

L.p.	Wyszczególnienie robót	Jednostka Miary	Ilość	Cena jednostkowa	Wartość netto
		-	-	zł	zł
I	Remont urządzeń pomocniczych kotła - układ podawania paliwa				
1	Remont iglicowych zasuw odcinających węgiel z silosów ZPRE 20 prod. Elewator, nr fabr. 130 459/3 1, 130 459/3 2, 130 459/3 3, 130 459/3 4, KKS: 01HHE01AA150, 01HHE02AA150, 01HHE03AA150, 01HHE04AA150				
1.1	Przegląd - otwarcie pokryw (1kpl = 6szt.), kontrola stanu, czyszczenie, smarowanie, konserwacja, przywrócenie płynności pracy	kpl	4		
1.2	Wymiana listw prowadzących zasuwę, demontaż bloków prowadzących, odkręcenie starych listw, oczyszczenie bloków, montaż nowych listw, przesmarowanie listw i bloków (listwy i smar dostarczy Zamawiający), montaż	kpl	96		
1.3	wymiana kompletu uszczelnień	szt.	4		
1.4	pomiar luzu na zasuwach, regulacja luzu	szt.	4		
1.5	ruch próbny zasuw, ewentualna regulacja	szt.	4		
	UWAGI: 1) Wszystkie materiały do remontu zasuw dostarczy Wykonawca. 2) Transport poziomy i pionowy, materiałów i części maszyn na terenie Zakładu zapewnia Wykonawca 3) Z wykonanych prac należy sporządzić sprawozdanie zawierające dokumentację zdjęciową z opisem 4) Przy demontażach Wykonawca powinien uwzględnić odpięcie wszystkich mediów doprowadzonych do urządzeń - prace mechaniczne, hydrauliczne, elektryczne, AKPiA				
2	Remont płytowych zasuw odcinających węgiel z silosów				
2.1	demontaż i montaż zasuw płytowych,	szt.	4		
2.2	Przegląd - kontrola stanu, czyszczenie, smarowanie, konserwacja	szt.	4		
2.3	wymiana kompletu uszczelnień	szt.	4		
2.4	pomiar luzu na płytach zasuw, regulacja luzu	szt.	4		
2.5	ruch próbny zasuw, ewentualna regulacja	szt.	4		
	UWAGI: 1) Wszystkie materiały do remontu zasuw dostarczy Wykonawca. 2) Transport poziomy i pionowy, materiałów i części maszyn na terenie Zakładu zapewnia Wykonawca 3) Z wykonanych prac należy sporządzić sprawozdanie zawierające dokumentację zdjęciową z opisem 4) Przy demontażach i montażach Wykonawca powinien uwzględnić odpięcie wszystkich mediów doprowadzonych do urządzeń - prace mechaniczne, hydrauliczne, elektryczne, AKPiA				
3	Przegląd podajników zgrzeblowych węgla prod. Elewator PZPE 56 nr fabr. 130 459/5-1, 130 459/5-2, PZPE 55 nr fabr. 130 459/5-3, 130 459/5-4				
3.1	Demontaż i montaż głowicy napędowej	szt.	4		
3.2	Otwarcie i zamknięcie włączów podajnika zgrzeblowego, wymiana sznura uszczelniającego włązy (komplet 10 szt.). Wymiana śrub, nakrętek, podkładek - materiał dostarczy Wykonawca.	kpl	4		
3.3	Demontaż, pokryw zamykających podajnik od strony wału napędowego (1 szt.) i napinającego (1 szt.), i układu naciągu podajnika (2szt) - czyszczenie, wymiana uszczelnień, montaż po zakończeniu prac na podajniku, wymiana i uzupełnienie śrub, nakrętek, podkładek. Materiały dostarczy Wykonawca.	kpl	4		
3.4	Wymiana łańcucha podajnika zgrzeblowego - rozpięcie łańcucha, wyprowadzenie łańcucha z podajnika, czyszczenie, mycie, przegląd ogniwi i zgrzebeł łańcucha, montaż po zakończeniu prac	szt.	4		
