



PORT LOTNICZY
RZESZÓW-JASIONKA
IM. RODZINY ULMÓW



Fundusze Europejskie
na Infrastrukturę,
Klimat, Środowisko



Rzeczpospolita
Polska

Dofinansowane przez
Unię Europejską



OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

I. Przedmiot zamówienia

Przedmiotem niniejszego zamówienia jest dostawa wraz z montażem 3 urządzeń systemów wykrywania materiałów wybuchowych w bagażu kabinowym realizowana w ramach projektu pn. „Poprawa bezpieczeństwa i jakości obsługi pasażerów w Porcie Lotniczym Rzeszów – Jasionka im. Rodziny Ulmów Sp. z o.o. poprzez modernizację centralnego Punktu Kontroli

Bezpieczeństwa (PKB) - działanie FENX.04.03 Infrastruktura lotnicza w sieci TEN-T, priorytet FENX.04 Wsparcie sektora transportu z Funduszu Spójności Programu Fundusze Europejskie na Infrastrukturę, Klimat, Środowisko 2021-2027

II. Miejsce realizacji zamówienia (lokalizacja):

Realizacja przedmiotu zamówienia będzie miała miejsce w obrębie Terminala Pasażerskiego Portu Lotniczego Rzeszów – Jasionka im. Rodziny Ulmów Sp. z o.o. Prace związane z montażem urządzeń będą prowadzone na I piętrze w obszarze przedstawionym w załączniku nr 1. Obecnie w miejscu planowanych prac funkcjonuje strefa kontroli bezpieczeństwa.

III. Założenia podstawowe

W zakresie prac realizowanych przez Wykonawcę wchodzi:

a. Dostawa, montaż i uruchomienie:

- 3 urządzeń systemów wykrywania materiałów wybuchowych w bagażu kabinowym Explosive Detection Systems for Cabin Baggage (EDSCB) w Standardzie C3 w celu prowadzenia kontroli bezpieczeństwa w Punkcie Kontroli Bezpieczeństwa (PKB) bagażu kabinowego oraz 3 automatycznych systemów transportu kuwet Automatic Tray Return System (ATRS),
- 4 bramek dostępu do strefy PKB,
- 20 kamer monitorujących PKB.

Szczegółowy opis minimalnych wymagań i parametrów dla powyższych urządzeń został przedstawiony w końcowej części OPZ.

1. Opracowanie koncepcji programowo-przestrzennej opisującej pełne wykorzystanie istniejącej przestrzeni. Podczas tworzenia koncepcji należy wykorzystać: trzy nowe maszyny EDSCB Standardu C3 wraz z kompletnymi zintegrowanymi liniami ATRS, aktualnie zainstalowane 6 sztuk WTMD i 6 sztuk ETD oraz jedną sztukę obecnie





zainstalowanego urządzenia HI-SCAN-6040aTiX potraktowanego docelowo jako urządzenie zapasowe (lub linia fast track). Podczas opracowywania minimum trzech odrębnych koncepcji Wykonawca przedstawi Zamawiającemu szacunkową przepustowość każdej nowej linii kontroli (maszyny EDSCB Standardu C3 wraz z liniami ATRS). System należy zaprojektować tak, aby każda z nowych linii posiadała dwie stacje operatorskie oraz dwa stanowiska do ponownej kontroli re-check oraz minimum cztery stanowiska do przygotowania osób do kontroli wraz z dostosowaniem każdej linii do obsługi osób o szczególnych potrzebach. Zamawiający ma możliwość odrzucenia przygotowanej przez Wykonawcę koncepcji w przypadku, gdy uzna je za zbyt zbliżone do siebie. W ramach każdej z koncepcji Wykonawca przygotowuje propozycję uwzględniającą opcję FAST Track, a także zawrze w koncepcji miejsce na urządzenie do nadawania paczek pocztowych (Paczkomat) oraz system grodzący (barierkę) oddzielającą obszar PKB od strefy ogólnodostępnej (przy założeniu przesunięcia lub całkowitego demontażu istniejącego wygrozdzenia zbudowanego ze ścian). Każda z zaproponowanych koncepcji powinna posiadać stół, niewłączony w taśmociąg, na obu końcach linii kontroli, zapewniający odpowiedni komfort dla pasażera podczas przygotowania do kontroli oraz w trakcie odbierania prześwietlonego ubioru i bagażu.

Przedstawione przez Wykonawcę koncepcje mogą różnić się rozmieszczeniem poszczególnych urządzeń (np. miejsce re-checków) lub układem. Żadna z koncepcji nie może jednak naruszać istniejącej linii radiometrii. Zamawiający nie dopuszcza ingerencji w konstrukcję budynku. Zamawiający wymagać będzie bezwzględnie przedstawienia trzech wariantów (koncepcji), każda jedna z wizualizacją. Na podstawie informacji o przepustowości Zamawiający może odrzucić koncepcje z niedopuszczalną przepustowością pasażerów.

