Załącznik nr 2 do zapytania cenowego DZ/AM-231-125/26

Przeglądy okresowe urządzeń - Zadanie 2

L.P.	TYP APARATU	ILOŚĆ PRZEGLĄDÓW NA ROK (ŁĄCZNIE W TRAKCIE TRWANIA UMOWY)
1.	**Komory Gorące BBS (2 szt.)** • Filtry • Manometry • Uszczelki / pneumatyka • Plexiglass • Liczniki radioaktywności • Przesłona między komorami • Oświetlenie komory • System antyimplozyjny • Automatyka i czujniki	2 - po 1 dla każdej komory (łącznie 4)
2.	**Komora Gorąca BBS T** • Filtry • Manometry • Uszczelki / pneumatyka • Plexiglass • System przepływu laminarnego • Liczniki radioaktywności • Manipulatory • Oświetlenie komory • System antyimplozyjny • Automatyka i czujniki	1 (łącznie 2)
3.	**Podwójna Komora Gorąca Manuela 2** • Filtry • Manometry • Uszczelki / pneumatyka • System przepływu laminarnego • Liczniki radioaktywności • Przesłona między komorami • Oświetlenie komory • System antyimplozyjny • Automatyka i czujniki	1 (łącznie 2)
4.	**Komora Gorąca Manuela** • Filtry • Manometry • Uszczelki / pneumatyka • System przepływu laminarnego • Liczniki radioaktywności • Przesłona między komorami • Oświetlenie komory • System antyimplozyjny • Automatyka i czujniki	1 (łącznie 2)

L.P.	TYP APARATU	ILOŚĆ PRZEGLĄDÓW NA ROK (ŁĄCZNIE W TRAKCIE TRWANIA UMOWY)
5.	**Komora LAF** • Filtr • System przepływu laminarnego • Manometr • Wentylator wrzutowo-nawiewowy • Oświetlenie komory • Plexiglass	1 (łącznie 2)
6.	**Komora FHR** • Filtr • System przepływu laminarnego • Manometr • Wentylator wrzutowo-nawiewowy • Oświetlenie komory • Plexiglass	1 (łącznie 2)
7.	**Syntetyzer Synthera S5 (Synthera+)** • Moduł Kontrolny • Moduł Procesowy • IFP Loader • Moduł CPU • Przetwornik ciśnienia • Układ pomiaru temperatury • Komputer SBC • Switch Ethernet • Monitor dotykowy • Manometry – He • Manometry z reduktorem – sprężone powietrze	1 (łącznie 2)
8.	**Syntetyzer Synthera S6 (Synthera+) wraz z rozszerzeniem Synthera+ Extension** • Moduł Kontrolny • Moduł Procesowy • Moduł CPU • Moduł Extension • Przetwornik ciśnienia • Układ pomiaru temperatury • Komputer SBC • Switch Ethernet • Monitor dotykowy • Manometry – He • Manometry z reduktorem – sprężone powietrze	1 (łącznie 2)

1 Przegląd okresowy komór gorących BBS obejmuje:

1.1 Wykonanie przeglądu z należytą starannością, z zachowaniem wszelkich rygorów technicznych i technologicznych, zgodnie z zaleceniami producenta oraz zgodnie ze stosowną dokumentacją i przepisami powszechnie obowiązującego prawa w sposób gwarantujący niezawodność działania sprzętu.

1.2 Przeglądy realizowane będą zgodnie z harmonogramem.

1.3 Konkretny termin i czas potrzebny na wykonanie przeglądów zostanie wspólnie ustalony przez Wykonawcę oraz bezpośredniego użytkownika.

1.4 W trakcie przeglądu wykonawca wykona procedury przeglądowe zgodnie z zaleceniami producenta sprzętu oraz w zakresie nie mniejszym niż poniższy:

- Sprawdzenie bezpieczeństwa mechanicznego,
- Kontrola występowania usterek zewnętrznych,
- Kontrola szczelności komory,
- Sprawdzenie i ewentualna wymiana uszczelek, lampek sygnalizacyjnych i oświetlenia,
- Sprawdzenie poprawności działania mierników mocy dawki systemu ochrony radiologicznej oraz systemu ACS,
- Wymiana filtrów (jednorazowo w trakcie trwania umowy) w terminie ustalonym z Zamawiającym,
- Po wymianie filtrów należy dostarczyć świadectwa/certyfikaty wszystkich wymienionych filtrów,
- Kalibracja lub wzorcowanie mierników ciśnień przez laboratorium posiadające akredytację PCA z dostarczeniem świadectw wzorcowania (jednorazowo w trakcie trwania umowy),
- Kontrola stanu i uzupełnienie płynów systemu antyimplozyjnego zapewniając jego stan, który pozwoli na użytkowanie komory do kolejnego przeglądu,
- Inspekcja zużycia części,
- Smarowanie ruchomych części mechanicznych,
- Sprawdzanie bezpieczeństwa elektrycznego,
- Sprawdzenie funkcjonowania urządzenia oraz jego podzespołów (między innymi panelu, szuflady między górną, a dolną komorą) i jego gotowości do pracy.

