

## KOMENDA PORTU WOJENNEGO ŚWINOUJŚCIE

ul. Steyera 28

72-600 Świnoujście

tel. 261 24 24 61; faks: 261-24-23-09

e-mail: [kpw.zpoferty@ron.mil.pl](mailto:kpw.zpoferty@ron.mil.pl)

### Zaprasza do złożenia szacunkowej oferty cenowej na:

- „Naprawę bieżącą i dokową B-11”

#### I. Opis przedmiotu zamówienia:

Zgodnie z Wykazem Prac Naprawczych – załącznik nr 1 na 12 str.

#### II. Miejsce i sposób składania oferty

Ofertę cenową należy:

- przesłać drogą elektroniczną na adres e-mail: [kpw.zpoferty@ron.mil.pl](mailto:kpw.zpoferty@ron.mil.pl)

w terminie do dnia **22.05.2019 r.**

#### III. Opis sposobu obliczania ceny

W ofercie proszę podać:

- cenę netto + VAT oraz cenę brutto,
- wartość cenową należy podać w złotych polskich cyfrą - z dokładnością do dwóch miejsc po przecinku oraz słownie,
- cena powinna zawierać wszelkie koszty związane z wykonaniem przedmiotu zamówienia.
- forma płatności – przelew 30 dni od daty otrzymania faktury.

#### IV. Termin realizacji zamówienia

III kwartał 2019 r.

#### V. Informacje o sposobie porozumiewania się Zamawiającego z Wykonawcami oraz przekazywania oświadczeń i dokumentów.

Wszelkie uzgodnienia proszę konsultować z kpt. mar. Agnieszka BOCHENEK  
tel. 723-641-927; kpt. mar. Paweł OLSZEWSKI tel. 261-24-24-66.

KOORDYNATOR

kpt. mar.  Agnieszka BOCHENEK



**ZATWIERDZAM**

.....

## **WYKAZ PRAC NAPRAWCZYCH**

1. Numer burtowy okrętu: BARKA B-11

2. Nazwa działu okrętowego: dokowy, elektromechaniczny, pokładowy

3. Rodzaj naprawy: bieżąca i dokowa

4. Termin naprawy według planu:

5. Sprawdziłem i stwierdzam zasadność wykonania prac wyszczególnionych  
w wykazie za wyjątkiem punktów:

.....  
.....

.....

/stopień, imię i nazwisko/

Lp.	Nazwa SpW Opis stanu technicznego, niesprawności.	Szczegółowy opis prac potrzebnych do wykonania w trakcie naprawy	Materiały podstawowe		
			Nazwa	Ilość	Dostawca
1.	<b>POSTÓJ BARKI W ZAKŁADZIE NAPRAWCZYM</b>	1. Zadokowanie barki. Zadokować barkę Wg rysunku nr 3757-DZ/019-00/M			wykonawca naprawy
		2. Koszt postoju barki w stoczni.....dni w tym			wykonawca naprawy
		3. -na doku. ....x .....dni - przy nabrzeżu. ....x .....dni			
		4. Wydokowanie barki.			wykonawca naprawy
		5. Asysta dwóch holowników przy zadokowaniu i wydokowaniu – barka bez napędu UWAGA Nośność podpór stępkowych i obłowych minimum 25t Przy zastosowaniu podpór mniejszej nośności należy ilość zwiększyć proporcjonalnie i rozmieścić równomiernie do długości płaskiej części dna.			wykonawca naprawy
		1. Podstawowe dane techniczne barki: -długość całkowita - 45,0 m; -długość konstrukcyjna - 44,0 m; -szerokość całkowita - 9,256 m; -szerokość konstrukcyjna - 9,0 m; -wysokość boczna - 4,0 m; -zanurzenie konstrukcyjne - 3,0 m; -wyporność przy 100% zapasów, odpadów i ładunku paliwa - 1072,0 t -wyporność przy 100% zapasów, odpadów bez ładunku paliwa- 293,57 t;  <b>Żeglugowość barki paliwowej typ BZ-800</b>  Żegluga przybrzeżna / holowania / w odległości 7 mil od brzegu – przy stanie pogody 6 °B w przeciągu całego roku z możliwością pływania w pokruszonym lodzie / wzmocnienie lodowe L4 – wg przepisów PRS  •			
		6. Koszt postoju barki w zakładzie naprawczym Ilość dni .....x .....			wykonawca naprawy
		7. Podczas postoju jednostki na doku zabezpieczyć jednostkę pływającą w media o następujących parametrach ; - energię elektryczną- 3 x 400 V; - wodę do systemu wody słodkiej i ppoż. 0,6 MPa; - telefon z faxem; - podłączyć uziemienie jednostki.			wykonawca naprawy
		8. Średnie dobowe zużycie mediów;			



