

SZCZEGÓŁOWY OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

Przegląd serwisowy maszyn warsztatu Sekcji Sprzętu

Przedmiotem zamówienia jest wykonywanie okresowych przeglądów niżej wymienionych maszyn stolarskich użytkowanych w warsztacie Sekcji Sprzętu Stołecznego Zarządu Infrastruktury w Warszawie przy ul. Nieświeskiej 54/56. Zamówienie obejmuje wykonanie 3 przeglądów w roku 2025 r. oraz ewentualnie związanych z przeglądami lub awariami dodatkowych 3 napraw interwencyjnych (napraw wymagających zakupu części zamiennych lub narzędzi) maszyn w celu przywrócenia optymalnych parametrów pracy maszyny.

I. MASZyny PRZEWIDYWANE DO OBJĘCIA PRZEGŁĄDAMI TO:

1. Okleiniarka wąskich krawędzi SCM ME 35 Minimax typ B-05 rok produkcji 2017;
2. Piła tarczowa formatówka SCM Minimax SI 4000 Elite S typ S-05 nr fabr. 138627, rok produkcji 2017;
3. Wiertarka jednogłowicowa wielowrzecionowa SCM Minimax typ A-01 nr fabr. 140149 rok. produkcji 2017;
4. Strugarka Felder AD 951 nr. fabr. 430.12.192.12, rok produkcji 2013;
5. Frezarka Felder F 700 Z nr fabr. Rok. prod.2013;
6. Okleiniarka Jaroma typ DCGA II nr. fabr. 0229, rok. prod. 2001;
7. Frezarka do obrzeży Jaroma DFOA II nr. fabr. 0183, rok. prod. 2001;
8. Pilarka tarczowa do płyt dwustronna typ DMGB- 35 nr 199 , rok. prod. 2001;
9. Szlifierka taśmowo – talerzowa typ BT 1220 TOP; rok prod.2020;
10. Pilarka tarczowa typ DMma 40 nr. fabr. 884 rok. prod. 1982
11. Wiertarka stołowa pionowa typ WSD 16A2 nr. fabr. 3423, rok. prod. 1987
12. Wiertarka pozioma DWMA nr fabr. 294 , rok. prod. 1990

II. STAN TECHNICZNY MASZYN

Ww. maszyny są sprawne, okresowo wykonywane są przeglądy maszyn oraz są użytkowane podczas prac remontowo naprawczych oraz podczas produkcji jednostkowej mebli i zabudów specjalnych w warsztacie Sekcji Sprzętu Stołecznego Zarządu Infrastruktury.

III. WYMAGANIA:

1. Wykonawca w ramach przeglądów jest zobowiązany do prowadzenie przeglądów i konserwacji urządzeń stolarskich zgodnie z obowiązującymi przepisami, dokumentacją maszyn oraz prowadzenie konserwacji i napraw urządzeń w sposób zapewniający ciągłą sprawność urządzeń objętych zakresem tego przeglądu w tym:
 - Przeprowadzenie kontroli i ustawień parametrów pracy maszyn oraz dokonanie regulacji parametrów wymaganych przez dokumentację maszyn;
 - Przeprowadzenie kontroli stanu bezpieczeństwa instalacji elektrycznej oraz działania podzespołów istotnych w zakresie BHP;
 - Przeprowadzenie regulacji i ustawienia narzędzi;
 - Czyszczenie, smarowanie, regulacja i ustawienie podzespołów prowadzących;
 - Ocena stanu zużycia narzędzi, pasków klinowych, prowadnic i innych podzespołów mający wpływ na jakość pracy maszyn;
 - Wykonanie próby sprawdzającej potwierdzającej utrzymanie optymalnych parametrów pracy maszyn;
 - Potwierdzenie w książce serwisowej sprawności maszyny oraz ewentualnie określenie zaleceń dotyczących wymiany części, narzędzi itp. podczas kolejnego przeglądu lub podczas koniecznej naprawy interwencyjnej.
2. W przypadku konieczności przeprowadzenia naprawy interwencyjnej, po przeglądzie lub w wyniku awarii, wymagającej zakupu i wymiany elementów maszyny wymagane będzie:

- wystąpienie do zamawiającego o zgodę na wykonanie naprawy interwencyjnej wymagającej zakupu części zamiennych niezbędnych do prawidłowego funkcjonowania urządzenia
- zapewnienie dostawy nowych części zamiennych;
- przedstawienie Zamawiającemu faktur za zakupione części zamienne,
- wykonanie naprawy interwencyjnej, koszt naprawy interwencyjnej to wyłącznie koszty wymienionych części podczas naprawy interwencyjnej.