3.5	Przegląd układu łożyskowania wałów, przegląd łożyska, ocena stanu i mycie , smarowanie, wymiana uszczelnień i uszkodzonych części, montaż - łożyska dostarczy Zamawiający, pozostałe materiały dostarczy Wykonawca	szt.	16		

3.6	Demontaż i montaż górnych blach obudowy podajnika zgrzeblowego (1kpl - 3 szt) - odkręcenie śrub 30 szt.; demontaż blach, wymiana śrub, nakrętek, podkładek, montaż po zakończeniu prac.	kpl	4		
3.7	Przegląd układu naciągu łańcucha - demontaż pokryw, ocena stanu śruby i sprężyny naciągowej, kontrola i regulacja naciągu łańcucha podajnika	szt.	4		
3.8	Malowanie obudów podajników, oczyszczenie i odtłuszczenie powierzchni, przygotowanie powierzchni do malowania, zabezpieczenie antykorozyjne, malowanie - kolor RAL6028	kpl	4		
3.9	Ruch próbny podajnika, regulacja	szt.	4		
	UWAGI: 1) Transport poziomy i pionowy, materiałów i części maszyn na terenie Zakładu zapewnia Wykonawca 2) Wykonawca odpowiada za czystość w miejscu pracy - przygotowanie miejsca pracy, utrzymywanie czystości w trakcie prowadzenia prac - usuwanie na bieżąco śmieci, drobnego złomu, węgla wyciągniętego z podajnika 3) Z wykonanych prac należy sporządzić sprawozdanie zawierające dokumentację zdjęciową z opisem dla każdego urządzenia 4) Przy demontażach Wykonawca powinien uwzględnić odpięcie wszystkich mediów doprowadzonych do urządzeń - prace mechaniczne, hydrauliczne, elektryczne, AKPiA, analogicznie przy montażach				
4	Remont podajników celkowych węgla DCE18 prod. Elewator nr fabr. 130 459/4 1 - 4, KKS: HHE11AF501, HHE12AF501, HHE21AF501, HHE22AF501				
4.1	Demontaż układu napędowego dozownika celkowego, przegląd przekładni, spuszczenie oleju, czyszczenie, smarowanie, wymiana Simeringów, uzupełnienie oleju, montaż po zakończeniu prac	kpl	4		
4.2	Demontaż osłony przekładni zębatej (z tyłu celki), wygarniacza oraz wirnika dozownika i montaż po zakończeniu prac	kpl	4		
4.3	Demontaż i montaż pokrywy wlotu podajnika po zakończeniu prac	szt.	4		
4.4	Demontaż bębna podajnika celkowego, wymiana i adaptacja nowych listew na celkach bębna (1 kpl=8 szt), demontaż, sprawdzenie wymiarów, dopasowanie, napawanie, szlifowanie, cięcie, montaż - spawanie listwy (wymiar 230x10 mm, mat. 304H) listwy i pozostałe materiały dostarczy Wykonawca. - Wykonawca przewidzi ewentualną wymianę bębna na nowy w uzgodnieniu i po decyzji Zamawiającego	kpl	4		
4.5	Demontaż wygarniacza i naprawa ramion wygarniacza, ewentualna wymiana ramion wygarniacza, (płaskownik 40x10 gat. 0H18N9) prostowanie, wymiana listew noży (230x30 gr. 10 mm, gat. HARDOX500), szlifowanie, spawanie, montaż po zakończeniu prac - Wykonawca przewidzi ewentualną wymianę kompletnego wygarniacza na nowy w uzgodnieniu i po decyzji Zamawiającego	szt.	4		
4.6	Wymiana tulei na wale wygarniaka - demontaż, ewentualne grzanie tulei, montaż	szt	8		
4.7	Przegląd układu łożyskowania bębna celki , mycie, smarowanie, wymiana sznurów uszczelniających, dostawa i wymiana łożysk SKF 1219	kpl	8		