Lp.	Nazwa SpW Opis stanu technicznego, niesprawności.	Szczegółowy opis prac potrzebnych do wykonania w trakcie naprawy	Materiały podstawowe		
			Nazwa	Ilość	Dostawca
		<ul style="list-style-type: none"> <li>- energia elektryczna 3x400V – 30 kWh</li> <li>- woda do celów spożywczych – 1 m<sup>3</sup>/dobę</li> <li>- telefon i fax – 50 impulsów/dobę</li> </ul>			
		9. Zabezpieczyć odbiór; <ul style="list-style-type: none"> <li>- ścieki – 1 m<sup>3</sup>/dobę</li> <li>- śmieci – 20 kg/dobę.</li> </ul>			wykonawca naprawy
		10. wykładziny zabezpieczyć płytami pilśniowymi ciągi komunikacyjne o łącznej powierzchni 30 m <sup>2</sup>	płyty pilśniowe	30 m <sup>2</sup>	wykonawca naprawy
		11. Przeprowadzić ćwiczenia zakładowej straży pożarnej z załogą barki; <ul style="list-style-type: none"> <li>- ćwiczenia zgrywające - w pierwszym tygodniu;</li> <li>- ćwiczenia doskonalące – raz na dwa tygodnie, z obowiązkowym wpisem do Dziennika zdarzeń.</li> </ul>			wykonawca naprawy
		12. Na czas trwania naprawy zapewnić załodze zakwaterowanie w pomieszczeniach z dostępem do umywalni i toalety oraz miejscem do przygotowania i spożywania posiłków dla 4 osób załogi. Zapewnić osobne pomieszczenia dla podoficerów (2) oraz marynarzy (2). Każde pomieszczenie powinno być wyposażone w osobne łóżka, szafy na rzeczy osobiste i służbowe, stół z odpowiednią ilością krzeseł oraz biurko.			wykonawca naprawy
		13. Na czas naprawy wykonawca zabezpieczy załodze kontener dla służby dyżurnej z węzłem sanitarnym i miejscem odpoczynku dla dwóch osób przy barce.			wykonawca naprawy
		14. Dostarczyć i zamontować na barce w miejscu widocznym (burcie); <ul style="list-style-type: none"> <li>- tablice informacyjną z numerami alarmowymi (wykonaną zgodnie z umową);</li> <li>- znaki informacyjne o miejscu telefonu alarmowego.</li> </ul>			wykonawca naprawy
2.	<b>KONTENER 20 ft</b> brak możliwości przechowywania zdemontowanych podzespołów	Dostarczyć (ustawić) zamykany kontener 20 ft w pobliżu barki na czas trwania naprawy. W celu umożliwienia załodze składowania przechowywania części, elementów zdemontowanych z jednostki a podlegających przekazaniu /zdaniu/ oficerowi nadzorującemu.	Kontener 20 ft	szt.2	wykonawca naprawy