Koncepcje muszą zostać przedstawione Zamawiającemu w terminie 14 dni od dnia podpisania Umowy. Zamawiający ma 7 dni od momentu przekazania, na zapoznanie się z przedstawionymi koncepcjami. W procesie przekazywania i uzgadniania koncepcji, dopuszcza się drogę elektroniczną, a za termin doręczeń uznaje się terminy otrzymania/zamieszczenia materiałów w systemach. Po zapoznaniu z koncepcjami Zamawiający wybierze jedną oraz ma prawo do zgłoszenia do niej uwag w terminie 14 dni od daty przekazania koncepcji, które Wykonawca ma obowiązek uwzględnić w koncepcji. Po przekazaniu uwag, Zamawiający prześle ostateczną wersję koncepcji w terminie 7 dni. W procesie dostawy, montażu i uruchomienia dopuszcza się drobne zmiany w zatwierdzonej koncepcji, ale wyłącznie po akceptacji Zamawiającego.

- a. Demontaż aktualnie pracujących urządzeń typu HI-SCAN 6040aTiX wraz z manualnym systemem transportu kuwet i przetransportowanie ich do miejsca wskazanego przez Zamawiającego znajdującego się na terenie Portu Lotniczego. Proces demontażu i montażu nowych urządzeń należy





przeprowadzić tak aby zachować ciągłość kontroli pasażerów i bagażu kabinowego. Dopuszcza się przerwy w działaniu Punktu Kontroli Bezpieczeństwa, natomiast muszą one zostać uzgodnione z Zamawiającym. Wykonawca zobowiązany jest przedstawić Zamawiającemu harmonogram prac na tydzień od momentu przekazania zatwierdzonej koncepcji, o której mowa powyżej od podpisania umowy.

b. Demontaże obiektów, instalacji i urządzeń obejmujące

- urządzenia HI-SCAN-6040aTiX (maksymalnie 5 sztuk),
- linie transportu kuwet (maksymalnie 5 sztuk).

wraz z usunięciem śladów po ich demontażu (np. wypełnienie ubytków powstałych w glazurze). Zdemonstrowane elementy należy przetransportować w miejsce wskazane przez Zamawiającego znajdujące się na terenie Portu Lotniczego

- c. Dostawa, montaż, instalacja i uruchomienie wszystkich wymaganych do produkcyjnego działania systemu: urządzeń oraz oprogramowania służącego do zarządzania systemem, rejestracją, analizą i wyświetlaniem obrazów, w tym m.in. serwerów, stacji operatorskich oraz wykonanie niezbędnych połączeń instalacji sieci LAN, w celu zapewnienia komunikacji dla elementów dostarczanego rozwiązania. Dopuszcza się możliwość wykorzystania istniejących systemów Zamawiającego po uzgodnieniu tego faktu z Zamawiającym.
- d. Reinstalacja stacjonarnych detektorów metalu (WTMD) w miejscach uzgodnionych w koncepcji.
- e. Zaprojektowanie oraz wykonanie instalacji zasilania energetycznego wraz z niezbędnymi, wymaganymi przez prawo oraz zalecanymi przez producenta dostarczanych urządzeń zabezpieczeniami zarówno dla EDSCB wraz z liniami ATRS jak i dla przenoszonych urządzeń WTMD, ETD, LAGS, bramek dostępowych.
- f. Zaprojektowanie oraz wykonanie instalacji sieci teletechnicznych wraz z dostawą, instalacją i uruchomieniem niezbędnych, wymaganych i wskazanych przez Zamawiającego urządzeń aktywnych dla EDSCB wraz z liniami ATRS jak i WTMD, ETD, LAGS, kamer, bramek dostępowych. Urządzenia aktywne zostaną wskazane przez Zamawiającego po podpisaniu umowy.
- g. Wykonanie wszystkich innych zadań, wymaganych do poprawnej pracy Punktu Kontroli Bezpieczeństwa zgodnie z przepisami prawa i zapewniających jego prawidłowe funkcjonowanie





- h. Należy opracować bilans energetyczny, zestawiający dane odnośnie zużycia energii przekazane na etapie oferty z danymi zmierzonymi w trakcie czynności odbioru końcowego.
- i. Wykonawca uwzględni w swojej ofercie uwarunkowania techniczne związane z demontażem istniejących oraz instalacją nowych urządzeń (np. demontaż oraz odbudowa elewacji i sufitów, zabezpieczenie podłóg na czas transportu).
- j. Inwestycja będzie miała pozytywny wpływ dla osób z różnymi rodzajami niepełnosprawności poprzez stworzenie bardziej dostępnego i przyjaznego środowiska. Wykonawca zrealizuje przyjęte założenia poprzez zwiększenie dostępności infrastruktury (nowe bramki dostosowane dla OzN), prostocie obsługi (brak obowiązku wyjmowania płynów i elektroniki z bagażu podręcznego, ułatwiony dostęp do linii kontroli oraz kuwet, komunikację wizualną i dźwiękową (wspomaganie sensoryczne)).