4.8	Przegląd układu łożyskowania wygarniacza, mycie, smarowanie, wymiana sznurów uszczelniających, dostawa i wymiana łożysk SKF 1217	kpl	8		
4.9	Pomiar luzu na uszczelnieniu wirnika dozownika a okładzina boczna i przywrócenie wymaganego luzu (0.8 -1.0mm) przez regulacje na śrubach okładzin bocznych na całej powierzchni.	szt.	32		
4.10	Ruch próbny podajnika, kontrola i regulacja łopatek podajnika i wygarniacza, weryfikacja pod nadzorem Zamawiającego	szt.	4		
	UWAGI: 1) Do uszczelnienia korpusów stosować sznur glinokrzemianowy, oraz silikon wysokotemperaturowy - temp. 1200 St.C - Materiały dostarczy Wykonawca. 2) Transport poziomy i pionowy, materiałów i części maszyn na terenie Zakładu zapewnia Wykonawca 3) Z wykonanych prac należy sporządzić sprawozdanie zawierające dokumentację zdjęciową z opisem dla każdego urządzenia 4) Przy demontażach Wykonawca powinien uwzględnić odpięcie wszystkich mediów doprowadzonych do urządzeń - prace mechaniczne, hydrauliczne, elektryczne, AKPiA, analogicznie przy montażach				
5	Remont płytowych zasuw odcinających pod celkami				

5.1	demontaż i montaż zasuw płytowych, demontaż kompensatora między celką a zasuwą, budowa rusztowania, demontaż krat podstawowych, oczyszczenie powierzchni zasuw.	szt.	4		
5.2	pomiar luzu na płytach zasuw, regulacja luzu	szt.	4		
5.3	wymiana uszczelnień	szt.	4		
5.4	naprawa wytartych powierzchni, napawanie, ewentualne wykonanie nowej płyty i wymiana	szt.	4		
5.5	sprawdzenie, czyszczenie, smarowanie, konserwacja	szt.	4		
5.6	ruch próbny zasuw, regulacja	szt.	4		
	UWAGI: 1) Wszystkie materiały do remontu zasuw dostarczy Wykonawca. 2) Transport poziomy i pionowy, materiałów i części maszyn na terenie Zakładu zapewnia Wykonawca 3) Wykonawca przewidzi ewentualną budowę rusztowania, demontaże krat podestowych i pozostałe prace konieczne do przeprowadzenia prac 4) Z wykonanych prac należy sporządzić sprawozdanie zawierające dokumentację zdjęciową z opisem 5) Przy demontażach Wykonawca powinien uwzględnić odpięcie wszystkich mediów doprowadzonych do urządzeń - prace mechaniczne, hydrauliczne, elektryczne, AKPiA, analogicznie przy montażach				
6	Remont podajników ślimakowych węgla PSW01.00.00 i PSW02.00.00 prod. Prefamet ZREMB, nr fabr. 42/11/1, 42/11/2, 43/11/1, 43/11/2, KKS: 01HHE11AF101, 01HHE12AF101, 01HHE21AF101, 01HHE22AF101,				
6.1	Podparcie wałów podajników ślimakowych klinami drewnianymi - materiały i docięcie klinów po stronie Wykonawcy	kpl	4		
6.2	Demontaż przekładni napędowej z silnikiem oraz skrzyni łożyskowania wału podajnika i montaż po zakończeniu prac	kpl	4		
6.3	Czyszczenie skrzyni łożyskowej, dostawa i wymiana łożysk (FAG 22228), ocena stanu i mycie, smarowanie, wymiana uszczelnień i uszkodzonych części, montaż	kpl	4		
6.4	Czyszczenie skrzyni łożyskowej, dostawa i wymiana łożysk (FAG 22220K+H320), ocena stanu i mycie, smarowanie, wymiana uszczelnień i uszkodzonych części, montaż	kpl	4		
6.5	Wymiana tulei dławicowej wału - demontaż starej tulei, ewentualne grzanie tulei, montaż nowej	szt	4		