Lp.	Nazwa SpW Opis stanu technicznego, niesprawności.	Szczegółowy opis prac potrzebnych do wykonania w trakcie naprawy	Materiały podstawowe		
			Nazwa	Ilość	Dostawca
		<p>antykorozyjną zgodnie z technologią producenta/dostawcy farb /bez systemu antyporostowego/.</p> <p>7. Wykonać malowanie 100% (tj 1800 m<sup>2</sup>) powierzchni kadłuba z pokładem głównym w części podwodnej warstwą antyporostową a w części nawodnej warstwą zewnętrzną zgodnie z technologią oraz specyfikacją ilościową określoną przez producenta farb;</p> <p>a. podwodnej części kadłuba, oraz wnękami i kratami kingstonów) 351m<sup>2</sup></p> <p>b. pas zmiennego zanurzenia (burty powyżej dolnej linii ładunkowej wraz z oznaczeniem linii wodnej oraz znakami zanurzenia na rufie i dziobie) - 168 m<sup>2</sup></p> <p>c. linii wodnej zanurzenia, – 102 m<sup>2</sup></p> <p>d. burtochrony, – 14 m<sup>2</sup></p> <p>8. Poszczególne etapy procesu technologicznego należy zdawać NJ, przy współudziale doradcy technicznemu producenta/dostawcy farb.</p> <p>9. Po przeprowadzonej konserwacji powierzchni ujętych w niniejszych WPN, (podwodna część kadłuba, pokłady, pomieszczeń, zbiorników itp.) w oparciu o specyfikację producenta farby / środków konserwujących/ użytej podczas konserwacji sporządzić „Raport z konserwacji i malowania” zgodnie z zapisami umowy (przekazanie dokumentacji zgodnie z zapisami w umowie)..</p> <p>10. Podczas ostatniej naprawy dokowej użyto następujących farb:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Blockprimer,red</li> <li>– Jotamastic 80 Al.</li> <li>– Jotamastic 80 Al. Red</li> <li>– Safeguard ES</li> <li>– SeaForce 60LR</li> <li>– SeaForce 60DR;</li> <li>– Jotamastic 80 A</li> <li>– Jotamastic 80 Al. Red I</li> <li>– Hardtop As 6029</li> <li>– Jotamastic 80 Rt</li> <li>– Hardtop As 7000</li> <li>– Blockprimer</li> <li>– Jota Armur Grey</li> </ul>			
	<b>ODBOJNICA</b>  - uszkodzone elementy;	<b>Przeprowadzić konserwację i malowanie łóża odbojnicy oraz wymienić uszkodzone elementy odbojnicy zgodnie z technologią uwzględniając poniższy zakres prac, zabezpieczając pomocnicze procesy</b>	Odbojnica gumowa  (gł. x szer.) 120x210	140m	wykonawca naprawy

Lp.	Nazwa SpW Opis stanu technicznego, niesprawności.	Szczegółowy opis prac potrzebnych do wykonania w trakcie naprawy	Materiały podstawowe		
			Nazwa	Ilość	Dostawca
		<b>technologiczne.</b> 1. Zdemontować uszkodzone elementy odbojnicy. 2. Wyprostować łóże, uszkodzone elementy wymienić, oczyścić do klasy czystości Sa 2 wg. ISO 8501-1i zakonserwować. 3. Całość odbojnicy zamontować na barce.	Szpilki 300x14mm, nakrętka,  podkładka	350 szt.  350 szt  zgodnie z technologią oraz specyfikacją ilościową określoną przez producenta farb	wykonawca naprawy wykonawca naprawy  wykonawca naprawy
5.	<b>KADŁUB POSZYCIE ZEWNĘTRZNE POKŁAD GŁÓWNY</b>  Całkowita 975 m <sup>2</sup> - skorodowana, liczne ogniska korozji - popękana struktura malarska	<b>Przeprowadzić konserwację i malowanie kadłuba poszycie zewnętrzne zgodnie z technologią uwzględniającą poniższy zakres prac, zabezpieczając pomocnicze procesy technologiczne.</b> 1. Przed przystąpieniem do prac konserwacyjnych należy zabezpieczyć przed dostaniem się zanieczyszczeń wszystkie otwory, włazy w kadłubie jednostki, odpowietrzenia zbiorników, tabliczki metali kolorowych oraz urządzenia. 2. Oczyścić część nawodną kadłuba wraz z poszyciem oraz nadbudówki, pokłady, relingi, fundamenty urządzeń pokładowych, wywietrzników, odpowietrzników, bębnow cumowniczych, polerów, pachółków, kluz metodą strumieniowo ścierną do klasy Sa2 wg ISO 8501-1 ( 975 m <sup>2</sup> ) 3. Podczas przygotowania powierzchni do malowania przeprowadzić prace weryfikacyjne, które będą podlegały dodatkowemu zamówieniu po zaakceptowaniu przez zamawiającego a wynikają z protokołu weryfikacyjnego. 4. Usunąć ewentualne ogniska korozji, wżerów i skorodowanych elementów kadłuba, pokładów, nadbudówki, pokładówki i relingów. 5. Przygotowane do malowania powierzchnie zdać, NJ oraz Inspektorowi producenta farb 6. Wykonać malowanie poszycia zewnętrznego kadłuba , nadbudówki, pokładów, relingów, fundamentów urządzeń pokładowych, wywietrzników, odpowietrzników, bębnow	Farba do konserwacji zgodnie z technologią konserwacji kadłuba oraz specyfikacją producenta	zgodnie z technologią oraz specyfikacją ilościową określoną przez producenta farb	wykonawca naprawy  wykonawca naprawy  wykonawca naprawy  wykonawca naprawy  wykonawca naprawy