3. W przypadku usterek, których usunięcie wykracza poza możliwości serwisu i wymagających naprawy, remontu lub modernizacji należy wskazać konieczność wykonania specjalistycznej naprawy i wskazać (opisać) zakres napraw do wykonania.

4. Wykonanie dla każdego przeglądu oraz dla każdej naprawy interwencyjnej właściwego protokołu potwierdzonego przez użytkownika;

IV. WYMAGANIA DODATKOWE

1. Wykonawca jest zobowiązany do wykonywania prac związanych z utrzymaniem maszyn z należytą starannością zapewniającą maksymalną sprawność, bezpieczną i bezawaryjną eksploatacją maszyn zgodnie obowiązującymi normami, przepisami oraz instrukcjami.

2. Wykonawca musi posiadać kompetencje zawodowe oraz narzędzia i urządzenia niezbędne do wykonania przedmiotu umowy oraz zatrudnia osoby z związane z nim dowolną dopuszczoną prawem umową. Wykonawca zapewnia, że osoby wykonujące prace przeglądowe i naprawcze posiadają wszystkie wymagane na danym stanowisku szkolenia i dopuszczenia.

3. Wykonawca zobowiązany jest do wykonania przedmiotu umowy własnymi siłami. Ewentualne podzlecenia dotyczące części specjalistycznych prac podwykonawcom wymagają uzyskania pisemnej zgody ze strony Zamawiającego.

4. Wykonawca w ramach ustalonej należności za wykonanie przeglądu jest zobowiązany dostarczyć własne materiały niezbędne do wykonania prac konserwacyjnych, wykonać przegląd maszyn oraz przeprowadzić ewentualną naprawę interwencyjną wymagającą zakupu części lub narzędzi. (bez kosztów zakupu części).
5. Kosztem części lub /i narzędzi (nowych) zakupionych przez Wykonawcę koniecznych do przeprowadzenia naprawy interwencyjnej Wykonawca będzie obciążał fakturą Zamawiającego. Do wystawionej faktury wymagane jest dołączenie kopii dokumentów zakupu przez Wykonawcę.
6. Cena za przegląd obejmuje koszty dojazdów do miejsca wykonania przeglądów i napraw interwencyjnych.
7. Zamawiający nie przewiduje waloryzacji wynagrodzenia. Ewentualne szacowane wzrosty kosztów należy przewidzieć w cenie przeglądu za kolejne okresy.
8. Rozpoczęcie przeglądu w określonym terminie jest uruchamiane przez Zamawiającego poprzez informację przesłaną na adres mailowy podany przez Wykonawcę.
9. W przypadku nierozpoczęcia prac w określonym umówionym terminie w ciągu 30 dni od daty ww. zgłoszenia Zamawiający może odstąpić od umowy.
10. W przypadku nieprzeprowadzenia wymaganej naprawy interwencyjnej w ciągu 7 dni od uzyskania zgody Zamawiającego na zakup części niezbędnych do jej przeprowadzenia Zamawiający może odstąpić od umowy.
11. W przypadku, gdy ocena skutków prac serwisowych po wykonanym przeglądzie jest negatywna Zamawiający może odstąpić od umowy w czasie między kolejnymi przeglądami, na 30 dni przed planowanym kolejnym terminem przeglądu bez odszkodowania.
12. W przypadku okoliczności utrudniających realizację prac przeglądowych i uniemożliwiających zapewnienie sprawności technicznej maszyn z przyczyn

powodowanych przez Zamawiającego (np. brak zgody na zakup i wymianę wskazanych narzędzi lub części niezbędnych do wykonania napraw interwencyjnych) Wykonawca może odstąpić od umowy w czasie między kolejnymi przeglądami, na 30 dni przed planowanym kolejnym terminem przeglądu bez odszkodowania.

13. Wykonawca ponosi pełną odpowiedzialność za szkody spowodowane niewłaściwą konserwacją lub niewłaściwym usunięciem awarii i jest zobowiązany do usunięcia ich na własny koszt.

V. INFORMACJE DODATKOWE:

1. Przyjmuje się termin wykonania przeglądu do 14 dni od daty przesłania informacji o uruchomieniu przeglądu przekazanej Wykonawcy przez

Zamawiającego.

