

OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

1. PRZEDMIOT ZAMÓWIENIA:

Przedmiotem zamówienia są sukcesywne dostawy poniższych materiałów do prac w technologii zamknięć hermetycznych podzielonych na 2 części, zwane dalej „przedmiotem zamówienia” lub „materiałami” lub „Przedmiotem Umowy”:

LP	Nazwa	Ilość sztuk wg potrzeb	
1	KRÓCIEC UPUSTOWY GWINTOWANY DN50	10	Część nr 1 Króćce
2	KRÓCIEC UPUSTOWY GWINTOWANY DN80	10	
3	KRÓCIEC DO BALONOWANIA DN80	1	
4	KRÓCIEC DO BALONOWANIA DN100	1	
5	KRÓCIEC DO BALONOWANIA DN150	1	
6	KRÓCIEC DO BALONOWANIA DN200	1	
7	KRÓCIEC DO BALONOWANIA LOR DN100	20	
8	KRÓCIEC DO BALONOWANIA LOR DN150	4	
9	KRÓCIEC DO BALONOWANIA LOR DN200	1	
10	FITTING DO ZAMKNIĘĆ DN80XDN100 DZ89MM	1	Część nr 2 Fittingi do zamknięć
11	FITTING DO ZAMKNIĘĆ DN100XDN100 DZ108MM	1	
12	FITTING DO ZAMKNIĘĆ DN100XDN100 DZ114MM	1	
13	FITTING DO ZAMKNIĘĆ DN125XDN150 DZ133MM	1	
14	FITTING DO ZAMKNIĘĆ DN150XDN150 DZ159MM	1	
15	FITTING DO ZAMKNIĘĆ DN150XDN150 DZ168MM	1	
16	FITTING DO ZAMKNIĘĆ DN200XDN200 DZ219MM	2	
17	FITTING DO ZAMKNIĘĆ DN250XDN250 DZ273MM	1	
18	FITTING DO ZAMKNIĘĆ DN300XDN300 DZ324MM	6	
19	FITTING DO ZAMKNIĘĆ DN350XDN350 DZ356MM	1	

20	FITTING DO ZAMKNIĘĆ DN400XDN400 DZ406MM	1	
21	FITTING DO ZAMKNIĘĆ DN430XDN450 DZ426MM	1	
22	FITTING DO ZAMKNIĘĆ DN500XDN500 DZ508MM	1	
23	FITTING DO ZAMKNIĘĆ DN530XDN550 DZ530MM	1	
24	FITTING DO ZAMKNIĘĆ DN700XDN700 DZ711MM	1	
25	FITTING DO ZAMKNIĘĆ DN700XDN700 DZ720MM	1	

* Podane ilości są wielkościami szacunkowymi służącymi do wyceny ofert oraz ich porównywalności. Podane ilości mogą ulec zmianie, bez wpływu na ceny jednostkowe oraz inne warunki realizacji umowy. Zamawiający będzie zlecał wykonywanie prac zgodnie z faktycznymi potrzebami w okresie obowiązywania Umowy