6.6	Demontaż zawiesi - podwiesia śrubowe podtrzymujące korpus podajnika i montaż po zakończeniu prac	szt.	8		
6.7	Demontaż i montaż wału podajnika, transport wału oraz na terenie zakładu, odłożenie wału w pole odkładcze wyznaczone przez Zamawiającego	szt.	2		
6.8	Wymiana zużytych łopatek - odkręcenie śrub mocujących łopatki, demontaż, wymiana śrub i nakrętek na nowe, montaż nowych nakładek - łopatki dostarczy Zamawiający, pozostałe materiały dostarczy Wykonawca	szt.	180		
6.9	Centrowanie wału, ustalenie luzów podajnika po złożeniu skrzyni łożyskowania, oraz przedkładni napędowej	szt.	4		
6.10	Ruch próbny podajnika, regulacja i weryfikacja działania w uzgodnieniu z Zamawiającym	szt.	4		
	UWAGI: 1) Wszystkie materiały do remontu dostarczy Wykonawca. 2) Transport poziomy i pionowy, materiałów i części maszyn na terenie Zakładu zapewnia Wykonawca 3) Z wykonanych prac należy sporządzić sprawozdanie zawierające dokumentację zdjęciową z opisem 4) Przy demontażach Wykonawca powinien uwzględnić odpięcie wszystkich mediów doprowadzonych do urządzeń - prace mechaniczne, hydrauliczne, elektryczne, AKPiA, analogicznie przy montażach 5) Do uszczelnienia korpusów stosować sznur glinokrzemianowy, oraz silikon wysokotemperaturowy - temp. 1200 St.C - Materiały dostarczy Wykonawca.				
II	Remont urządzeń pomocniczych - układ odpopielania kotła				
7	Przegląd ręcznych zasuw płytowych ZPŁE18, prod Elewator, nr fabr. 130 459/8 1, 130 459/8 2, 130 459/8 3, KKS: 01HDA11AA001, 01HDA12AA001, 01HDA13AA001,				

7.1	demontaż i montaż zasuw płytowych	szt.	3		
7.2	Przegląd - kontrola stanu, czyszczenie, smarowanie, konserwacja	szt.	3		
7.3	naprawa wytartych powierzchni, regeneracja płyty, prostowanie, napawanie, ewentualne wykonanie nowej płyty	szt.	3		
7.4	wymiana kompletu uszczelnień	szt.	3		
7.5	pomiar luzu na płytach zasuw, regulacja luzu	szt.	3		
7.6	ruch próbny zasuw, regulacja	szt.	3		
	UWAGI: 1) Wszystkie materiały do remontu dostarczy Wykonawca. 2) Transport poziomy i pionowy, materiałów i części maszyn na terenie Zakładu zapewnia Wykonawca 3) Z wykonanych prac należy sporządzić sprawozdanie zawierające dokumentację zdjęciową z opisem 4) Przy demontażach Wykonawca powinien uwzględnić odpięcie wszystkich mediów doprowadzonych do urządzeń - prace mechaniczne, hydrauliczne, elektryczne, AKPiA, analogicznie przy montażach				
8	Przegląd pneumatycznych zasuw płytowych ZPŁE19 prod. Elewator nr fabr. 130 459/7 1, 130 459/7 2, 130 459/7 3, KKS: 01HDA11AA151,01HDA12AA151,01HDA13AA151				
8.1	demontaż i montaż zasuw płytowych	szt.	3		
8.2	Przegląd - kontrola stanu, czyszczenie, smarowanie, konserwacja	szt.	3		
8.3	naprawa wytartych powierzchni, regeneracja płyty, prostowanie, napawanie, ewentualne wykonanie nowej płyty	szt.	3		
8.4	wymiana kompletu uszczelnień	szt.	3		
8.5	pomiar luzu na płytach zasuw, regulacja luzu	szt.	3		
8.6	ruch próbny zasuw, regulacja	szt.	3		