2. Zamawiający przewiduje fakturowanie częściowe po wykonaniu każdego okresowego przeglądu.

3. Podstawą do opłacenia faktury VAT jest wykonanie protokołu przeglądu potwierdzonego przez użytkownika.

4. Potwierdzenie protokołu przeglądu przez użytkownika jest potwierdzeniem odbioru wykonania przeglądu bez wad.

5. Warunki płatności przewiduje się przelew do 30 dni od daty otrzymania faktury i protokołu wykonania przeglądu.

KSIĄŻKA PRZEGLĄDÓW MASZYN W WARSZTACIE SEKCJI SPRZĘTU STOŁECZNEGO ZARZĄDU INFRASTRUKTURY

Maszyny objęte przeglądem zgodnie z umową nr

1. Okleiniarka wąskich krawędzi SCM ME 35 Minimax typ B-05 rok produkcji 2017;
2. Piła tarczowa formatówka SCM Minimax SI 4000 Elite S typ S-05 nr fabr. 138627
 , rok produkcji 2017;
3. Wiertarka jednogłowicowa wielowrzecionowa SCM Minimax typ A-01 nr fabr.
140149 rok. produkcji 2017;
4. Strugarka felder AD 951 nr. fabr. 430.12.192.12, rok produkcji 2013;
5. Frezarka Felder F 700 Z nr fabr. Rok. prod.2013;
6. Okleiniarka Jaroma typ DCGA II nr. fabr. 0229, rok. prod. 2001;
7. Frezarka do obrzeży Jaroma DFOA II nr. fabr. 0183, rok. prod. 2001;
8. Pilarka tarczowa do płyt dwustronna typ DMGB- 35 nr 199 , rok. prod. 2001;
9. Szlifierka taśmowo – talerzowa typ BT 1220 TOP; rok prod.2020;
10. Pilarka tarczowa typ DMma 40 nr. fabr. 884 rok. prod. 1982
11. Wiertarka stołowa pionowa typ WSD 16A2 nr. fabr. 3423, rok. prod. 1987
12. Wiertarka pozioma DWMA nr fabr. 294 , rok. prod. 1990

Początek wykonywania przeglądów

Koniec wykonywania przeglądów

Wykonawca.....

UWAGI :

PROTOKÓŁ PRZEGLĄDU NR /NR UMOWY		
ZAKRES PRAC		Data wykonania przeglądu
☐	Sprawdzenie bezpieczeństwa instalacji elektrycznej oraz działania podzespołów awaryjnych i innych istotnych podzespołów zakresie BHP	
☐	Sprawdzenie i regulacja parametrów pracy maszyn	
☐	Sprawdzenie, kontrola i ustawienia narzędzi	
☐	Czyszczenie, smarowanie, regulacja i ustawienie podzespołów prowadzących oraz podzespołów wykonawczych	
☐	Ocena stanu zużycia narzędzi, pasków klinowych, prowadnic i innych podzespołów mający wpływ na jakość pracy maszyn	
☐	Wykonanie próby sprawdzającej potwierdzającej utrzymanie optymalnych parametrów pracy maszyny	
UWAGI I ZALECENIA WYNIKAJĄCE Z PRZEGLĄDU		
Dotyczy maszyny . nr	Zalecenia eksploatacyjne	Uwagi dotyczące stanu maszyny
Wykonawca przeglądu		
		 Data, pieczęć, podpis Przedstawiciela Serwisu
Uwagi użytkownika	Potwierdzenie wykonania przeglądu przez użytkownika Data, pieczęć, podpis Kierownik Sekcji Sprzętu	
Odbiór wykonania przeglądu przez Kierownika Sekcji Sprzętu		

PROTOKÓŁ NAPRAWY INTERWENCYJNEJ NR /NR UMOWY		
ZAKRES PRAC		Przewidywana data wykonania naprawy
Dotyczy maszyny nr	Opis koniecznej naprawy interwencyjnej	Przewidywane części do wymiany
Szacowana wartość części wymaganych do przeprowadzenia naprawy interwencyjnej		 Data, pieczęć, podpis Przedstawiciela Serwisu
Akceptacja konieczności i warunków wykonania naprawy interwencyjnej przez Kierownika Sekcji Sprzętu		Kierownik Sekcji Sprzętu Data, pieczęć, podpis
POTWIERDZENIE WYKONANIA NAPRAWY INTERWENCYJNEJ		
Wymienione części		
Nr faktury (wymagane jest załączenie dowodu zakupu)		 Data, pieczęć, podpis Przedstawiciela Serwisu
Uwagi użytkownika		Potwierdzenie wykonania przeglądu przez użytkownika Data, pieczęć, podpis Kierownik Sekcji Sprzętu
Odbiór wykonania naprawy interwencyjnej przez Kierownika Sekcji Sprzętu		 Data, pieczęć, podpis