IV. Założenia ogólne systemu ATRS

1. Niniejszy opis przedstawia minimalne wymagania techniczne oraz operacyjne. Wszelkie rozwiązania alternatywne lub rozwiązania odbiegające od odpisanych poniżej wymagań minimalnych muszą być precyzyjnie wskazane, a wszelkie koszty pośrednie wynikające z proponowanych rozwiązań alternatywnych (np. modyfikacje istniejących systemów bądź instalacji) należy wyspecyfikować i uwzględnić w koncepcji. Należy uwzględnić i wycenić wszelkie komponenty i podzespoły niezbędne do prawidłowego funkcjonowania zaproponowanych rozwiązań nawet jeżeli nie zostały one wprost określone w niniejszym opisie.
 - a. System transportu kuwet ma być zainstalowany na granicy stref ogólnodostępnej i zastrzeżonej. Celem optymalnego zaprojektowania systemu, uwzględniającego rzeczywiste uwarunkowania przestrzenne przewidziana jest wizja lokalna miejsca instalacji przed złożeniem ofert. Po podpisaniu umowy należy dostarczyć 3 koncepcje zgodnie z rozdziałem 1 ust. 2 niniejszego OPZ, koncepcję zawierającą zwymiarowany rysunek oraz wizualizację 3D proponowanego rozwiązania. Proponowane rozwiązanie należy wrysować na schemacie przedstawiającym docelowe miejsce instalacji urządzeń (rzuty techniczne Punktu Kontroli Bezpieczeństwa, który stanowi załącznik nr 1 do niniejszego dokumentu). Na rysunku należy zaznaczyć lokalizację poszczególnych modułów systemu. Oferowane urządzenia należy zaprojektować i zainstalować w obrębie zdefiniowanej przestrzeni.
 - b. Wygląd zewnętrzny systemu powinien być utrzymany w nowoczesnej estetyce i kolorystyce nawiązującej do stylistyki Portu. Niedopuszczalny jest przemysłowy wygląd przenośników. Konstrukcja systemu powinna umożliwiać





łatwy dostęp do elementów podlegających przeglądowi i konserwacji. Ewentualne rozlanie przez pasażera płynu nie powinno powodować uszkodzenia systemu ani korozji jego elementów. Zaprojektowany w sposób eliminujący możliwość blokowania się kuwet na którymkolwiek z modułów. Nie dopuszcza się oferowania rozwiązań będących prototypami. Rozwiązanie musi zapewniać bezpieczeństwo pod kątem wsunięcia części ciała lub przedmiotów, w tym przez dzieci oraz posiadać odpowiednie, zgodne z przepisami czujniki i wyłączniki awaryjne pozwalające na zatrzymanie ruchu zgodnie z punktem poniżej.

- c. System musi posiadać budowę modułową pozwalającą łatwą zmianę aranżacji w przyszłości. Konstrukcja powinna zakładać powrót pustych pojemników pod urządzeniem EDSCB. Należy zaprojektować zabezpieczenie zapobiegające wpadaniu przedmiotów pomiędzy rolkami do wnętrza systemu. System musi posiadać wyłączniki E-STOP zintegrowane z wyłącznikami E-STOP urządzenia EDSCB. Naciśnięcie któregoś z przycisków musi zatrzymywać zarówno system transportu kuwet jak i urządzenie EDSCB. Zabezpieczenie musi być kompatybilne i zgodne ze specyfikacją producenta EDSCB i nie może być rozwiązaniem improwizowanym jak np. awaryjne odłączenie zasilania. Należy zaprojektować przycisk umożliwiający restart systemu po odblokowaniu przycisków E-STOP. System transportu kuwet musi być zaprojektowany w sposób umożliwiający swobodne prowadzenie prac serwisowych urządzenia prześwietlającego (wliczając w to wymianę taśmociągu urządzenia czy też wymianę silnika napędowego taśmociągu). Wymagane jest zastosowanie rolek napędzanych elektrycznie zarówno na linii górnej jak i dolnej systemu. Prędkość rolek musi być regulowana, wartość domyślna musi być taka sama jak prędkość taśmociągu urządzenia EDSCB. Taśmociągi zwykłe lub modułowe nie są akceptowane. Konstrukcja systemu musi umożliwiać pasażerom jednoczesny dostęp do co najmniej 4 kuwet. Minimalna całkowita długość systemu (uwzględniająca wymiary urządzenia EDSCB) wynosi 16 metrów.

V. Opis modułów systemu ATRS

1. Moduł poboru kuwet. Moduł składa się z dwóch linii zautomatyzowanych przenośników rolkowych – dolnej i górnej. Długość modułu musi umożliwiać jednoczesny dostęp do minimum 4 kuwet znajdujących się na dolnym przenośniku. O dostępności kuwet na poszczególnych stanowiskach pasażer informowany jest sygnałem świetlnym. Osoba podlegająca kontroli pobiera pojemnik (kuwetę) z podajnika dolnego, umieszcza ją na stanowisku przygotowania do kontroli zlokalizowanym na poziomie górnego





przenośnika i wyklada do niego przedmioty podlegające kontroli, a następnie pasażer przesuwa kuwetę na przenośnik górny.