- 1) KRÓCIEC UPUSTOWY GWINTOWANY - króciec z gwintem zewnętrznym przystosowanym do montażu nakrętki zaślepiającej, oraz gwintem wewnętrznym przystosowanym do wkręcenia korka. Wyposażony w korek wewnętrzny, gwintowany, mosiężny, przystosowany do osadzenia uszczelki typu o-ring. Króćce upustowe gwintowane ze specjalnym korkiem wewnętrznym są stosowane w metodzie zamknięć hermetycznych do odprowadzenia gazu z odseparowanego odcinka gazociągu lub jako króćce do balonowania.
- 2) KRÓCIEC DO BALONOWANIA - kształtka stalowa spawana na czynnym gazociągu wysokiego ciśnienia, przeznaczona do wprowadzania przez nią do wnętrza gazociągu balonów zaporowych. Zestaw zawiera: komplet kołnierzy: zaślepiający i szyjkowy z dospawanym do niego bezpośrednio weldoletem (lub inne rozwiązanie techniczne zatwierdzone w Urzędzie Dozoru Technicznego (dalej jako „UDT”) np. kołnierz z przyspawaną rurą i nakładką dzieloną) oraz komplet śrub i nakrętek z dwoma uszczelkami stalowymi wielokrawędziowymi z nakładką grafitową.
- 3) KRÓCIEC DO BALONOWANIA LOR - kształtka stalowa spawana na czynnym gazociągu wysokiego ciśnienia, przeznaczona do wprowadzania przez nią do wnętrza gazociągu balonów zaporowych. Zestaw zawiera: komplet kołnierzy: zaślepiający, szyjkowy z dospawanym do niego bezpośrednio weldoletem oraz komplet śrub i nakrętek, dwie uszczelki stalowe wielokrawędziowe z nakładką grafitową. Kołnierz szyjkowy musi być wyposażony w korek LOR.
- 4) FITTING DO ZAMKNIĘĆ - zestaw elementów z korkiem LOR, kompletem śrub i nakrętek, oraz kołnierzem zaślepiającym. Przeznaczony do zabudowy na czynnych gazociągach wysokiego ciśnienia. Konstrukcja fittingów musi zagwarantować bezpieczne zaślepienie tych elementów. Konstrukcja fittingów do zamknięć musi umożliwić bezpieczne hermetyczne wyizolowanie odcinka gazociągu pod ciśnieniem. W komplecie (do jednego fittingu) musi znajdować się: komplet śrub i nakrętek, kołnierz zaślepiający, , dwie uszczelki stalowe wielokrawędziowe z nakładką grafitową, blachy wybiegowe.

2. PODSTAWOWE PARAMETRY KONSTRUKCYJNE GAZOCIĄGÓW:

Maksymalne ciśnienie robocze	- MOP 8,4 MPa.
Temperatura otoczenia	- - 29°C ÷ + 50°C.
Temperatura paliwa gazowego	- - 10°C ÷ + 50°C.

3. WYMAGANIA OGÓLNE I TECHNICZNE:

- 1) Zamawiane fittingi i króćce muszą posiadać świadectwo odbiorowe 3.1 „rodzaj 3.1” wg normy PN-EN 10204:2006 (lub równoważnej) – na wyrób końcowy