1.5 Dokumentacja przeglądów

1.5.1 Jeżeli z powodu stwierdzenia uszkodzenia lub wyeksploatowania elementów przegląd nie zostanie zakończony w ustalonym terminie, Wykonawca przedłoży Kartę Pracy, zgodną ze wzorem Zamawiającego, stwierdzającą przyczynę niemożliwości kontynuacji ze wskazaniem elementów koniecznych do wymiany, a następnie przystąpi do dokończenia przeglądu w terminie ustalonym z przedstawicielem Zamawiającego po uprzednim przywróceniu sprzętu do pełnej sprawności przez Zamawiającego. W takim przypadku podstawę do wystawienia faktury za zakończony przegląd będzie stanowiła Karta Pracy wystawiona po ponownym przystąpieniu i zakończeniu przeglądu.

1.5.2 Wykonawca po przeglądzie wystawi Kartę Pracy, w której wyszczególni wykonane czynności przeglądowe. W przypadku wymiany części/elementów opatrzonych numerem seryjnym

Wykonawca w Karcie Pracy zawrze informację zawierającą numery seryjne tych części/elementów zarówno dla części instalowanych, jak i demontowanych.

1.5.3 Wykonawca dokona odpowiedniego wpisu w paszporcie technicznym sprzętu każdorazowo po dokonanym przeglądzie.

1.6 Wykonawca zapewni dostawy materiałów niezbędnych do przeprowadzenia przeglądów.

1.7 Jeżeli część lub element, który należy wymienić na nowy posiadał wzorcowanie/kalibrację to Wykonawca zobowiązany jest do wymiany na część/element równoważny posiadający wzorcowanie/kalibrację lub zlecenie takiego wzorcowania laboratorium posiadającemu akredytację PCA na swój koszt, oraz dostarczenie świadectwa/certyfikatu kalibracji/ wzorcowania.

2 Przegląd okresowy komory gorącej BBS T obejmuje:

2.1 Wykonanie przeglądu z należytą starannością, z zachowaniem wszelkich rygorów technicznych i technologicznych, zgodnie z zaleceniami producenta oraz zgodnie ze stosowną dokumentacją i przepisami powszechnie obowiązującego prawa w sposób gwarantujący niezawodność działania sprzętu.

2.2 Przeglądy realizowane będą zgodnie z harmonogramem.

2.3 Konkretny termin i czas potrzebny na wykonanie przeglądów zostanie wspólnie ustalony przez Wykonawcę oraz bezpośredniego użytkownika.

2.4 W trakcie przeglądu wykonawca wykona procedury przeglądowe zgodnie z zaleceniami producenta sprzętu oraz w zakresie nie mniejszym niż poniższy:

- Sprawdzenie bezpieczeństwa mechanicznego,
- Kontrola występowania usterek zewnętrznych,
- Kontrola szczelności komory,
- Sprawdzenie i ewentualna wymiana uszczelek, lampek sygnalizacyjnych i oświetlenia,
- Sprawdzenie poprawności działania mierników mocy dawki systemu ochrony radiologicznej oraz systemu ACS,
- Wymiana filtrów (jednorazowo w trakcie trwania umowy) w terminie ustalonym z Zamawiającym,
- Po wymianie filtrów należy dostarczyć świadectwa/certyfikaty wszystkich wymienionych filtrów,
- Kalibracja lub wzorcowanie mierników ciśnień przez laboratorium posiadające akredytację PCA z dostarczeniem świadectw wzorcowania (jednorazowo w trakcie trwania umowy),
- Kontrola stanu i uzupełnienia w razie potrzeby płynów systemu antyimplozyjnego,
- Inspekcja zużycia części,
- Smarowanie ruchomych części mechanicznych,
- Sprawdzanie bezpieczeństwa elektrycznego,
- Sprawdzenie funkcjonowania urządzenia oraz jego podzespołów (między innymi panelu, przesłon oraz portów rękawicowych) i jego gotowości do pracy.

2.5 Dokumentacja przeglądów

2.5.1 Jeżeli z powodu stwierdzenia uszkodzenia lub wyeksploatowania elementów przegląd nie zostanie zakończony w ustalonym terminie, Wykonawca przedłoży Kartę Pracy, zgodną ze wzorem Zamawiającego, stwierdzającą przyczynę niemożliwości kontynuacji ze wskazaniem elementów koniecznych do wymiany, a następnie przystąpi do dokończenia przeglądu w terminie ustalonym z przedstawicielem Zamawiającego po uprzednim przywróceniu sprzętu do pełnej sprawności przez Zamawiającego. W takim przypadku podstawę do wystawienia faktury za zakończony przegląd będzie stanowiła Karta Pracy wystawiona po ponownym przystąpieniu i zakończeniu przeglądu.