- a. Moduł transportowy. Moduł składa się z dwóch linii zautomatyzowanych przenośników rolkowych – dolnej i górnej. Górna linia wykorzystywana do transportu kuwet zawierających przedmioty podlegające kontroli, natomiast dolna linia służy do transportu pustych pojemników do modułu poboru kuwet.
- b. Moduł separujący. Moduł składa się z dwóch linii zautomatyzowanych przenośników rolkowych – dolnej i górnej. Górna linia wykorzystywana jest do zapewnienia odpowiednich odstępów między kuwetami przed wejściem do urządzenia skanującego, natomiast dolna linia służy do transportu pustych pojemników do modułu poboru kuwet.
- c. Moduł sortujący. Moduł składa się z dwóch linii zautomatyzowanych przenośników rolkowych – dolnej i górnej. Funkcjonowanie górnej sekcji modułu jest ściśle zintegrowane z urządzeniem EDSCB i decyzjami podejmowanymi przez operatora kontroli bezpieczeństwa. Zadaniem tej sekcji jest kierowanie kuwet na linię główną umożliwiającą odbiór bagażu przez pasażera bądź na równoległą linię prowadzącą do punktu ponownej kontroli (linia re-check). Dolna linia zautomatyzowanych przenośników rolkowych, zlokalizowana pod górną linią główną, służy do transportu pustych pojemników do modułu poboru kuwet.
- d. Moduł linii re-check. Pojemniki skierowane do ponownej kontroli należy linią równoległą do linii głównej skierować do punktu kontroli manualnej zlokalizowanego na końcu systemu transportu kuwet. Dopuszczalne jest zastosowanie rolkowych przenośników grawitacyjnych jednak wymagane jest aby pierwsza sekcja linii re-check znajdująca się za modulem sortującym była zautomatyzowana aby umożliwić przepychanie kolejnych kuwet wzdłuż linii recheck.
- e. Błat kontroli manualnej. Błat zlokalizowany na końcu linii re-check przeznaczony do ponownej kontroli bagażu w obecności pasażera. Stanowisko kontroli manualnej należy zaprojektować w sposób ergonomiczny, tak aby możliwe było swobodne otwarcie bagażu i komunikacja z pasażerem. Należy również zaprojektować umiejscowienie komputera oraz monitorów stacji recheck wyświetlającej obraz RTG bagażu będącego przedmiotem kontroli (odpowiednie półki zlokalizowane pod blatem oraz wysięgnik obrotowy umożliwiający montaż minimum dwóch monitorów LCD). Błat należy wykonać ze stali nierdzewnej lub aluminium. Stanowisko kontroli manualnej musi być zaprojektowane w sposób umożliwiający instalację dwóch stacji re-check.
- f. Moduł automatycznego powrotu kuwet. Moduł przeznaczony do automatycznego przekazywania pustych kuwet na linię dolną (powrotną)





systemu. Moduł należy wyposażyć w system rozpoznający czy kuweta jest pusta. Skuteczność systemu detekcji pozostawionych przedmiotów powinna wynosić min. 99% oraz system musi być zabezpieczony przed fałszywymi odczytami pochodzącymi od zmiennych warunków oświetleniowych. W przypadku wykrycia przedmiotów pozostawionych w pojemniku generowany jest sygnał dźwiękowy lub optyczny. Po opróżnieniu pojemnika jest on kierowany na dolną linię podajników rolkowych. Kuwety puste automatycznie kierowane są na dolną linię podajników rolkowych. Przepustowość modułu automatycznego powrotu kuwet wynosić musi min. 500 kuwet na godzinę.

- g. Moduł sterowania systemem. Należy zaprojektować moduł sterowania systemem wyposażony w panel dotykowy zlokalizowany od strony operatora. Moduł sterowania systemem musi realizować funkcje informacyjne (alarmy bądź komunikaty z systemu), statystyczne (np. ilość kuwet na godzinę, ilość odrzuconych) oraz funkcje konfiguracyjne systemu. Dostęp do funkcji realizowanych przez moduł sterowania należy zabezpieczyć hasłem. Informacje o alarmach muszą pojawiać się na wyświetlaczu nawet bez potrzeby logowania.

VI. Opis funkcjonalny systemu ATRS

1. Puste kuwety automatycznie dostarczane na początek linii dostępne są dla pasażera na dolnej linii modułu poboru kuwet. Minimum 4 kuwety dostępne są równocześnie, a każdorazowe zabranie pojemnika powoduje automatyczne uzupełnienie o kolejną kuwetę. O dostępności kuwet pasażer informowany jest za pomocą sygnalizacji świetlnej (np. zielone podświetlenie LED dostępnej kuwety).
 - a. Pasażer pobiera kuwetę i korzystając z blatu przeznaczonego na przygotowanie do kontroli umieszcza w pojemniku przedmioty podlegające kontroli. Po załadowaniu kuwety pasażer przesuwają ją na górne rolki. Pojemnik poprzez moduły transportowe i moduł separujący trafia do urządzenia EDSCB. Proces przygotowania pasażera do kontroli realizowany jest równocześnie na co najmniej trzech stanowiskach. Przed wjazdem do urządzenia skanującego kuwety trafiają na moduł separujący, którego zadaniem jest zachowanie odpowiednich odstępów między kuwetami. Dostęp pasażera do kuwet znajdujących się na górnej linii modułu separującego jest uniemożliwiony poprzez zastosowanie przeziernej przegrody. Od strony operatora kontroli bezpieczeństwa należy zachować możliwość dostępu do pojemników zarówno przed jak i za urządzeniem skanującym.
 - b. Po opuszczeniu urządzenia EDSCB następuje segregacja bagaży na przeznaczone do odbioru przez pasażera (linia główna) oraz przeznaczone do ponownej kontroli (linia re-check). Funkcję tą realizuje moduł sortujący.