	UWAGI: 1) Wszystkie materiały do remontu dostarczy Wykonawca. 2) Transport poziomy i pionowy, materiałów i części maszyn na terenie Zakładu zapewnia Wykonawca 3) Z wykonanych prac należy sporządzić sprawozdanie zawierające dokumentację zdjęciową z opisem 4) Przy demontażach Wykonawca powinien uwzględnić odpięcie wszystkich mediów doprowadzonych do urządzeń - prace mechaniczne, hydrauliczne, elektryczne, AKPiA, analogicznie przy montażach				
9	Przegląd ręcznych zasuw płytowych pod Intrexem ZPŁE21 nr fabr. 130 459/8 4, 130 459/8 5, KKS: 01HDA01AA001, 01HDA02AA001				
9.1	demontaż i montaż zasuw płytowych	szt.	2		
9.2	Przegląd - kontrola stanu, czyszczenie, smarowanie, konserwacja	szt.	2		
9.3	naprawa wytartych powierzchni, regeneracja płyty, prostowanie, napawanie, ewentualne wykonanie nowej płyty	szt.	2		
9.4	wymiana kompletu uszczelnień	szt.	2		
9.5	pomiar luzu na płytach zasuw, regulacja luzu	szt.	2		
9.6	ruch próbny zasuw, regulacja	szt.	2		
	UWAGI: 1) Wszystkie materiały do remontu dostarczy Wykonawca. 2) Transport poziomy i pionowy, materiałów i części maszyn na terenie Zakładu zapewnia Wykonawca 3) Z wykonanych prac należy sporządzić sprawozdanie zawierające dokumentację zdjęciową z opisem 4) Przy demontażach Wykonawca powinien uwzględnić odpięcie wszystkich mediów doprowadzonych do urządzeń - prace mechaniczne, hydrauliczne, elektryczne, AKPiA, analogicznie przy montażach				
10	Przegląd pneumatycznych zasuw płytowych pod Intrexem ZPŁE22 nr fabr. 130 459/7 4, 130 459/7 5, KKS: 01HDA01AA151, 01HDA02AA151				
10.1	demontaż i montaż zasuw płytowych	szt.	2		
10.2	Przegląd - kontrola stanu, czyszczenie, smarowanie, konserwacja	szt.	2		
10.3	naprawa wytartych powierzchni, regeneracja płyty, prostowanie, napawanie, ewentualne wykonanie nowej płyty	szt.	2		

10.4	wymiana kompletu uszczelnień	szt.	2		
10.5	pomiar luzu na płytach zasuw, regulacja luzu	szt.	2		
10.6	ruch próbny zasuw, regulacja	szt.	2		
	UWAGI: 1) Wszystkie materiały do remontu dostarczy Wykonawca. 2) Transport poziomy i pionowy, materiałów i części maszyn na terenie Zakładu zapewnia Wykonawca 3) Z wykonanych prac należy sporządzić sprawozdanie zawierające dokumentację zdjęciową z opisem 4) Przy demontażach Wykonawca powinien uwzględnić odpięcie wszystkich mediów doprowadzonych do urządzeń - prace mechaniczne, hydrauliczne, elektryczne, AKPiA, analogicznie przy montażach				
11	Remont ślimakowych przenośników popiołu dennego PSC01.00.00, nr fabr. 01/12/1; 01/12/2; PSC02.00.00 nr fabr 01/12/3 prod. Prefamet ZREMB KKS:01HDA11AF301,01HDA12AF301,01HDA13AF301				
11.1	Demontaż zespołu napędowego i pokrywy napędowej i montaż po zakończeniu prac	szt.	3		
11.2	Demontaż, czyszczenie skrzyni łożyskowej i łożysk (FAG 22218K+H318, FAG 22226), ocena stanu i mycie, dostawa i wymiana łożysk, smarowanie, wymiana uszczelnień i uszkodzonych części, montaż.	kpl	3		
11.3	Demontaż wałów podajników ślimakowych - Ø540 mm długość 6430mm, orientacyjna waga 1,5 t, odłożenie wału w pole odkładcze wyznaczone przez Zamawiającego	szt.	3		
