatami, licencjami itd. wymaganymi przez producenta.
29. Wykonawca potwierdza, że zapoznał się z Wymaganiami Zintegrowanego Systemu Zarządzania, które w pełnym brzmieniu zamieszczone są na stronie internetowej: <http://www.psgaz.pl> i zobowiązuje się do ich przestrzegania.

30 Wykonawca oświadcza, że w okresie obowiązywania Umowy zobowiązuje się przy wykonywaniu Umowy do nieposługiwania się w jakiejkolwiek formie osobami zatrudnionymi u Zamawiającego, pod rygorem rozwiązania ze skutkiem natychmiastowym z winy Wykonawcy Umowy przez Zlecającego.

Postępowanie z urządzeniami spawalniczymi

31.1 Podczas kontroli wizualnej powinny być sprawdzone następujące elementy:

- a) uchwyty spawalnicze oraz zaciski powrotnego prądu spawania – należy sprawdzić czy nie ma: brakującej lub wadliwej izolacji, wadliwych złączy, wadliwych, uszkodzonych przełączników, innych uszkodzeń,
- b) przewód zasilający wraz z wtyczką – należy sprawdzić czy: przewód nie jest uszkodzony lub wadliwy, wtyczka nie jest zdeformowana lub wadliwa, wtyki treści wtyczki nie są złamane lub uszkodzone cieplnie, przewód jest odpowiednio zamocowany, nie ma przewodów i wtyczek nieodpowiednich do zamierzonego użycia i działania,
- c) obwód spawania – należy sprawdzić czy: przewód nie jest uszkodzony lub wadliwy, przewód jest odpowiednio zamocowany, nie ma przewodów i łączników nieodpowiednich do zamierzonego użycia i działania,
- d) obudowa urządzenia – należy sprawdzić czy: nie ma brakujących części lub czy nie są one uszkodzone, nie ma nieuprawnionych modyfikacji, otwory chłodzące nie są zablokowane lub nie brakuje filtrów powietrza, są znaki przeciążenia lub niewłaściwego użycia, nie ma brakujących lub wadliwych urządzeń ochronnych, nie ma brakujących lub uszkodzonych kół, środków do podnoszenia, uchwytów,
- e) regulatory i wskaźniki – należy sprawdzić czy: przełączniki, mierniki, lampki, wyświetlacze nie są wadliwe, regulator ciśnienia i przepływomierz nie są wadliwe, nie ma nieprawidłowych bezpieczników od zewnątrz obudowy,
- f) inne elementy mające wpływ na bezpieczeństwo eksploatacji np. nieszczelności obwodu cieczy chłodzącej lub nieodpowiedni poziom cieczy chłodzącej, wadliwe przewody i połączenia gazowe, słaba czytelność oznakowania i tabliczki znamionowej urządzenia, znaki nieprawidłowego użytkowania i uszkodzeń mechanicznych.

31.2 Napięcie w stanie bez obciążenia – przy wszystkich możliwych nastawieniach nie powinno przekraczać wartości podanych na tabliczce znamionowej, gdy źródło energii jest zasilane znamionowym napięciem zasilania i częstotliwością. Napięcie jałowe mierzone jest między spawalniczymi zaciskami wyjściowymi, jeśli to nie jest możliwe, napięcie jałowe należy zmierzyć między uchwytem i przyłączem spawalniczego przewodu powrotnego.

31.3 Rezystancja izolacji – zgodność powinna być sprawdzona przez ustabilizowany pomiar rezystancji izolacji, poprzez podanie napięcia o wartości 500 V w temperaturze pokojowej, przy rozłączonych uchwytach, w 3 układach – zgodnie z PN-EN 60974-4. Należy zwrócić uwagę, iż

potencjał 500 V podawany jest na zwarte przewody czynne, a potencjał „zero” na obudowę bądź drugą stronę obwodu. W przypadku, gdy badanie rezystancji izolacji jest kłopotliwe można wykonać badanie prądu upływu.