PORT LOTNICZY
RZESZÓW-JASIONKA
IM. RODZINY ULMÓW



Fundusze Europejskie
na Infrastrukturę,
Klimat, Środowisko



Rzeczpospolita
Polska

Dofinansowane przez
Unię Europejską



Konstrukcja systemu musi umożliwiać kolejkovanie minimum 3 kuwet przed modułem sortującym. Na odcinku od wyjścia z urządzenia EDSCB do zakończenia modułu sortującego należy zastosować przezierną przegrodę od strony pasażera uniemożliwiającą dostęp do kuwet. Bagaże przeznaczone do odbioru przez pasażera automatycznie transportowane są do strefy odbioru bagażu, a następnie (po opróżnieniu przez pasażera) trafiają na moduł automatycznego powrotu kuwet gdzie następuje detekcja pozostawionych przedmiotów i skierowanie pojemników na linię dolną (powrotną) systemu. Bagaże przeznaczone do ponownej kontroli kierowane są przez moduł sortujący na linię re-check. Po zakończonej kontroli operator odkłada pusty pojemnik do modułu automatycznego powrotu kuwet skąd trafia on na dolną linię powrotną.





VII. Podział zadania na etapy

Całość zadania, mająca na celu dostawę, montaż, instalację i uruchomienie urządzeń EDSCB Standardu C3 z kompletnymi zintegrowanymi liniami ATRS (Automatic Tray Return System), bramek dostępu do strefy centralnego punktu kontroli bezpieczeństwa oraz kamer monitorujących PKB musi być zrealizowana zgodnie z poniższymi etapami:

1. **Etap I** – Przedstawienie i uzgodnienie koncepcji zgodnie z rozdziałem 1 ust. 2 niniejszego OPZ, umożliwiającej pełne wykorzystanie istniejącej przestrzeni dla optymalnego wykorzystania trzech urządzeń EDSCB wraz z jego wszystkimi elementami, urządzeniami pomocniczymi i instalacjami wymaganymi do prawidłowego działania oraz opracowanie Planu bezpieczeństwa prac i harmonogramu prac. Koncepcja musi zapewniać obszar serwisowy dla oferowanych urządzeń, zapewniający wystarczającą ilość miejsca do wykonania czynności serwisowych takich jak wymiana generatora/generatorów, wymiana filtrów, przegląd techniczny bez konieczności demontażu pozostałych elementów systemu.
2. **Etap II** – Przekazanie koncepcji oraz planu bezpieczeństwa prac oraz harmonogramu prac opracowanych w etapie I.
3. **Etap III** – Dostawa wszystkich urządzeń, ich montaż, instalacja i uruchomienie wraz z wykonaniem wszystkich niezbędnych instalacji i jeżeli wymagane to wraz z modyfikacją istniejących instalacji i urządzeń. Wszystkie prace Etapu III mają być zrealizowane zgodnie z koncepcją ustaloną z Wykonawcą przez Zamawiającego.
4. **Etap IV** – Szkolenia wg niniejszego OPZ oraz Umowy.
5. **Etap V** – Uruchomienie dostarczanych i zainstalowanych urządzeń wraz z przeprowadzeniem testów działania wszystkich elementów i funkcji przy udziale Zamawiającego oraz w oparciu o zaproponowany przez Wykonawcę i zaakceptowany przez Zamawiającego na piśmie scenariusz testów. Z przeprowadzenia testów zostanie sporządzona wspólnie przez Wykonawcę i Zamawiającego notatka, która stanowić będzie załącznik do Protokołu odbioru końcowego. W trakcie testów Wykonawca zapewni rekwizyty - bagaże, walizki testowe i niezbędną ilość osób (minimum 20 każda z bagażem), niezbędnych do realizacji przedstawionego scenariusza testów.
6. **Etap VI** – Opracowanie i przekazanie dokumentacji powykonawczej wraz z instrukcjami obsługi i konserwacji.
7. **Etap VII** – Przeprowadzenie czynności odbioru końcowego.

VIII. Szkolenia

Wykonawca przeprowadzi szkolenia w siedzibie Zamawiającego, zgodnie z poniższymi wymaganiami:





1. **Szkolenia dla operatorów** z zakresu obsługi urządzeń EDSCB wraz z liniami ATRS oraz bramek dostępowych do strefy PKB.
 - Termin szkolenia: Wykonawca proponuje i wykona szkolenie w min. 5 terminach, gdzie ostatni termin przypadać będzie najpóźniej na 7 dni przed planowanym terminem zgłoszenia gotowości przystąpienia do odbioru końcowego.
 - Dla maksimum 100 pracowników Zamawiającego, pełniących funkcję operatorów kontroli bezpieczeństwa, przeprowadzane w grupach nie większych niż 20 osób.
 - Wykonawca zapewni materiały szkoleniowe w języku polskim dla każdego uczestnika szkolenia.
 - Program szkolenia musi obejmować wszystkie funkcje dostępne dla operatora i zapewniać uczestnikom możliwość pozyskania wiedzy pozwalającej na samodzielną pracę, w szczególności w zakresie obsługi i uruchamiania urządzeń, wykorzystania i posługiwania się funkcjami analizy i przetwarzania obrazów oraz ich interpretacji;
 - Szkolenie zostanie wykonane w siedzibie Zamawiającego, przy użyciu urządzeń dostarczonych w ramach realizacji przedmiotu zamówienia;
 - Każdy uczestnik szkolenia otrzyma po jego zakończeniu indywidualny, imienny certyfikat na piśmie oraz w formie elektronicznej z podaniem szczegółowo zakresu czynności i uprawnień. Certyfikat musi obejmować program szkolenia, którym uczestnik został objęty;
2. **Szkolenia serwisowe** dla wskazanych przez Zamawiającego osób w zakresie obsługi i serwisowania urządzeń EDSCB, linii ATRS oraz bramek dostępowych do strefy PKB
 - Wykonawca zapewni przeprowadzenie w siedzibie producenta szkolenia serwisowe dla urządzeń EDSCB dla 4 wskazanych przez Zamawiającego osób wraz z zapewnieniem transportu na miejsce szkolenia oraz powrotu, zakwaterowania i wyżywienia w trakcie szkolenia.
 - Wykonawca zapewni przeprowadzenie w siedzibie producenta szkolenia serwisowe dla linii ATRS dla 4 wskazanych przez Zamawiającego osób wraz z zapewnieniem transportu na miejsce szkolenia oraz powrotu i zakwaterowania i wyżywienia w trakcie szkolenia.
 - Wykonawca zapewni przeprowadzenie szkolenia dla wskazanych przez Zamawiającego (min. 10) osób w zakresie obsługi i serwisowania bramek dostępowych do strefy PKB. Szkolenie zostanie przeprowadzone w siedzibie Zamawiającego, przy użyciu urządzeń dostarczonych w ramach realizacji przedmiotu zamówienia;
 - Program szkolenia musi obejmować wszystkie funkcje dostępne dla operatora i serwisanta i zapewniać uczestnikom możliwość pozyskania wiedzy pozwalającej na samodzielną pracę, w szczególności w zakresie obsługi i serwisowania urządzeń.





- Szkolenia serwisowe do wykonywania konserwacji i napraw bez utraty uprawnień Zamawiającego z tytułu gwarancji muszą być potwierdzone indywidualnym, imiennym certyfikatem z podaniem szczegółowo zakresu czynności i uprawnień, wystawionych przez producenta urządzeń. Certyfikat musi obejmować program szkolenia, którym uczestnik został objęty oraz uprawniać uczestnika do realizacji zadań, będących przedmiotem szkolenia bez utraty uprawnień Zamawiającego z tytułu udzielonej gwarancji;
- Wydany certyfikat ma uprawniać do prowadzenia szkoleń dla operatorów obsługujących urządzenia
- Wykonawca zapewni materiały szkoleniowe w języku polskim dla każdego uczestnika szkolenia.
- Wykonawca zaproponuje i wykona szkolenia serwisowe w uzgodnionym z Zamawiającym terminie - przed odbiorem końcowym.
- Program szkolenia musi być zgodny z wymaganiami producenta urządzeń i obejmować wykonywanie czynności diagnostycznych, konserwacyjnych i serwisowych, konsol operatorskich, stacji analizy obrazu, linii ATRS oraz bramek dostępowych do strefy PKB.
- Program szkolenia musi obejmować czynności administracyjne, związane z zarządzaniem operatorami, generowaniem raportów oraz zarządzaniem obrazami TIP.
- Wydany certyfikat ma uprawniać bezterminowo do prowadzenia szkoleń dla operatorów obsługujących urządzenia.
- Całkowity koszt organizacji szkoleń wraz z kosztami dojazdu i zakwaterowania uczestników pokrywa Wykonawca. (dotyczy szkoleń w siedzibie producenta urządzeń)

IX. Dokumentacja powykonawcza

Po wykonaniu prac związanych z dostawą, montażem, instalacją i uruchomieniem wszystkich elementów niezbędnych do prawidłowego funkcjonowania, zgodnie z niniejszym OPZ.

1. Wykonawca sporządzi Projekt powykonawczy w szczególności zawierający:
 - a. projekt techniczny wraz z rysunkami technicznymi,
 - b. projekty instalacji elektrycznych oraz sieci LAN,
 - c. wykaz urządzeń, elementów i części składowych użytych do realizacji przedmiotu zamówienia i przechodzących zgodnie z warunkami Umowy na własność Zamawiającego,
 - d. karty materiałowe, specyfikacje techniczne, certyfikaty itp. dokumenty dotyczące w/w elementów i urządzeń,