11.4	Wykonanie badań penetracyjnych PT ścianek płaszcz podajnika. Pomiary wykonywać od strony wewnętrznej po wyprowadzeniu wału, pomiary wykonać po obwodzie, na długości 1,5 m. Należy wykonać sprawozdanie z pomiarów przekazać Zamawiającemu w kolejnym dniu roboczym.	kpl	3		
11.5	Oczyszczenie wału, mycie myjką ciśnieniową, Zamawiający zapewni dostęp do wody, węże, złączki i myjka po stronie Wykonawcy	kpl	3		
11.6	Napawanie płaszcz podajnika - grubość 3mm, drut DO*390N 1,6mm 55HRC, (1kpl - 0,5 m2 - cały obwód pomiędzy dwoma sąsiadującymi piórami ślimaka)	kpl	4		
11.7	Przegląd, wykonanie próby ciśnienia płaszcz i wałów podajników ślimakowe - w razie nieszczelności usunięcie jej metodą uzgodnioną z Zamawiającym, materiały po stronie Wykonawcy	szt.	3		
11.8	Centrowanie wału, ustalenie luzów podajnika	szt.	3		
11.9	Ruch próbny podajnika, regulacja i weryfikacja działania w uzgodnieniu z Zamawiającym	szt.	3		
	UWAGI: 1) Materiały do remontu dostarczy Wykonawca. 2) Transport poziomy i pionowy, materiałów i części maszyn na terenie Zakładu zapewnia Wykonawca. 3) Z wykonanych prac należy sporządzić sprawozdanie zawierające dokumentację zdjęciową z opisem 4) Przy demontażach Wykonawca powinien uwzględnić odpięcie wszystkich mediów doprowadzonych do urządzeń - prace mechaniczne, hydrauliczne, elektryczne, AKPiA, analogicznie przy montażach 5) Wykonawca przewidzi ewentualną budowę rusztowań, podestów do prowadzenia prac 6) Wykonawca uwzględni ewentualną dostawę "koźłów" na czas prowadzenia prac lub innego typu podparcia dla wału podajnika umożliwiającego swobodną pracę na wałach podajników - w innym wypadku prace będą musiały być prowadzone w polu odkładczym na ziemi. Zamawiający nie posiada i nie udostępnia "koźłów".				
12	Przegląd zgrzeblowego przenośnika popiołu dennego ZSPE 04 prod. Elewator nr fabr. 130 459/9, KKS: 01HDA31AF201				
12.1	Otwarcie włazów podajnika zgrzeblowego, wymiana sznura uszczelniającego i zamknięcie włazów po zakończeniu prac	szt.	5		
12.2	Demontaż pokryw zamykających podajnik od strony wału napędowego i napinającego. Montaż po zakończeniu prac	kpl	2		
12.3	Czyszczenie, usunięcie nagromadzonego popiołu wewnątrz podajnika do stopnia czystości pozwalającego na prowadzenie pozostałych prac z zakresu oraz przeprowadzenia pomiarów	kpl	1		
12.4	Wymiana łańcucha podajnika zgrzeblowego - demontaż, rozpięcie łańcucha, wyprowadzenie łańcucha z podajnika, montaż nowego łańcucha po zakończeniu prac, transport złomu na magazyn. Decyzję co do wymiany łańcucha podejmie Zamawiający po oględzinach starego łańcucha	szt.	1		

12.5	Przegląd łańcucha przekładni napędowej, czyszczenie, smarowanie, kontrola i regulacja naciągu, ocena stanu układu napędowego i kół napędowych i napinających	szt.	1		
12.6	Demontaż, czyszczenie skrzyni łożyskowej i łożysk, ocena stanu i mycie, dostawa i wymiana łożysk, smarowanie, wymiana uszczelnień i uszkodzonych części, montaż.	kpl	4		
12.7	Przegląd naciągu łańcucha - demontaż pokryw, ocena stanu śruby i sprężyny naciągowej, smarowanie sprężyny naciągowej, kontrola i regulacja naciągu łańcucha podajnika	szt.	1		