- 2) Współczynnik projektowy: 0,6 (elementy przeznaczone do montażu w drugiej klasie lokalizacji), MOP: 8,4 MPa.
- 3) Wykonawca zobowiązany jest dostarczyć dokumentację techniczną wytworzenia fittingów i króćców uzgodnioną z UDT. Przez uzgodnienie Zamawiający rozumie uzgodnienie w szczególności własności wytrzymałościowych i wymiarów fittingów i króćców. Potwierdzeniem dokonania uzgodnienia może być Raport z ekspertyzy technicznej, który zawiera: Poświadczenia badania budowy i próby ciśnieniowej oraz sprawozdanie z weryfikacji dokumentacji (bez załączonej dokumentacji konstrukcyjnej rysunkowej i obliczeń wytrzymałościowych).
- 4) Materiały muszą spełniać łącznie minimalne następujące wymagania:
 - a) Producent tych materiałów musi posiadać aktualny certyfikat systemu zarządzania jakością wg normy PN-EN ISO 9001 (lub równoważnej).
 - b) Wyroby hutnicze przeznaczone na elementy ciśnieniowe muszą mieć zbadaną udarność zgodnie z wymaganiami PN-EN 1594:2014-02 (lub równoważnej), przy czym temperatura weryfikacji powinna być nie wyższa niż -29°C. Najniższa wartość udarności sprawdzonej podczas badania nie może być niższa niż 27J (NIE DOTYCZY śrub i nakrętek).
 - c) Producent musi posiadać uznaną technologię spawania wg PN-EN ISO 15614 (lub równoważnej) - 1 dla spawanych materiałów.
- 5) Wszystkie złącza spawane dostarczanych materiałów muszą być poddane badaniom nieniszczącym. Wymagane badania złączy spawanych metodą wizualną, powierzchniową oraz objętościową 100% długości spoin głównych. Poziom jakości złączy spawanych B wg PN - EN ISO 5817 (lub równoważnej).
- 6) Zamawiane materiały muszą być wykonane ze stali o minimalnej granicy plastyczności Rt0,5 równej lub większej 355 MPa. Odbiór materiałów na podstawie rzeczywistych wartości wg atestów.
- 7) Materiał użyty do wykonania zamawianych elementów musi mieć maksymalny równoważnik węgla CEVmax nie większy niż 0,45 dla gatunków stali z minimalną granicą plastyczności Rt0,5 nie większą niż 360 MPa i 0,48 dla gatunków stali z minimalną granicą plastyczności Rt0,5 równą lub większą niż 360 MPa.
- 8) Wszystkie elementy przedmiotu zamówienia muszą być fabrycznie nowe – data produkcji nie wcześniejsza niż 12 miesięcy przed terminem dostawy.
- 9) Wykonawca ma obowiązek zapewnić dostępność wszystkich niezbędnych części zamiennych dla zamawianych materiałów przez okres co najmniej 5 lat.
- 10) Dla wszystkich elementów posiadających korek specjalny tj.: fittingi do zamknięć, króćce do balonowania LOR, (z wyłączeniem króćców upustowych gwintowanych) dopuszcza się możliwość zastosowania korków z klinami wychodzącymi z korka. Zastosowane uszczelnienie korka z litego materiału (nieklejone).
- 11) Zastosowane uszczelnienie korka typu LOR do króćców do balonowania, fittingów do zamknięć, musi być wykonane z litego materiału (nieklejone).
- 12) Wszystkie fittingi w miejscu wykonywania połączeń wzdłużnych powinny być fazowane na „V” z kątem 60°. Każdy fitting powinien być wykonany z podcięciem na podkładkę dystansową (blachę wybiegową) w miejscu wykonywania połączenia wzdłużnego. Podcięcie musi być z łagodnym przejściem w celu uniknięcia efektu karbu.
- 13) Do każdego fittingu należy dołączyć dwa płaskowniki ze stali konstrukcyjnej (blachy wybiegowe). Grubość płaskownika musi wynosić od 2,5mm do 3mm, a długość musi być większa o 10-20% od długości tulei pełnoobejmującej fittingu.
- 14) Dla każdego fittingu należy dołączyć po dwie uszczelki stalowe wielokrawędziowe przeznaczone do montażu na kołnierzach ANSI600 z przylgą RF wg ASME B 16.47 seria A (lub równoważnej). Uszczelka stalowa wielokrawędziowa o grubość min. 3 mm z nakładką grafitową 2 x 0,5mm z integralnym pierścieniem centrującym, wykonana ze stali nierdzewnej 316L lub jej równoważników, z nakładką grafitową o zawartości C > 98%. Zamawiane uszczelki wielokrawędziowe powinny posiadać świadectwo odbiorowe 3.1 „rodzaj 3.1” na część metalową wg normy PN-EN 10204:2006 (lub równoważnej) oraz potwierdzenie własności wypełnienia (grafit). Wymiary uszczelki powinny być zgodne z normą PN-EN 12560-6:2005 (lub równoważną).