Lp.	Nazwa SpW Opis stanu technicznego, niesprawności.	Szczegółowy opis prac potrzebnych do wykonania w trakcie naprawy	Materiały podstawowe		
			Nazwa	Ilość	Dostawca
		cumowniczych, polerów, pachołków, kluz o łącznej powierzchni (975m <sup>2</sup> ) 7. Poszczególne etapy procesu technologicznego zdać NJ przy współudziale doradcy technicznego producenta farb. Po zakończeniu prac przekazać oficerowi nadzorującemu karty poszczególnych etapów oraz protokół końcowy wraz z „Coating report” dostawcy farb. 8. Po przeprowadzonej konserwacji powierzchni ujętych w niniejszym pkt WPN w oparciu o specyfikacje producenta farb użytych podczas konserwacji, sporządzić „Raport z konserwacji i malowania”, a następnie poddać procedowaniu zgodnie z zapisami umowy.			
7.	<b>PROTEKTORY CYNKOWE</b>  Typu: 500x50	<b>Przeprowadzić przegląd wszystkich protektorów cynkowych uszkodzone lub niedziałające wymienić na nowe w/g normy PN-75/H-92911:</b>  -Protektory cynkowe Typu:500x50	Protektory cynkowe  Typu:500x50	36 szt.	wykonawca naprawy
8.	<b>ZBIORNIK WODY SŁODKIEJ – 1 szt.</b>  Zbiornik :  V = 1,0 m <sup>3</sup> P= 6 m <sup>2</sup>  - duża ilość osadu, ogniska korozji;  - brak układ sygnalizacji poziomu cieczy;	<b>Przeprowadzić konserwację i malowanie zbiorników zgodnie z technologią uwzględniającą poniższy zakres prac, zabezpieczając pomocnicze procesy technologiczne.</b>  1. Opróżnić zbiorniki wody słodkiej nr rys 3757-PTR/011-00/M z czynnika roboczego, wybrać szlam i inne zanieczyszczenia a następnie zutylizować. 2. Zabezpieczyć końcówki rur, sond aby zanieczyszczenia nie dostały się do wnętrza. 3. Przeprowadzić czyszczenie zbiorników do klasy Sa 2,5. 4. Przeprowadzić próbę szczelności poprzez podniesienie ciśnienia powietrza wewnątrz zbiornika do wartości p=20 kPa ( 2 m słupa H2O) i utrzymywanie go na tym poziomie przez godzinę. Przed próbą ciśnieniową spoiny pokryć płynem wskazującym.	części wymienne, materiały jednorazowego  Farba do konserwacji zgodnie z technologią konserwacji zbiorników wody pitnej oraz specyfikacją producenta farb  Poziomowskaz elektroniczny z wyświetlaczem  Szpilki	zgodnie z technologią  zgodnie z technologią oraz specyfikacją ilościową określoną przez producenta farb  szt.1  szt.72	wykonawca naprawy  Wykonawca naprawy  Wykonawca Naprawy

Lp.	Nazwa SpW Opis stanu technicznego, niesprawności.	Szczegółowy opis prac potrzebnych do wykonania w trakcie naprawy	Materiały podstawowe		
			Nazwa	Ilość	Dostawca
	- ogniska korozji.  -nieszczelność zbiornika  Włazy 700x550  - 1 szt.	Sporządzić karty pomiarów dla każdego zbiornika oddzielnie (protokół z próby szczelności) dołączyć do dokumentacji zdawczej.  5. W przypadku stwierdzenia nieszczelności zbiorników, sporządzić protokół weryfikacyjny, określić zakres prac, wykonać kosztorys, protokół poddać procedowaniu określone w umowie.  6. Wykonać prace wynikające z weryfikacji i próby szczelności,  7. Konserwację zbiornika/ów wykonać zgodnie z technologią oraz specyfikacją ilościową określoną przez producenta/dostawcę farby.  8. Zamontować elektroniczne płynowskazy z odczytem w pomieszczeniu dyżurki.  9. Wymienić szpilki i nakrętki mocujące włazy oraz uszczelki włazów do zbiorników.  10. Poszczególne etapy konserwacji zbiornika/ów należy zdawać NJ przy współudziale doradcy technicznego producenta farb.  11. Przeprowadzić chlorowanie, płukanie zbiorników oraz badania przydatności wody do spożycia, przedstawić atest  12. Raport z konserwacji zbiorników/a z umieścić w dokumencie „Raport z konserwacji i malowania” wykonanym zgodnie z załączonym wzorem do umowy.  13. W trakcie naprawy sporządzać i gromadzić raporty z pomiarów, protokoły, karty pomiarów, atesty, certyfikaty. Po naprawie barki skompletować i dołączyć do dokumentacji zdawczej (przekazanie dokumentacji oraz odbiór prac zgodnie z zapisami w umowie).	Nakrętki	szt.72	Wykonawca Naprawy
			plyta gumowa	1,5 m <sup>2</sup>	Wykonawca naprawy Wykonawca naprawy