- e. wykaz wszystkich urządzeń, skonfigurowanych w sieci LAN wraz z podaniem ich adresacji IP, uzgodnionej z Zamawiającym.
2. Projekt powykonawczy musi zawierać pisemne oświadczenie Wykonawcy, iż jest on wykonany zgodnie z zamówieniem, a w szczególności zapisami SWZ, OPZ oraz Umowy.
3. Wykonawca przekaze Zamawiającemu instrukcję obsługi, instrukcje serwisowe oraz pozostałe dokumenty niezbędne do prawidłowego korzystania z przedmiotu zamówienia, sporządzone w języku polskim.
4. Wyżej wymieniona dokumentacja zostanie przekazana Zamawiającemu w minimum czterech egzemplarzach w wersji papierowej oraz w minimum czterech egzemplarzach w wersji elektronicznej na nośniku CD/DVD, wraz ze zgłoszeniem na piśmie gotowości przystąpienia do odbioru końcowego, zgodnie z zapisami Umowy.
5. Wyżej wymieniona dokumentacja stanowi element przedmiotu zamówienia, a bez jej otrzymania Zamawiający nie przystąpi do odbioru końcowego.
6. Wykonawca dostarczy Zamawiającemu przed planowanym zgłoszeniem gotowości przystąpienia do odbioru końcowego, dokumentację niezbędną do zgłoszenia przez Zamawiającego na stosowanie dostarczonych urządzeń EDSCB do Państwowej Agencji Atomistyki-
7. Wraz z dokumentacją powykonawczą, Wykonawca przekaze Zamawiającemu, kopie wszystkich systemów operacyjnych i konfiguracje urządzeń i inne materiały, pozwalające na odtworzenie pracy systemu lub poszczególnych urządzeń w konsekwencji ich awarii i/lub wymiany na nowe.
8. Wraz z dokumentacją Wykonawca przekaze Zamawiającemu skonfigurowane loginy i hasła do wszystkich urządzeń i systemów w tym do kont serwisowych.

X. Odbiór końcowy

1. Rozpoczęcie czynności odbioru końcowego przedmiotu zamówienia nastąpi po otrzymaniu przez Zamawiającego na piśmie informacji o gotowości Wykonawcy.
2. Podczas odbioru końcowego sprawdzone zostanie działanie wszystkich urządzeń.
3. Jeżeli w trakcie Etapu V (Uruchomienie) stwierdzone zostanie na piśmie, we wspólnej notatce, że wszystkie elementy i funkcje zarówno systemu jak i urządzenia działają prawidłowo, a Zamawiający nie wnosi zastrzeżeń i do momentu rozpoczęcia odbioru końcowego przedmiotu zamówienia stan ten nie uległ zmianie, to notatka stanowić będzie załącznik do Protokołu odbioru przedmiotu zamówienia.
4. Jeżeli w testach na zakończenie Etapu V, stwierdzone będą nieprawidłowości wraz z zawarciem ich w notatce, to w trakcie odbioru końcowego zostanie ponownie przeprowadzony test zgodnie z zaproponowanym w Etapie V (Uruchomienie) scenariuszem. Jeżeli w trakcie Etapu V, Wykonawca nie zaproponował w scenariuszu





testów i pomiarów urządzenia, to wykona te czynności przy udziale Zamawiającego w trakcie odbioru przedmiotu zamówienia zgodnie z poniższym.

5. Testy i pomiary muszą być wykonane, a wyniki ich testów zgodne z normami, wymaganiami prawnymi oraz kartą katalogową producenta urządzeń oraz z wymogami zawartymi w Decyzji Komisji Europejskiej C (2015) 8005 z dnia 16.11.2015 r. z późniejszymi zmianami w tym m.in. w zakresie:
 - a. penetracji stali,
 - b. rozdzielczości stali,
 - c. bezpieczeństwa promieniowania,
 - d. funkcjonalności systemu.
6. Wyniki przeprowadzonych testów i pomiarów zostaną odnotowane w protokole odbioru końcowego.

XI. Wymagania dotyczące gwarancji i wsparcia

1. Gwarancja i wsparcie dla wszystkich dostarczanych urządzeń będą udzielone i realizowane zgodnie z poniższymi wytycznymi.
2. Na każde dostarczone urządzenie będące przedmiotem dostawy (np. urządzenia EDSCB, serwery, stacje analizy obrazu, konsole zarządzania, szafę RACK i jej wyposażenie, poszczególne elementy składające się na sieć LAN), wraz ze wszystkimi podzespołami oraz infrastrukturą towarzyszącą oraz na system zarządzający urządzeniami Wykonawca udzieli gwarancji oraz zapewni bezpłatny serwis gwarancyjny i wsparcie w obsłudze i administrowaniu systemami.
3. Okres gwarancji będzie zgodny z Ofertą Wykonawcy oraz Umową (nie krótszy niż 36 miesięcy od dnia podpisania protokołu końcowego).
4. Gwarancją, o której mowa powyżej objęte są wszystkie nowe elementy będące przedmiotem Zamówienia, w tym urządzenia, taśmociągi, systemy oraz infrastruktura towarzysząca (m. in. teletechniczna, elektryczna).
5. Wykonawca zagwarantuje dostępność części zamiennych do dostarczanych w ramach przedmiotu zamówienia nowych urządzeń oraz elementów przez minimum 10 lat od daty podpisania Protokołu odbioru końcowego przez Zamawiającego.
6. Gwarancja na wszystkie części i podzespoły zamienne do urządzeń EDSCB w okresie pogwarancyjnym zakupione u dostawcy urządzeń wynosić będzie minimum 1 rok od daty ich zamontowania przez dostawcę lub uprawnionych pracowników Zamawiającego.
7. Wykonawca zapewni świadczenie usług gwarancyjnych przez autoryzowany serwis producenta wszystkich dostarczanych urządzeń.
8. W okresie gwarancji Wykonawca zapewni serwis prewencyjny polegający na dokonywaniu w miejscu eksploatacji urządzeń, nieodpłatnych okresowych przeglądów