- 15) Wymiary kołnierzy szybkowych i zaślepiających fittingów do zamknięć, króćców do balonowania, króćców do balonowania LOR muszą być wykonane wg normy ASME B 16.5 (lub równoważnej) dla klasy ciśnieniowej ANSI600 [powyżej 24" ASME B16.47 seria A (lub równoważnej)].
- 16) Nakrętki i śruby na całej długości gwintowane, muszą być zgodne ze wskazanymi w normie ASME B16.5 (lub równoważnej) dla klasy ciśnieniowej ANSI600 [powyżej 24" ASME B16.47 seria A (lub równoważnej)]. Śruby i nakrętki należy zabezpieczyć środkami ochrony czasowej.
- 17) Weldolety (w króćcach do balonowania LOR) muszą być w wykonaniu standardowym redukcyjnym (z ukosowaniem wewnątrz), wg. MSS SP-97. Zamawiający, każdorazowo – w zamówieniach częściowych, wskaże do jakiej średnicy rury weldolet ma pasować).
- 18) Zamawiający dopuszcza dostawę fittingów, i króćców do balonowania LOR z korkami LOR wyposażonymi w kliny wychodzące z korka, chyba, że w zamówieniu częściowym wskaże inaczej.
- 19) Fittingi do zamknięć z klinami wychodzącymi z korka muszą być wyposażone w system uniemożliwiający obrócenie się korka LOR po zainstalowaniu wewnątrz kołnierza fittingu. System antyrotacyjny powinien umożliwiać montaż korka jedynie w pozycji zgodnej z kierunkiem przepływu medium w rurociągu.
- 20) Korki LOR fittingów do zamknięć muszą posiadać trwałe oznaczenie kierunku przepływu medium w rurociągu - oznaczenie musi być widoczne po zamontowaniu korka wewnątrz kołnierza fittingu.
- 21) Korki LOR fittingów do zamknięć większych lub równych DN200, muszą być wyposażone w element umożliwiający dospawanie kuponu.
- 22) Kołnierze zaślepiające powyżej DN300 muszą być wyposażone w uchwyty transportowe.

4. WYMAGANE DOKUMENTY ODBIOROWE (WG WARUNKÓW OGÓLNYCH) DLA KAŻDEJ DOSTAWY W WERSJI PAPIEROWEJ LUB ELEKTRONICZNEJ NA DOWOLNYM NOŚNIKU LUB DROGĄ E-MAIL NA ADRES WSKAZANY W §14 UST. 1 UMOWY:

- 1) Deklaracja zgodności.
- 2) Certyfikat systemu zarządzania jakością wg Normy PN-EN ISO 9001 lub równoważny w zakresie wytwarzania.
- 3) Atesty materiałowe.
- 4) Wyniki badań nieniszczących.
- 5) Świadectwa odbioru 3.1 „rodzaj 3.1”.
- 6) Do każdego fittingu należy dostarczyć oddzielnie dokumentację powykonawczą (DTR, rysunek techniczny – konstrukcyjny). Zamawiający wymaga dostarczenia rysunku technicznego - konstrukcyjnego zawierającego przekrój poprzeczny zamawianego urządzenia. Rysunek musi zawierać wymiary elementów, które mają być zespolone z gazociągami. Dla króćców należy dostarczyć dokumentację powykonawczą wspólną z podziałem na dany asortyment.
- 7) Dla materiałów składowych poszczególnych elementów zamówienia tj. śrub, nakrętek, podkładek, uszczelek należy dostarczyć dokumenty potwierdzające ich zgodność z niniejszym Opiskiem Przedmiotu Zamówienia (dalej jako „OPZ”) i stosowanymi normami.
- 8) Każdy zamawiany materiał musi być oznaczony w sposób trwały (np. poprzez wygrawerowanie) przez producenta tabliczką firmową lub identyfikowalnym numerem lub znakiem pozwalającymi na przyporządkowanie asortymentu do danego dokumentu jakościowego. Fittingi muszą posiadać tabliczkę z napisem w języku polskim: „element przeznaczony do montażu w drugiej klasie lokalizacji”.
- 9) Dokumentacja techniczna wytworzenia, o której mowa w pkt 3 ppkt 3) OPZ.
- 10) Oświadczenie, o którym mowa w pkt 5 ppkt 3) OPZ.

5. ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNE.

- 1) Przygotowanie powierzchni pod malowanie – czyszczenie strumieniowo ściernie. Wymagana klasa czystości powierzchni Sa 2,5 wg normy PN-ISO 8501-1: 2008 (lub równoważnej).
- 2) Wymagana powłoka malarska – farba podkładowa epoksydowa lub dwuskładnikowa farba akrylowa poliuretanowa na bazie fosforanu cynku. Grubość powłoki uzyskana na sucho: 80 - 120 mikrometrów.

- 3) Spełnienie wymagań, o których mowa w ppkt 1) i 2) powyżej Wykonawca potwierdzi stosownym oświadczeniem.
- 4) Części nie pokryte farbą, nieodporne na korozję np. przyłgi kotłowne i powierzchnie uszczelniające fittingów, śruby i nakrętki należy zabezpieczyć środkami ochrony czasowej. Nie dopuszcza się na materiałach widocznych śladów korozji.

6. ODBIORY

- 1) Odbiór Przedmiotu Umowy będzie następował w terminie uzgodnionym przez Strony w danej Lokalizacji wraz ze stosownymi dokumentami wskazanymi w OPZ w punkcie 4.
- 2) Wykonawca zawiadomi drogą elektroniczną przedstawiciela Zamawiającego, wskazanego w Umowie o gotowości do dostarczenia Przedmiotu Umowy dodanej Lokalizacji, z wyprzedzeniem minimum 2 dni roboczych. Brak powiadomienia zwalnia Zamawiającego z obowiązku odbioru Przedmiotu Umowy.
- 3) Zamawiający zastrzega, że przed dostarczeniem Przedmiotu Umowy do danej Lokalizacji, może skorzystać z prawa do oceny Przedmiotu Umowy pod względem jego zgodności z wymaganiami określonymi w Ofercie, SWZ, OPZ i Umowie w miejscu wskazanym przez Wykonawcę, znajdującym się na terytorium Rzeczypospolitej Polskiej. O odbiorze Zamawiający powiadomi Wykonawcę z 5 dniowym wyprzedzeniem. Z oceny, o której mowa w zdaniu pierwszym, zostanie sporządzony wstępny protokół sprawdzenia podpisany przez Strony. Wstępny protokół, o którym mowa w zdaniu poprzednim nie stanowi podstawy wystawienia faktury za wykonanie Przedmiotu Umowy, nie stanowi również podstawy do występowania przez Wykonawcę z jakimikolwiek innymi roszczeniami wobec Zamawiającego. Podpisanie wstępnego protokołu sprawdzenia nie stanowi odbioru Przedmiotu Umowy ani jego części. Zamawiający zastrzega sobie prawo odbioru wstępnego fittingów na przygotowanym przez Wykonawcę stanowisku wyposażonym w urządzenia dźwigowe do posadowienia fittingów na rurze przewodowej odpowiadającej średnicy danego fittingu.