Lp.	Nazwa SpW Opis stanu technicznego, niesprawności.	Szczegółowy opis prac potrzebnych do wykonania w trakcie naprawy	Materiały podstawowe		
			Nazwa	Ilość	Dostawca
ELEKTROMECHANICZNY					
9.	<b>SYSTEM WODY SŁODKIEJ</b> rys nr 12 – zakamienione rurociągi z zaniżoną średnicą przepływu; – nieszczelne zawory systemu – zakamieniony zanieczyszczony hydrofor wody słodkiej	<b>Wykonać naprawę średnią instalacji wody pitnej zimnej i ciepłej zgodnie z technologią uwzględniającą poniższy zakres prac, zabezpieczając pomocnicze procesy technologiczne.</b>  • 1. Naprawa armatury systemu hydroforowego wody słodkiej rys nr 12 Zdemontować zawory, wymienić na nowe zabezpieczając pomocnicze procesy technologiczne;  Po zdemontowaniu armatury na czas naprawy zaślepić otwory w sposób zapewniający szczelność kadłuba barki.  a) Wykonać naprawę hydroforu wody słodkiej –zdemontować hydrofor przetransportować na warsztat, wykonać pomiar grubości ścian, dennic, sp – sporządzić raport z pomiarów i załączyć do dokumentacji, wykonać naprawę zgodnie technologią po czym przetransportować hydrofor na jednostkę, zamontować oraz sprawdzić szczelność. –zabezpieczenia ciśnieniowe wymienić na nowe oraz sprawdzić w działaniu.  b) W miejsce starego filtra zamontować stację wstępnego oczyszczania z filtrem bakteriobójczy UV o wydajności w zakresie 5 – 18 m³/h i czujnikiem o konieczności wymiany żarnika; 2. Po zdemontowaniu armatury na czas naprawy zaślepić otwory w sposób zapewniający szczelność kadłuba barki. 3. Zamontować na barce wymieniając uszczelnienia, śruby i inne materiały jednorazowego użytku oraz wykonać i zamontować nowe tabliczki opisowe na zaworach i systemie. Odpowietrzyć system wody słodkiej, sprawdzić	Rura stalowa bez szwu okrętowa z atestem hutniczym  1"  ¾"  ½"  Zawór zaporowy zwrotny przelotowy  Ø25  Zawór zwrotny przelotowy  Ø20  Zawór zaporowy przelotowy  Ø20  Zawór czerpalny ze złączką do węża  Ø20  Wąż gumowy  Ø15  Rura stalowa bez szwu okrętowa z atestem hutniczym  Ø65  Presostat  Filtr bakteriobójczy UV  Materiały jednorazowego. użytku, uszczelnienia	8mb  80mb  10mb  szt. 1  szt. 4  szt. 2  szt. 1  4 mb  10 mb  szt. 1  szt. 1  Zgodnie z technologią	Wykonawca naprawy  Wykonawca naprawy Wykonawca naprawy Wykonawca Naprawy  Wykonawca naprawy  Wykonawca naprawy  Wykonawca naprawy  Wykonawca naprawy  Wykonawca naprawy  Wykonawca naprawy  Wykonawca naprawy