31.4 Rezystancja przewodu ochronnego – nie powinna przekraczać $0,3 \Omega$. Jeżeli przewód zasilający ma długość większą niż 5 m, wartość rezystancji wymaganej zwiększa się o $0,1 \Omega$ na każde 7,5 m przewodu – zgodnie z PN-EN 60974-4. Norma PN-EN 60974- 4 nie podaje jakim prądem należy przeprowadzić sprawdzenie ciągłości przewodu ochronnego, ale z uwagi na specyfikę urządzeń spawających zaleca się stosowanie min 10 A. Przyrządy wyspecjalizowane w badaniu bezpieczeństwa urządzeń posiadają zakresy 200 mA, 10 A, 25 A.

31.5 Pierwotny prąd upływu – w zewnętrznym przewodzie ochronnym nie powinien być większy niż:

- a) 5 mA dla spawarek o prądzie znamionowym dla połączeń wtykowych do 32 A,
- b) 10 mA dla spawarek o prądzie znamionowym dla połączeń wtykowych powyżej 32 A,
- c) 10 mA dla spawarek o połączeniu stałym,
- d) 5% znamionowego prądu wejściowego na fazę, dla spawarek o podłączeniu ze wzmocnionym przewodem ochronnym.

31.6 Badanie powinno być przeprowadzone zgodnie z pkt 5.5 normy PN-EN 60974-4:2017- 01. Warunki przeprowadzenia badań:

- a) Spawalnicze źródło energii odizolowane od ziemi, zasilane napięciem znamionowym, podłączone do uziemienia ochronnego wyłącznie przez elementy pomiarowe,
- b) Obwód wyjściowy jest w stanie bez obciążenia,
- c) Kondensatory tłumiące zakłócenia nie powinny być odłączone. Badanie upływu prądu obwodu spawania – należy przeprowadzić w chwili, gdy urządzenie jest zasilone napięciem znamionowym bez obciążenia. Prąd upływu między uchwytem do spawania i przyłączem przewodu ochronnego nie powinien być większy niż 10 mA AC. Pomiar prądu upływu powinien być przeprowadzony zgodnie z pkt 5.4 normy PN-EN 60974-4:2017-01. 8.22 Kalibracja oraz walidacja / test powtarzalności urządzenia spawalniczego odbywa się zgodnie z wymaganiami normy PN EN 60974-14. Tolerancję pomiarów przyjmuje się dla standardowej dokładności pięciu nastaw (dla zakresów 20%, 40%, 60%, 80%, 100%) maksymalnej zadanej wartości dla każdej z metod spawania, przy czym:
 - a) Kalibracja polega na porównaniu wartości wyświetlanej i zmierzonej,
 - b) Walidacja polega na porównaniu wartości zadanej i zmierzonej i jest wykonywana dla wartości w skali absolutnej,
 - c) Test powtarzalności wykonywany dla wartości zadanych w jednostkach arbitralnych zamiast walidacji.

31.37 Źródło, z którego będzie zasilane urządzenie podczas pomiaru powinno być źródłem, które ma nadzorowaną wartość napięcia i częstotliwości.

32. Postępowanie z elektronarzędziami

32.1 Elektronarzędzia i urządzenia zasilane elektrycznie powinny być sprawne i użytkowane w sposób zgodny ze swoim przeznaczeniem. Należy poddawać je okresowym przeglądom oraz konserwacjom według zaleceń producenta zawartych w instrukcji obsługi (DTR), jednak nie rzadziej niż raz na 12 miesięcy.

32.2. Wynik przeglądu powinien być udokumentowany protokołem wg wzoru.

32.3. W przypadku zlecenia przeglądu w serwisie zewnętrznym, dopuszcza się stosowanie wzoru protokołu serwisu pod warunkiem zawarcia w nim wszystkich wymaganych zapisów z pkt. 32.2 powyżej.

32.4. Osoby wykonujące przegląd i dopuszczające urządzenie do dalszej pracy powinny posiadać odpowiednie uprawnienia i kwalifikacje odpowiednie do rodzaju urządzenia oraz zakresu wykonywanego badania.

32.5. W przypadku wymian części i napraw, należy czynności te zaewidencjonować w protokole przeglądu / wymiany części, Załącznik nr 4: „Protokół z przeglądu elektronarzędzi i urządzeń zasilanych elektrycznie”, lub w protokole serwisu zewnętrznego.