2.5.2 Wykonawca po przeglądzie wystawi Kartę Pracy, w której wyszczególni wykonane czynności przeglądowe. W przypadku wymiany części/elementów opatrzonych numerem seryjnym Wykonawca w Karcie Pracy zawrze informację zawierającą numery seryjne tych części/elementów zarówno dla części instalowanych, jak i demontowanych.

2.5.3 Wykonawca dokona odpowiedniego wpisu w paszporcie technicznym sprzętu każdorazowo po dokonanym przeglądzie.

2.6 Wykonawca zapewni dostawy materiałów niezbędnych do przeprowadzenia przeglądów.

2.7 W przypadku wymiany części/elementów opatrzonych numerem seryjnym Wykonawca w Karcie Pracy zawrze informację zawierającą numery seryjne tych części/elementów zarówno dla części instalowanych, jak i demontowanych.

2.8 Jeżeli część lub element, który należy wymienić na nowy posiadał wzorcowanie/kalibrację to Wykonawca zobowiązany jest do wymiany na część/element równoważny posiadający wzorcowanie/kalibrację lub zlecenie takiego wzorcowania laboratorium posiadającemu akredytację PCA na swój koszt, oraz dostarczenie świadectwa/certyfikatu kalibracji/wzorcowania.

3 Przegląd okresowy podwójnej komory gorącej MANUELA 2 obejmuje:

3.1 Wykonanie przeglądu z należytą starannością, z zachowaniem wszelkich rygorów technicznych i technologicznych, zgodnie z zaleceniami producenta oraz zgodnie ze stosowną dokumentacją i przepisami powszechnie obowiązującego prawa w sposób gwarantujący niezawodność działania sprzętu.

3.2 Przeglądy realizowane będą zgodnie z harmonogramem.

3.3 Konkretny termin i czas potrzebny na wykonanie przeglądów zostanie wspólnie ustalony przez Wykonawcę oraz bezpośredniego użytkownika.

3.4 W trakcie przeglądu wykonawca wykona procedury przeglądowe zgodnie z zaleceniami producenta sprzętu oraz w zakresie nie mniejszym niż poniższy:

- Sprawdzenie bezpieczeństwa mechanicznego,
- Kontrola występowania usterek zewnętrznych,
- Kontrola szczelności komory,
- Sprawdzenie i ewentualna wymiana uszczelek, lampek sygnalizacyjnych i oświetlenia,
- Sprawdzenie poprawności działania mierników mocy dawki systemu ochrony radiologicznej oraz systemu ACS,
- Wymiana filtrów (jednorazowo w trakcie trwania umowy) w terminie ustalonym z Zamawiającym,
- Po wymianie filtrów należy dostarczyć świadectwa/certyfikaty wszystkich wymienionych filtrów,
- Kalibracja lub wzorcowanie mierników ciśnień przez laboratorium posiadające akredytację PCA z dostarczeniem świadectw wzorcowania (jednorazowo w trakcie trwania umowy),
- Kontrola stanu i uzupełnienia w razie potrzeby płynów systemu antyimplozyjnego,
- Inspekcja zużycia części,
- Smarowanie ruchomych części mechanicznych,
- Sprawdzanie bezpieczeństwa elektrycznego,
- Sprawdzenie funkcjonowania urządzenia oraz jego podzespołów (między innymi panelu, przesłony pomiędzy komorami oraz portów rękawicowych) i jego gotowości do pracy.

3.5 Dokumentacja przeglądów

3.5.1 Jeżeli z powodu stwierdzenia uszkodzenia lub wyeksploatowania elementów przegląd nie zostanie zakończony w ustalonym terminie, Wykonawca przedłoży Kartę Pracy, zgodną ze wzorem Zamawiającego, stwierdzającą przyczynę niemożliwości kontynuacji ze wskazaniem elementów koniecznych do wymiany, a następnie przystąpi do dokończenia przeglądu w terminie ustalonym z przedstawicielem Zamawiającego po uprzednim przywróceniu sprzętu do pełnej sprawności przez Zamawiającego. W takim przypadku podstawę do wystawienia faktury za zakończony przegląd będzie stanowiła Karta Pracy wystawiona po ponownym przystąpieniu i zakończeniu przeglądu.