Lp.	Nazwa SpW Opis stanu technicznego, niesprawności.	Szczegółowy opis prac potrzebnych do wykonania w trakcie naprawy	Materiały podstawowe		
			Nazwa	Ilość	Dostawca
		<p>szczelność systemu;</p> <p>5. Wykonać mikrobiologiczne badanie wody zgodnie z zapisami umowy.</p> <p>6. W trakcie naprawy sporządzać i gromadzić raporty z pomiarów, protokoły, karty pomiarów, atesty, certyfikaty. Po naprawie skompletować i dołączyć do dokumentacji zdawczej naprawczej. (odbiór i przekazanie dokumentacji zgodnie z zapisami w umowie).</p>			
10.	<b>UZIEMIENIA I KOŁKI UZIEMIAJĄCE</b>	<p><b>Wykonać wymianę uziemień i kołków uziemiających zgodnie z technologią uwzględniającą poniższy zakres prac, zabezpieczając pomocnicze procesy technologiczne.</b></p> <p>1. Zdemontować stare, zużyte linki uziemiające oraz kołki</p> <p>2. wymienić na nowe linki, końcówki kablowe i zamontować w miejsce starych</p>	<p>Linka ø6mm</p> <p>Linka ø8mm</p> <p>Linka ø10mm</p> <p>Końcówka kablowa ø6mm<sup>2</sup></p> <p>Końcówka kablowa ø8mm<sup>2</sup></p> <p>Końcówka kablowa ø10mm<sup>2</sup></p> <p>Kołki uziemiające</p>	<p>19mb</p> <p>12mb</p> <p>8mb</p> <p>szt.80</p> <p>szt.50</p> <p>szt.26</p> <p>szt. 20</p>	Wykonawca naprawy

Lp.	Nazwa SpW Opis stanu technicznego, niesprawności.	Szczegółowy opis prac potrzebnych do wykonania w trakcie naprawy	Materiały podstawowe		
			Nazwa	Ilość	Dostawca
POKŁADOWY					
11.	<b>WŁAZY 18 SZT.</b>  rys. 553-DZ 17129 341 i 273  - sparciałe uszczelnienia gumowe włazów, wyeksploatowane sworznie zawiasów, wytarte rygle i ślizgi	<b>Wykonać wymianę uszczelnień włazów, zewnętrznych uwzględniając poniższy zakres prac, zabezpieczając pomocnicze procesy technologiczne.</b>  1. Zdemontować z jednostki włazy. 2. Otwory po zdemontowaniu włazów zabezpieczyć na czas trwania naprawy. 3. Rozmontować włazy. Wykonać wymianę uszczelnień włazów – drzwi L 1280x880x5 szt.1 – drzwi P1640x740x5 szt.1 – drzwi P 445x830x5 szt.1 – drzwi L 410x830x5 szt.1 – właz 650x650x5 szt.4 – właz 640x910x5 szt. 1 – właz 675x900x5 szt.1 – właz 600x600x5 szt.2 – właz 435x640x5 szt.1 – właz 450x650x5 szt.2 – właz 650x455x5 szt.1 – właz 480x800x5 szt.1 – właz 630x630x5 szt.1 4. Przeprowadzić próbę szczelności włazów zewnętrznych w obecności NJ, i of. nadzorującego przy pomocy polewania strumieniem wody od strony zewnętrznej prądownicą wodną o średnicy otworu wylotowego 12 mm przy ciśnieniu nie mniejszym niż 0,02 MPa ( 2m słupa wody). Dysza powinna znajdować się w odległości nie większej niż 1,5 m od badanego miejsca i być skierowana prostopadle do niego. Próbę uważa się za udaną , jeżeli nie stwierdzi się kropelkowych przecieków wody po „suchej” stronie badanych włazów. Zabrania się dobijania włazów młotkiem przed jak i w czasie próby. 5. W trakcie naprawy sporządzać i gromadzić raporty z pomiarów, protokoły, karty pomiarów, atesty, certyfikaty. Po naprawie skompletować i dołączyć do dokumentacji zdawczej remontowej. (odbiór i przekazanie dokumentacji zgodnie z zapisami w umowie) 6. Wszelkie prace wykonać zabezpieczając	Części i materiały jednorazowego użytku  Drzwi 1280x880  Drzwi 1640x740  Drzwi 445x830  Drzwi 410x830  Właz 650x650  Właz 640x910  Właz 675x900  Właz 600x600  Właz 435x640  Właz 450x650  Właz 650x455  Właz 480x800  Właz 630x630	Zgodnie z technologią  1 szt.  1szt.  1 szt.  1szt.  1 szt.  2 szt.  1szt  2szt  1szt.  1szt.  1 szt.  1szt.	Wykonawca naprawy  Wykonawca naprawy  Wykonawca naprawy  Wykonawca naprawy  Wykonawca naprawy  Wykonawca naprawy  Wykonawca naprawy  Wykonawca naprawy  Wykonawca naprawy  Wykonawca naprawy





Lp.	Nazwa SpW Opis stanu technicznego, nieprawności.	Szczegółowy opis prac potrzebnych do wykonania w trakcie naprawy	Materiały podstawowe		
			Nazwa	Ilość	Dostawca
		pomocnicze procesy technologiczne.			