- 4) Wykonawca zobowiązuje się do właściwego opakowania i zabezpieczenia Przedmiotu Umowy na czas przewozu, aby wydać go Zamawiającemu w należyłym stanie. Odpowiedzialność za ewentualne szkody powstałe w trakcie pakowania, transportu, rozładunku ponosi Wykonawca.
- 5) Wykonawca będzie odpowiedzialny wobec Zamawiającego w przypadku stwierdzenia wad zmniejszających wartość lub użyteczność Przedmiotu Umowy ze względu na cel w Umowie oznaczony wynikający z przeznaczenia rzeczy.
- 6) W przypadku stwierdzenia w trakcie odbioru Przedmiotu Umowy wad, w tym jakościowych lub ilościowych, Zamawiający ma prawo do odmowy dokonania odbioru lub do odbioru części Przedmiotu Umowy dostarczonych bez wad. Wady będące podstawą odmowy odbioru części lub całości Przedmiotu Umowy zostaną wpisane do protokołu odbioru.
- 7) Odbiór Przedmiotu Umowy potwierdzony zostanie protokołem odbioru przedmiotu umowy.
- 8) Po podpisaniu przez Zamawiającego protokołu odbioru z uwagami, Wykonawca ma prawo ustosunkować się w terminie 5 dni roboczych do uwag zgłoszonych przez Zamawiającego.
- 9) Niezależnie od sytuacji wskazanej w podpunkcie 6 powyżej, w przypadku zgłoszenia uwag, Zamawiający może także jednorazowo wyznaczyć Wykonawcy nowy termin na dostarczenie Przedmiotu Umowy wolnego od wad. W przypadku dotrzymania przez Wykonawcę wyznaczonego terminu dodatkowego dostawy kary umowne nie będą za daną część Przedmiotu Umowy naliczane. W przypadku braku dotrzymania ww. dodatkowego terminu dostawy – kary umowne naliczane będą za zwłokę od terminu pierwotnego. Procedura odbioru ulega powtórzeniu (bez możliwości wyznaczenia terminu dodatkowego) w stosunku do Przedmiotu Umowy, których Zamawiający nie odebrał zgłaszając do nich uwagi, zgodnie z postanowieniami niniejszego punktu.
- 10) Odbiór Przedmiotu Umowy bez zgłoszonych uwag nie zwalnia Wykonawcy od odpowiedzialności za wady ukryte, o których wykryciu Zamawiający niezwłocznie zawiadomi Wykonawcę.
- 11) W przypadku zaistnienia przy odbiorze Przedmiotu Umowy w danej Lokalizacji sporu co do istnienia wad Przedmiotu Umowy, Strony powołają komisję odbiorową. Komisja odbiorowa będzie składała się z 4 (czterech) osób – dwóch wyznaczonych przez Zamawiającego i dwóch wyznaczonych przez Wykonawcę. Jeżeli prace Komisji odbiorowej nie doprowadzą do zgodnych ustaleń, wówczas Strony powołają niezależnego rzeczoznawcę. Koszty postępowania prowadzonego przez rzeczoznawcę