3.5.2 Wykonawca po przeglądzie wystawi Kartę Pracy, w której wyszczególni wykonane czynności przeglądowe. W przypadku wymiany części/elementów opatrzonych numerem seryjnym

Wykonawca w Karcie Pracy zawrze informację zawierającą numery seryjne tych części/elementów zarówno dla części instalowanych, jak i demontowanych.

3.5.3 Wykonawca dokona odpowiedniego wpisu w paszporcie technicznym sprzętu każdorazowo po dokonanym przeglądzie.

3.6 Wykonawca zapewni dostawy materiałów niezbędnych do przeprowadzenia przeglądów.

3.7 W przypadku wymiany części/elementów opatrzonych numerem seryjnym Wykonawca w Karcie Pracy zawrze informację zawierającą numery seryjne tych części/elementów zarówno dla części instalowanych, jak i demontowanych.

3.8 Jeżeli część lub element, który należy wymienić na nowy posiadał wzorcowanie/kalibrację to Wykonawca zobowiązany jest do wymiany na część/element równoważny posiadający wzorcowanie/kalibrację lub zlecenie takiego wzorcowania laboratorium posiadającemu akredytację PCA na swój koszt, oraz dostarczenie świadectwa/certyfikatu kalibracji/wzorcowania.

4 Przegląd okresowy komory gorącej MANUELA obejmuje:

4.1 Wykonanie przeglądu z należytą starannością, z zachowaniem wszelkich rygorów technicznych i technologicznych, zgodnie z zaleceniami producenta oraz zgodnie ze stosowną dokumentacją i przepisami powszechnie obowiązującego prawa w sposób gwarantujący niezawodność działania sprzętu.

4.2 Przeglądy realizowane będą zgodnie z harmonogramem.

4.3 Konkretny termin i czas potrzebny na wykonanie przeglądów zostanie wspólnie ustalony przez Wykonawcę oraz bezpośredniego użytkownika.

4.4 W trakcie przeglądu wykonawca wykona procedury przeglądowe zgodnie z zaleceniami producenta sprzętu oraz w zakresie nie mniejszym niż poniższy:

- Sprawdzenie bezpieczeństwa mechanicznego,
- Kontrola występowania usterek zewnętrznych,
- Kontrola szczelności komory,
- Sprawdzenie i ewentualna wymiana uszczelek, lampek sygnalizacyjnych i oświetlenia,
- Sprawdzenie poprawności działania mierników mocy dawki systemu ochrony radiologicznej oraz systemu ACS,
- Wymiana filtrów (jednorazowo w trakcie trwania umowy) w terminie ustalonym z Zamawiającym,
- Po wymianie filtrów należy dostarczyć świadectwa/certyfikaty wszystkich wymienionych filtrów,
- Kalibracja lub wzorcowanie mierników ciśnień przez laboratorium posiadające akredytację PCA z dostarczeniem świadectw wzorcowania (jednorazowo w trakcie trwania umowy),
- Kontrola stanu i uzupełnienia w razie potrzeby płynów systemu antyimplozyjnego,
- Inspekcja zużycia części,
- Smarowanie ruchomych części mechanicznych,
- Sprawdzanie bezpieczeństwa elektrycznego,
- Sprawdzenie funkcjonowania urządzenia oraz jego podzespołów (między innymi panelu oraz portów rękawicowych) i jego gotowości do pracy.

4.5 Dokumentacja przeglądów

4.5.1 Jeżeli z powodu stwierdzenia uszkodzenia lub wyeksploatowania elementów przegląd nie zostanie zakończony w ustalonym terminie, Wykonawca przedłoży Kartę Pracy, zgodną ze wzorem Zamawiającego, stwierdzającą przyczynę niemożliwości kontynuacji ze wskazaniem elementów koniecznych do wymiany, a następnie przystąpi do dokończenia przeglądu w terminie ustalonym z przedstawicielem Zamawiającego po uprzednim przywróceniu sprzętu do pełnej sprawności przez Zamawiającego. W takim przypadku podstawę do wystawienia faktury za zakończony przegląd będzie stanowiła Karta Pracy wystawiona po ponownym przystąpieniu i zakończeniu przeglądu.

4.5.2 Wykonawca po przeglądzie wystawi Kartę Pracy, w której wyszczególni wykonane czynności przeglądowe. W przypadku wymiany części/elementów opatrzonych numerem seryjnym Wykonawca w Karcie Pracy zawrze informację zawierającą numery seryjne tych części/elementów zarówno dla części instalowanych, jak i demontowanych.

4.5.3 Wykonawca dokona odpowiedniego wpisu w paszporcie technicznym sprzętu każdorazowo po dokonanym przeglądzie.

4.6 Wykonawca zapewni dostawy materiałów niezbędnych do przeprowadzenia przeglądów.

4.7 W przypadku wymiany części/elementów opatrzonych numerem seryjnym Wykonawca w Karcie Pracy zawrze informację zawierającą numery seryjne tych części/elementów zarówno dla części instalowanych, jak i demontowanych.