12.8	napawanie podłóg podajników - miejscowo pola napawań około - 150x150 mm, przygotowanie powierzchni do napawania, czyszczenie, prace spawalnicze	szt.	4		
12.9	Wykonanie pomiarów metodą ultradźwiękową grubości podłóg w miejscach dostępnych w 4 rzędach co 0,1m (długość podajnika ok. 18m)	szt	360		
12.10	Ruch próbny podajnika, regulacja i weryfikacja działania w uzgodnieniu z Zamawiającym	szt.	1		
	UWAGI: 1) Materiały konieczne do remontu podajnika zgrzeblowego zapewnia Wykonawca 2) Transport poziomy i pionowy, materiałów i części maszyn na terenie Zakładu zapewnia Wykonawca 3) Z wykonanych prac należy sporządzić sprawozdanie zawierające dokumentację zdjęciową z opisem 4) Przy demontażach Wykonawca powinien uwzględnić odpięcie wszystkich mediów doprowadzonych do urządzeń - prace mechaniczne, hydrauliczne, elektryczne, AKPiA, analogicznie przy montażach				
13	Przegląd kubetkowego przenośnika popiołu dennego PK250.06.00.00 prod. Prefamet ZREMB, nr fabr. 02/12 KKS:01HDA41AF601				
13.1	Przegląd układu napędowego i napinającego, ocena stanu, czyszczenie, wymiana uszczelnień, smarowanie	kpl	2		
13.2	Demontaż pokryw włazów rewizyjnych, ewentualna wymiana sznurów uszczelniających i montaż po zakończeniu prac	szt.	4		
13.3	Demontaż górnej pokrywy podajnika, wymiana uszczelnień i montaż po zakończeniu prac	kpl	1		
13.4	Wymiana łańcucha - demontaż, wyprowadzenie z podajnika, wciągnięcie nowego łańcucha, montaż po zakończeniu prac (długość orientacyjna 33m)	kpl	1		
13.5	Demontaż kubeków ze starego łańcucha. Odkręcenie śrub (2szt na kubek), ewentualne odcięcie szlifierką	szt	96		
13.6	Wymiana koła napędowego i nawrotnego na podajniku - wymianę należy uzgodnić z Zamawiającym	kpl	1		
13.7	Montaż kubeków na nowym łańcuchów. Kubelki zapewnia Zamawiający, pozostałe materiały dostarczy Wykonawca.	szt.	96		
13.8	Czyszczenie skrzyni łożyskowej, przegląd, ocena stanu i mycie, dostawa i wymiana łożysk (22213EXQ W33 SKF) smarowanie, wymiana uszczelnień i uszkodzonych części, montaż	szt.	4		
13.9	Ruch próbny, regulacja i weryfikacja działania w uzgodnieniu z Zamawiającym	szt.	1		
	UWAGI: 1) Materiały dostarczy Wykonawca 2) Transport poziomy i pionowy, materiałów i części maszyn na terenie Zakładu zapewnia Wykonawca 3) Z wykonanych prac należy sporządzić sprawozdanie zawierające dokumentację zdjęciową z opisem				
14	Przegląd przesiewacza popiołu dennego PW01.01.00				
14.1	Demontaż układu napędowego, przegląd przekładni, spuszczenie oleju, czyszczenie, smarowanie, wymiana Simeringów, uzupełnienie oleju, montaż po zakończeniu prac	szt.	2		
14.2	demontaż pokryw przesiewacza i montaż po zakończeniu prac	kpl	1		
14.3	przegląd zespołów amortyzujących	szt.	4		
14.4	Ocena stanu kompensatorów tkaninowych, wymiana uszkodzonych - materiał dostarczy Zamawiający, wymiana w uzgodnieniu z Zamawiającym.	kpl	2		
14.5	Ruch próbny, regulacja i weryfikacja działania w uzgodnieniu z Zamawiającym	szt.	1		