zostaną poniesione przez Stronę, na niekorzyść której świadczyć będą ustalenia dokonane w trakcie ww. postępowania. Ustalenia z postępowania, w tym wysokość jego kosztów, zostaną zamieszczone w protokole sporządzonym przez rzeczoznawcę i podpisanym przez Strony. W przypadku potwierdzenia przez komisję odbiorową lub niezależnego rzeczoznawcę istnienia wad w Przedmiocie Umowy, czas pracy komisji odbiorowej lub niezależnego rzeczoznawcy Strony będą kwalifikowały jako zwłokę Wykonawcy w wykonaniu Umowy, zależne od Wykonawcy.

- 12) Po uzyskaniu stanowiska zgodnie z podpunktem 9 powyżej, Strony postępują dalej zgodnie z postanowieniami niniejszego punktu w zakresie odbioru Przedmiotu Umowy.
- 13) Na wniosek Zamawiającego odbiór całości lub części Przedmiotu Umowy zostanie dokonany w siedzibie Wykonawcy lub miejscu składowania lub produkcji Przedmiotu Umowy.
- 14) Z chwilą podpisania przez Zamawiającego Protokołu odbioru Przedmiotu Umowy, na Zamawiającego przechodzi prawo własności Przedmiotu Umowy, w stosunku do których Zamawiający nie zgłosił zastrzeżeń. Z tą datą przechodzą na Zamawiającego ciężary związane z nabytymi na własność elementami Przedmiotu Umowy oraz niebezpieczeństwo jego przypadkowej utraty lub uszkodzenia.
- 15) Zamawiający nie ponosi odpowiedzialności z tytułu ryzyka utraty, uszkodzenia bądź zniszczenia Przedmiotu Umowy pozostawionego przez Wykonawcę i nieodebranego przez Zamawiającego, w przypadku odmowy przyjęcia dostawy lub w przypadkach, o których mowa w podpunkcie 4 lub 14.
- 16) Jeżeli Wykonawca będzie realizował dostawę Przedmiotu Umowy przy pomocy kuriera, to Zamawiający potwierdzi w obecności kuriera dokument przyjęcia dostawy. W terminie 3 dni roboczych od otrzymania dostawy Zamawiający sprawdzi Przedmiot Umowy pod względem ilościowym i jakościowym, potwierdzającym zgodność w Protokole odbioru Przedmiotu Umowy lub zgłaszając wady. Odpowiedzialności Wykonawcy wobec Zamawiającego nie ograniczają warunki współpracy Wykonawcy z podmiotami biorącymi udział w organizacji i dostawie Przedmiotu Umowy.
- 17) Wykonawca własnym staraniem, na własny koszt i ryzyko dostarczy, rozładuje zamawiany materiał w lokalizacjach określonych przez Zamawiającego w dni robocze w godzinach od 8.00. do 14.00. (dni robocze od poniedziałku do piątku z wyłączeniem dni ustawowo wolnych oraz święta branżowego Barbórka przypadającego na 4 grudnia).
- 18) Fittingi muszą być zamocowane na paletach drewnianych (europalety) przenoszących obciążenia w czasie transportu i długotrwałego składowania oraz w sposób zabezpieczający przed przypadkowym uszkodzeniem i wpływem czynników atmosferycznych.
- 19) Uszczelki należy pakować w opakowaniach zbiorczych dla każdej średnicy, przechowywać i transportować w sposób zabezpieczający przed uszkodzeniem, wpływem czynników atmosferycznych i zanieczyszczeniami chemicznymi i mechanicznymi.
- 20) Nakrętki i śruby należy pakować w opakowaniach zbiorczych dla każdej średnicy, przechowywać transportować w sposób zabezpieczający przed uszkodzeniem, wpływem czynników atmosferycznych i zanieczyszczeniami chemicznymi i mechanicznymi.

7. OCHRONA ŚRODOWISKA

- 1) Wykonawca ponosi odpowiedzialność prawną i finansową:
 - a) za szkody wyrządzone w środowisku w wyniku działań związanych z realizacją Przedmiotu Umowy;
 - b) za przestrzeganie prawa obowiązującego w zakresie ochrony środowiska przez każdego ze swoich podwykonawców.
- 2) Wykonawca jest zobowiązany do:
 - a) zgłaszania oraz zapobiegania zdarzeniom mającym wpływ na środowisko;
 - b) posiadania odpowiednich środków zapobiegających rozprzestrzenianiu się zanieczyszczeń;
 - c) informowania Zamawiającego podczas wykonywania Przedmiotu Umowy o zdarzeniach mających wpływ na środowisko;

zapoznania z Deklaracją Środowiskową Operatora Gazociągów Przesyłowych GAZ-SYSTEM S.A. dostępnej na stronie internetowej: <http://www.gaz-system.pl/o-firmie/informacje-podstawowe/systemy>

8. POCHODZENIE Z UE

Zamawiający wymaga aby udział produktów pochodzących z państw członkowskich Unii Europejskiej lub państw, z którymi Unia Europejska zawarła umowy o równym traktowaniu przedsiębiorców, lub państw, wobec których na mocy decyzji Rady stosuje się przepisy dyrektywy 2014/25/UE przekraczał 50%.

9. MIEJSCE DOSTAWY:

Teren działania Operatora Gazociągów Przesyłowych GAZ-SYSTEM S.A.

10. TERMINY REALIZACJI:

Część nr 1 - do maksymalnie 16 tygodni od przekazania zamówienia częściowego przez Zamawiającego.

Część nr 2 - do maksymalnie 20 tygodni od przekazania zamówienia częściowego przez Zamawiającego.