4.8 Jeżeli część lub element, który należy wymienić na nowy posiadał wzorcowanie/kalibrację to Wykonawca zobowiązany jest do wymiany na część/element równoważny posiadający wzorcowanie/kalibrację lub zlecenie takiego wzorcowania laboratorium posiadającemu akredytację PCA na swój koszt, oraz dostarczenie świadectwa/certyfikatu kalibracji/wzorcowania.

5 Przegląd okresowy komory LAF obejmuje:

5.1 Wykonanie przeglądu z należytą starannością, z zachowaniem wszelkich rygorów technicznych i technologicznych, zgodnie z zaleceniami producenta oraz zgodnie ze stosowną dokumentacją i przepisami powszechnie obowiązującego prawa w sposób gwarantujący niezawodność działania sprzętu.

5.2 Przeglądy realizowane będą zgodnie z harmonogramem.

5.3 Konkretny termin i czas potrzebny na wykonanie przeglądów zostanie wspólnie ustalony przez Wykonawcę oraz bezpośredniego użytkownika.

5.4 W trakcie przeglądu wykonawca wykona procedury przeglądowe zgodnie z zaleceniami producenta sprzętu oraz w zakresie nie mniejszym niż poniższy:

- Sprawdzenie bezpieczeństwa mechanicznego,
- Kontrola występowania usterek zewnętrznych,
- Sprawdzenie i ewentualna wymiana oświetlenia,
- Wymiana filtrów (jednorazowo w trakcie trwania umowy) w terminie ustalonym z Zamawiającym,
- Po wymianie filtrów należy dostarczyć świadectwa/certyfikaty wszystkich wymienionych filtrów,
- Kalibracja lub wzorcowanie mierników ciśnień przez laboratorium posiadające akredytację PCA z dostarczeniem świadectw wzorcowania (jednorazowo w trakcie trwania umowy),
- Inspekcja zużycia części,
- Smarowanie ruchomych części mechanicznych,
- Sprawdzanie bezpieczeństwa elektrycznego,
- Sprawdzenie funkcjonowania urządzenia oraz jego podzespołów (między wentylatora wrzutowo-nawiewowego oraz panelu sterującego) i jego gotowości do pracy.

5.5 Dokumentacja przeglądów

5.5.1 Jeżeli z powodu stwierdzenia uszkodzenia lub wyeksploatowania elementów przegląd nie zostanie zakończony w ustalonym terminie, Wykonawca przedłoży Kartę Pracy, zgodną ze wzorem Zamawiającego, stwierdzającą przyczynę niemożliwości kontynuacji ze wskazaniem elementów koniecznych do wymiany, a następnie przystąpi do dokończenia przeglądu w terminie ustalonym z przedstawicielem Zamawiającego po uprzednim przywróceniu sprzętu do pełnej sprawności przez Zamawiającego. W takim przypadku podstawę do wystawienia faktury za zakończony przegląd będzie stanowiła Karta Pracy wystawiona po ponownym przystąpieniu i zakończeniu przeglądu.

5.5.2 Wykonawca po przeglądzie wystawi Kartę Pracy, w której wyszczególni wykonane czynności przeglądowe. W przypadku wymiany części/elementów opatrzonych numerem seryjnym Wykonawca w Karcie Pracy zawrze informację zawierającą numery seryjne tych części/elementów zarówno dla części instalowanych, jak i demontowanych.

5.5.3 Wykonawca dokona odpowiedniego wpisu w paszporcie technicznym sprzętu każdorazowo po dokonanym przeglądzie.

5.6 Wykonawca zapewni dostawy materiałów niezbędnych do przeprowadzenia przeglądów.

5.7 W przypadku wymiany części/elementów opatrzonych numerem seryjnym Wykonawca w Karcie Pracy zawrze informację zawierającą numery seryjne tych części/elementów.

5.8 Jeżeli część lub element, który należy wymienić na nowy posiadał wzorcowanie/kalibrację to Wykonawca zobowiązany jest do wymiany na część/element równoważny posiadający wzorcowanie/kalibrację lub zlecenie takiego wzorcowania laboratorium posiadającemu akredytację PCA na swój koszt, oraz dostarczenie świadectwa/certyfikatu kalibracji/wzorcowania.

6 Przegląd okresowy komory FHR obejmuje:

6.1 Wykonanie przeglądu z należytą starannością, z zachowaniem wszelkich rygorów technicznych i technologicznych, zgodnie z zaleceniami producenta oraz zgodnie ze stosowną dokumentacją i przepisami powszechnie obowiązującego prawa w sposób gwarantujący niezawodność działania sprzętu.