	UWAGI: 1) Materiały dostarczy Wykonawca (śruby klasy 8.8) 2) Transport poziomy i pionowy, materiałów i części maszyn na terenie Zakładu zapewnia Wykonawca				

	3) Wykonawca uwzględni kontrole wszystkich połączeń śrubowych - sprawdzenie, dokręcenie połączeń śrubowych momentem zgodnym z DTR przesiewacza, ewentualna wymiana śrub, nakrętek i podkładek. Zabezpieczenie połączeń śrubowych klejem do zabezpieczania gwintów lub przeciwnakrętkami - materiał dostarczy Wykonawca 4) Z wykonanych prac należy sporządzić sprawozdanie zawierające dokumentację zdjęciową z opisem		
15	Przegląd kruszarki dwuwalcowej popiołu KRUE 06 nr fabr. 130 459/1		
15.1	Demontaż osłon i pokryw kruszarki, montaż po zakończeniu prac	kpl	1
15.2	Demontaż układu napędowego, przegląd przekładni, spuszczenie oleju, czyszczenie, smarowanie, wymiana Simeringów, uzupełnienie oleju, montaż po zakończeniu prac	kpl	2
15.3	napawanie ubytków na walcach kruszarki - pola 5x5 cm	szt.	5
15.4	regulacja szczeliny pomiędzy walcami - regulacje przeprowadzać na śrubach dociskowych na walcu przesuwным, szczelina powinna wynosić około 4 mm,	kpl	1
15.5	Ruch próbny, regulacja i weryfikacja działania w uzgodnieniu z Zamawiającym	kpl	1
	UWAGI: 1) Materiały dostarczy Wykonawca 2) Transport poziomy i pionowy, materiałów i części maszyn na terenie Zakładu zapewnia Wykonawca 3) Z wykonanych prac należy sporządzić sprawozdanie zawierające dokumentację zdjęciową z opisem		
	UWAGI OGÓLNE DO CAŁEGO ZADANIA 1. Po wykonania prac na danym urządzeniu lub instalacji Wykonawca dostarczy protokół przekazania lub dokona wpisu w Dzienniku Dyżurnego Inżyniera: " <i>Urządzenie sprawne technicznie i nadaje się do eksploatacji</i> " 2. W wyżej wymienionym zakresie Wykonawca powinien wycenić poszczególne pozycje wraz z budową rusztowań, transportem pionowym i poziomym (nawet w pozycjach gdzie nie jest to wyszczególnione przez Zamawiającego) w miejscach gdzie jest to konieczne do demontażu ,montażu, remontu lub przeglądu urządzenia, podzespołu lub elementu. 3. Zamawiający nie udostępnia sprzętu Wykonawcy. 4. Remonty urządzeń należy przeprowadzić zgodnie z zapisami z DTR 5. Wykonawca sporządzi i dostarczy sprawozdanie z remontu - Wykonawca w każdym sprawozdaniu z remontowanych urządzeń zamieści zdjęcia dla każdej z maszyn i elementów przed remontem i po remoncie z szczegółowym opisem przeprowadzonych prac i uszkodzeń. Dokumentację należy przekazać w ilości - 1 szt.. wersji papierowej, 1 szt.. w formie elektronicznej - (plik .word lub .xlsx lub .pdf) Oddanie sprawozdanie jest konieczne do pozytywnego odbioru prac. 6. Materiały, łożyska (zgodnie z DTR) niezbędne do wykonania w/w zadań dostarczy Wykonawca, z wyjątkiem tych które dostarczy Zamawiający - wymieniono w opisach 7. Zamawiający do realizacji poszczególnych zadań może udostępnić suwnicę lub wciągniki, tam gdzie one występują - bez operatora i zawiesi. Wciągniki przed użyciem należy przeglądnąć i posiadać zgodę na dopuszczenie do ruchu odpowiednich instytucji oraz Zamawiającego.		
		SUMA	0,00 zł