33. Postępowanie z pompami i układami pompowymi

33.1. Pompy i układy pompowe powinny być sprawne i użytkowane w sposób zgodny ze swoim przeznaczeniem. Należy poddawać je okresowym przeglądom oraz konserwacjom według zaleceń producenta zawartych w instrukcji obsługi (DTR), jednak nie rzadziej niż raz na 12 miesięcy.

33.2. Wynik przeglądu powinien być udokumentowany protokołem wg wzoru „Protokół z przeglądu elektronarzędzi i urządzeń zasilanych elektrycznie”.

33.3. W przypadku zlecenia przeglądu w serwisie zewnętrznym, dopuszcza się stosowanie wzoru protokołu serwisu pod warunkiem zawarcia w nim wszystkich wymaganych zapisów z pkt.33.2 powyżej.

33.4. Osoby wykonujące przegląd i dopuszczające urządzenie do dalszej pracy powinny posiadać odpowiednie uprawnienia i kwalifikacje dostosowane do rodzaju urządzenia oraz zakresu wykonywanego badania.

33.5. W przypadku wymiany części i napraw, należy czynności te zaewidencjonować w protokole przeglądu/wymiany części, wzór : „Protokół z przeglądu elektronarzędzi i urządzeń zasilanych elektrycznie”, lub w protokole serwisu zewnętrznego.

34. Postępowanie z młotami, przecinarkami i zakrętarkami

34.1. Młoty, przecinarki i zakrętarki powinny być sprawne i użytkowane w sposób zgodny ze swoim przeznaczeniem. Należy poddawać je okresowym przeglądom oraz konserwacjom według zaleceń producenta zawartych w instrukcji obsługi (DTR), jednak nie rzadziej niż raz na 12 miesięcy.

34.2. Wynik przeglądu powinien być udokumentowany protokołem wg wzoru „Protokół z przeglądu elektronarzędzi i urządzeń zasilanych elektrycznie” W przypadku zlecenia przeglądu w serwisie zewnętrznym, dopuszcza się stosowanie wzoru protokołu serwisu pod warunkiem zawarcia w nim wszystkich wymaganych zapisów z pkt 34.2.powyżej.

34.3. Osoby wykonujące przegląd i dopuszczające urządzenie do dalszej pracy powinny posiadać odpowiednie uprawnienia i kwalifikacje odpowiednie do rodzaju urządzenia oraz zakresu wykonywanego badania.

34.4. W przypadku wymian części i napraw, należy czynności te zaewidencjonować w protokole przeglądu / wymiany części,„Protokół z przeglądu elektronarzędzi i urządzeń zasilanych elektrycznie”, lub w protokole serwisu zewnętrznego.

34.5. Urządzenia zasilane elektrycznie należy przechowywać oraz eksploatować zgodnie z zaleceniami producenta zawartymi w instrukcji obsługi (DTR), a w przypadku braku stosownych

zapisów należy w szczególności unikać przechowywania sprzętu w miejscach narażonych na działanie wilgoci.

35. Postępowanie z wentylatorami i dmuchawami

35.1 Wentylatory i dmuchawy powinny być sprawne i użytkowane w sposób zgodny ze swoim przeznaczeniem. Należy poddawać je okresowym przeglądom oraz konserwacjom według zaleceń producenta zawartych w instrukcji obsługi (DTR), jednak nie rzadziej niż raz na 12 miesięcy.

35.2 Wynik przeglądu powinien być udokumentowany protokołem wg wzoru, „Protokół z przeglądu elektronarzędzi i urządzeń zasilanych elektrycznie”.

35.3 W przypadku zlecenia przeglądu w serwisie zewnętrznym, dopuszcza się stosowanie wzoru protokołu serwisu pod warunkiem zawarcia w nim wszystkich wymaganych zapisów, o których mowa w punkcie 35.2

35.4 Osoby wykonujące przegląd i dopuszczające urządzenie do dalszej pracy powinny posiadać odpowiednie uprawnienia i kwalifikacje dostosowane do rodzaju urządzenia oraz zakresu wykonywanego badania.

35.5 W przypadku wymiany części i napraw, należy je zaewidencjonować w protokole przeglądu/wymiany części, „Protokół z przeglądu elektronarzędzi i urządzeń zasilanych elektrycznie”, lub w protokole serwisu zewnętrznego.