6.2 Przeglądy realizowane będą zgodnie z harmonogramem.

6.3 Konkretny termin i czas potrzebny na wykonanie przeglądów zostanie wspólnie ustalony przez Wykonawcę oraz bezpośredniego użytkownika.

6.4 W trakcie przeglądu wykonawca wykona procedury przeglądowe zgodnie z zaleceniami producenta sprzętu oraz w zakresie nie mniejszym niż poniższy:

- Sprawdzenie bezpieczeństwa mechanicznego,
- Kontrola występowania usterek zewnętrznych,
- Sprawdzenie i ewentualna wymiana oświetlenia,
- Wymiana filtrów (jednorazowo w trakcie trwania umowy) w terminie ustalonym z Zamawiającym,
- Po wymianie filtrów należy dostarczyć świadectwa/certyfikaty wszystkich wymienionych filtrów,
- Kalibracja lub wzorcowanie mierników ciśnień przez laboratorium posiadające akredytację PCA z dostarczeniem świadectw wzorcowania (jednorazowo w trakcie trwania umowy),
- Inspekcja zużycia części,
- Smarowanie ruchomych części mechanicznych,
- Sprawdzanie bezpieczeństwa elektrycznego,
- Sprawdzenie funkcjonowania urządzenia oraz jego podzespołów (między wentylatora wrzutowo-nawiewowego oraz panelu sterującego) i jego gotowości do pracy.

6.5 Dokumentacja przeglądów

6.5.1 Jeżeli z powodu stwierdzenia uszkodzenia lub wyeksploatowania elementów przegląd nie zostanie zakończony w ustalonym terminie, Wykonawca przedłoży Kartę Pracy, zgodną ze wzorem Zamawiającego, stwierdzającą przyczynę niemożliwości kontynuacji ze wskazaniem elementów koniecznych do wymiany, a następnie przystąpi do dokończenia przeglądu w terminie ustalonym z przedstawicielem Zamawiającego po uprzednim przywróceniu sprzętu do pełnej sprawności przez Zamawiającego. W takim przypadku podstawę do wystawienia faktury za zakończony przegląd będzie stanowiła Karta Pracy wystawiona po ponownym przystąpieniu i zakończeniu przeglądu.

6.5.2 Wykonawca po przeglądzie wystawi Kartę Pracy, w której wyszczególni wykonane czynności przeglądowe. W przypadku wymiany części/elementów opatrzonych numerem seryjnym Wykonawca w Karcie Pracy zawrze informację zawierającą numery seryjne tych części/elementów zarówno dla części instalowanych, jak i demontowanych.

6.5.3 Wykonawca dokona odpowiedniego wpisu w paszporcie technicznym sprzętu każdorazowo po dokonanym przeglądzie.

6.6 Wykonawca zapewni dostawy materiałów niezbędnych do przeprowadzenia przeglądów.

6.7 W przypadku wymiany części/elementów opatrzonych numerem seryjnym Wykonawca w Karcie Pracy zawrze informację zawierającą numery seryjne tych części/elementów.

6.8 Jeżeli część lub element, który należy wymienić na nowy posiadał wzorcowanie/kalibrację to Wykonawca zobowiązany jest do wymiany na część/element równoważny posiadający wzorcowanie/kalibrację lub zlecenie takiego wzorcowania laboratorium posiadającemu akredytację PCA na swój koszt, oraz dostarczenie świadectwa/certyfikatu kalibracji/wzorcowania.

7 Przegląd okresowy syntetyzera Synthera S5 obejmuje:

7.1 Wykonanie przeglądu z należytą starannością, z zachowaniem wszelkich rygorów technicznych i technologicznych, zgodnie z zaleceniami producenta oraz zgodnie ze stosowną dokumentacją i przepisami powszechnie obowiązującego prawa w sposób gwarantujący niezawodność działania sprzętu.

7.2 Przeglądy realizowane będą zgodnie z harmonogramem.

7.3 Konkretny termin i czas potrzebny na wykonanie przeglądów zostanie wspólnie ustalony przez Wykonawcę oraz bezpośredniego użytkownika.

7.4 W trakcie przeglądu wykonawca wykona procedury przeglądowe zgodnie z zaleceniami producenta sprzętu oraz w zakresie nie mniejszym niż poniższy:

- Sprawdzenie bezpieczeństwa mechanicznego,
- Sprawdzenie poprawności działania systemu IFP loader,
- Kontrola występowania usterek zewnętrznych,
- Kontrola systemu próżniowego i szczelności,
- Sprawdzenie i ewentualne przeprowadzenie czynności korygujących - ustawienie i regulacja odpowiednich wartości nastawień w przypadkach ich odchylenia od wartości optymalnych,
- Kalibracja lub wzorcowanie mierników ciśnień przez laboratorium posiadające akredytację PCA z dostarczeniem świadectw wzorcowania (jednorazowo w trakcie trwania umowy),
- Inspekcja zużycia części,
- Wzorcowanie manometrów doprowadzających media do modułu syntezy (Hel 5.0 oraz Sprężone powietrze) przez laboratorium posiadające akredytację PCA z dostarczeniem świadectw wzorcowania lub wymiana na manometry posiadające świadectwo wzorcowania (jednorazowo w trakcie trwania umowy),
- Sprawdzenie luerów i ich wymiana w razie konieczności,
- Sprawdzenie drożności przewodów, ich oczyszczenie lub wymiana,
- Sprawdzenie ciśnienia sprężonego powietrza oraz systemu pneumatyki,
- Smarowanie ruchomych części mechanicznych,
- Sprawdzanie bezpieczeństwa elektrycznego,
- Konserwacja software'u systemowego i aplikacyjnego oraz usuwanie błędów software'owych,
- Wykonanie kopii systemu oraz danych przed przystąpieniem do przeglądu okresowego,
- Sprawdzenie funkcjonowania urządzenia i jego gotowości do pracy,
- Po zakończeniu czynności przeglądowych wykonanie testów sprawdzających na każdym module syntezy,
- Przeprowadzenie syntezy „na gorąco" dla ^{18}F-FDG w celu sprawdzenia poprawności działania urządzenia,
- Wykonanie innych czynności zalecanych przez producenta, w tym przeciągnięcia kapilar łączących moduł z dyspenserem zgodnie z ustaleniami z Zamawiającym,
- Upgrade software'u sterującego do najnowszej stabilnej wersji.

7.5 Dokumentacja przeglądów

7.5.1 Jeżeli z powodu stwierdzenia uszkodzenia lub wyeksploatowania elementów przegląd nie zostanie zakończony w ustalonym terminie, Wykonawca przedłoży Kartę Pracy, zgodną ze wzorem Zamawiającego, stwierdzającą przyczynę niemożliwości kontynuacji ze wskazaniem elementów koniecznych do wymiany, a następnie przystąpi do dokończenia przeglądu w terminie ustalonym z przedstawicielem Zamawiającego po uprzednim przywróceniu sprzętu do pełnej sprawności przez Zamawiającego. W takim przypadku podstawę do wystawienia faktury za zakończony przegląd będzie stanowiła Karta Pracy wystawiona po ponownym przystąpieniu i zakończeniu przeglądu.

7.5.2 Wykonawca po przeglądzie wystawi Kartę Pracy, w której wyszczególni wykonane czynności przeglądowe. W przypadku wymiany części/elementów opatrzonych numerem seryjnym Wykonawca w Karcie Pracy zawrze informację zawierającą numery seryjne tych części/elementów zarówno dla części instalowanych, jak i demontowanych.

7.5.3 Wykonawca dokona odpowiedniego wpisu w paszporcie technicznym sprzętu każdorazowo po dokonanym przeglądzie.

7.6 Wykonawca zapewni dostawy materiałów niezbędnych do przeprowadzenia przeglądów.

7.7 W przypadku wymiany części/elementów opatrzonych numerem seryjnym Wykonawca w Karcie Pracy zawrze informację zawierającą numery seryjne tych części/elementów.

7.8 Jeżeli część lub element, który należy wymienić na nowy posiadał wzorcowanie/kalibrację to Wykonawca zobowiązany jest do wymiany na część/element równoważny posiadający wzorcowanie/kalibrację lub zlecenie takiego wzorcowania laboratorium posiadającemu akredytację PCA na swój koszt, oraz dostarczenie świadectwa/certyfikatu kalibracji/wzorcowania.

8 Przegląd okresowy syntetyzera Synthera S6 wraz z roszerzeniem Synthera+ Extension obejmuje:

8.1 Wykonanie przeglądu z należytą starannością, z zachowaniem wszelkich rygorów technicznych i technologicznych, zgodnie z zaleceniami producenta oraz zgodnie ze stosowną dokumentacją i przepisami powszechnie obowiązującego prawa w sposób gwarantujący niezawodność działania sprzętu.

8.2 Przeglądy realizowane będą zgodnie z harmonogramem.

8.3 Konkretny termin i czas potrzebny na wykonanie przeglądów zostanie wspólnie ustalony przez Wykonawcę oraz bezpośredniego użytkownika.

8.4 W trakcie przeglądu wykonawca wykona procedury przeglądowe zgodnie z zaleceniami producenta sprzętu oraz w zakresie nie mniejszym niż poniższy:

- Sprawdzenie bezpieczeństwa mechanicznego,
- Sprawdzenie poprawności działania Synthera+ Extension,
- Kontrola występowania usterek zewnętrznych,
- Kontrola systemu próżniowego i szczelności,
- Sprawdzenie i ewentualne przeprowadzenie czynności korygujących - ustawienie i regulacja odpowiednich wartości nastawień w przypadkach ich odchylenia od wartości optymalnych,
- Kalibracja lub wzorcowanie mierników ciśnień przez laboratorium posiadające akredytację PCA z dostarczeniem świadectw wzorcowania (jednorazowo w trakcie trwania umowy),
- Inspekcja zużycia części,
- Wzorcowanie manometrów doprowadzających media do modułu syntezy (Hel 5.0 oraz Sprężone powietrze) przez laboratorium posiadające akredytację PCA z dostarczeniem świadectw wzorcowania lub wymiana na manometry posiadające świadectwo wzorcowania (jednorazowo w trakcie trwania umowy),
- Sprawdzenie luerów i ich wymiana w razie konieczności,
- Sprawdzenie drożności przewodów, ich oczyszczenie lub wymiana,
- Sprawdzenie ciśnienia sprężonego powietrza oraz systemu pneumatyki,
- Smarowanie ruchomych części mechanicznych,
- Sprawdzanie bezpieczeństwa elektrycznego,
- Konserwacja software'u systemowego i aplikacyjnego oraz usuwanie błędów software'owych,
- Wykonanie kopii systemu oraz danych przed przystąpieniem do przeglądu okresowego,
- Sprawdzenie funkcjonowania urządzenia i jego gotowości do pracy,
- Po zakończeniu czynności przeglądowych wykonanie testów sprawdzających na każdym module syntezy,
- Przeprowadzenie syntezy „na gorąco" dla ^{18}F-FDG lub/i ^{68}Ga-chelator-białko w celu sprawdzenia poprawności działania urządzenia,
- Wykonanie innych czynności zalecanych przez producenta, w tym przeciągnięcia kapilar łączących moduł z dyspenserem zgodnie z ustaleniami z Zamawiającym,
- Upgrade software'u sterującego do najnowszej stabilnej wersji.

8.5 Dokumentacja przeglądów

8.5.1 Jeżeli z powodu stwierdzenia uszkodzenia lub wyeksploatowania elementów przegląd nie zostanie zakończony w ustalonym terminie, Wykonawca przedłoży Kartę Pracy, zgodną ze wzorem Zamawiającego, stwierdzającą przyczynę niemożliwości kontynuacji ze wskazaniem elementów koniecznych do wymiany, a następnie przystąpi do dokończenia przeglądu w terminie ustalonym z przedstawicielem Zamawiającego po uprzednim przywróceniu sprzętu do pełnej sprawności przez Zamawiającego. W takim przypadku podstawę do wystawienia faktury za zakończony przegląd będzie stanowiła Karta Pracy wystawiona po ponownym przystąpieniu i zakończeniu przeglądu.

8.5.2 Wykonawca po przeglądzie wystawi Kartę Pracy, w której wyszczególni wykonane czynności przeglądowe. W przypadku wymiany części/elementów opatrzonych numerem seryjnym Wykonawca w Karcie Pracy zawrze informację zawierającą numery seryjne tych części/elementów zarówno dla części instalowanych, jak i demontowanych.

8.5.3 Wykonawca dokona odpowiedniego wpisu w paszporcie technicznym sprzętu każdorazowo po dokonanym przeglądzie.

8.6 Wykonawca zapewni dostawy materiałów niezbędnych do przeprowadzenia przeglądów.

8.7 W przypadku wymiany części/elementów opatrzonych numerem seryjnym Wykonawca w Karcie Pracy zawrze informację zawierającą numery seryjne tych części/elementów.

8.8 Jeżeli część lub element, który należy wymienić na nowy posiadał wzorcowanie/kalibrację to Wykonawca zobowiązany jest do wymiany na część/element równoważny posiadający wzorcowanie/kalibrację lub zlecenie takiego wzorcowania laboratorium posiadającemu akredytację PCA na swój koszt, oraz dostarczenie świadectwa/certyfikatu kalibracji/wzorcowania.

9 Harmonogram przeglądów

L.p.	Typ urządzenia	2027												2028											
		I	II	III	IV	V	VI	VII	VIII	IX	X	XI	XII	I	II	III	IV	V	VI	VII	VIII	IX	X	XI	XII
1.	Komory gorące BBS			*																					
2.	Komora gorąca BBS T			*																					
3.	Podwójna komora gorąca Manuela 2		*																						
4.	Komora gorąca Manuela		*																						
5.	Komora LAF		*																						
6.	Komora FHR			*																					
7.	Syntetyzer Synthera S5																								
8.	Syntetyzer Synthera S6 z modułem Extension																								

* Wymiana filtrów i wzorcowanie manometrów