oraz konserwacji w celu utrzymania urządzeń w stanie sprawności funkcjonalnej. Przeglądy prewencyjne mają być dokonywane zgodnie z zaleceniami producenta jednakże nie rzadziej niż co 6 miesięcy. W ramach przeprowadzanych przeglądów Wykonawca będzie wykonywał także wymiany elementów zużywających się, w zakresie niezbędnym do prawidłowego działania przedmiotu zamówienia oraz zgodnie z wymaganiami producenta. W okresie gwarancji przeglądy nie będą stanowiły dodatkowego kosztu dla Zamawiającego.

9. W okresie gwarancji Wykonawca zapewni serwis naprawczy polegający na nieodpłatnym diagnozowaniu i naprawie uszkodzeń, dysfunkcji i wad urządzeń powstałych lub ujawnionych w trakcie ich użytkowania. Serwis naprawczy obejmuje także nieodpłatną wymianę wadliwych elementów lub podzespołów urządzeń. Naprawy urządzeń będą dokonywane w miejscu ich instalacji. Wykonawca zagwarantuje reakcję na zgłoszenie o wadzie/usterce/awarii urządzeń przez 24 godziny na dobę.
10. Terminy dot. obsługi gwarancyjnej:
 - a. czas reakcji na zgłoszone przez Zamawiającego wady lub usterki: 4 godziny od momentu przekazania zgłoszenia wady lub usterki przez Zamawiającego (przez czas reakcji należy rozumieć przystąpienie do usuwania wady lub usterki przez wykwalifikowany specjalistów Wykonawcy fizycznie bądź zdalnie na urządzeniach/systemach dostarczonych przez Wykonawcę);
 - b. czas usunięcia krytycznej wady lub usterki (uniemożliwiającej wykorzystanie dostarczonego urządzenia): 48 godzin od momentu przekazania zgłoszenia wady lub usterki przez Zamawiającego (przez czas usunięcia wady lub usterki należy rozumieć skuteczne usunięcie wady lub usterki i przywrócenie pełnego funkcjonowania urządzeń);
 - c. czas naprawy niekrytycznej wady i usterki (pozwalającej na dalsze korzystanie z dostarczonego urządzenia): 14 dni od momentu przekazania zgłoszenia wady lub usterki przez Zamawiającego (przez czas usunięcia wady lub usterki należy rozumieć skuteczne usunięcie wady lub usterki).
11. Wady lub usterki będą zgłaszane przez Zamawiającego do Wykonawcy za pośrednictwem poczty elektronicznej na adres wskazany przez Wykonawcę w Umowie. Dla rozpoczęcia biegu terminu na usunięcie wady lub usterki nie będzie miało znaczenia potwierdzenie odebrania zgłoszenia wady lub usterki przez Wykonawcę, a jedynie przekazanie tego zgłoszenia przez Zamawiającego. Wykonawca zapewni całodobową obsługę gwarancyjną we wszystkie dni tygodnia w tym soboty, niedziele i dni świąteczne.
12. Termin (czas) usunięcia wad/usterek/awarii może ulec zmianie wyłącznie za porozumieniem stron, w uzasadnionych przez Wykonawcę okolicznościach i za zgodą Zamawiającego.





13. Przez krytyczną wadę lub usterkę rozumiemy taką wadę lub usterkę, której wystąpienie powoduje, że system kontroli bezpieczeństwa i/lub system transportu bagażu rejestrowanego nie spełnia wymagań funkcjonalnych opisanych niniejszym OPZ.

XII. Urządzenia EDSCB wraz z ATRS – 3 sztuki

Urządzenia EDSCB muszą znajdować się na aktualnej liście ECAC (CEP) dostępnej pod linkiem <https://www.ecac-ceac.org/activities/security/common-evaluation-process-cep-ofsecurity-equipment>.

Urządzenia EDSCB muszą posiadać pozytywny wynik procesu certyfikacji/kwalifikacji przeprowadzonego przez TSA (Transportation Security Administration).

Lp.	Dane Techniczne	Wymagania techniczne
1.	Standard	Urządzenia EDSCB muszą spełniać standard C3 (dopuszcza się wyższe normy, zawierające spełnienie warunków normy 3), co musi być potwierdzone obecnością urządzenia na liście EDSCB ECAC (European Civil Aviation Conference) z uwzględnieniem algorytmu i stosowanych elementów pomocniczych np. kuwet.
	Wymiary tunelu	Szerokość: min 600 mm Wysokość: min 400 mm
	Wysokość taśmociągu	min: 700 mm max: 1000 mm
	Prędkość taśmociągu (w przedziale)	min: 0,15 m/s max: 0,2 m/s
	Obciążenie taśmociągu	min: 135 kg
	Napęd taśmociągu	Zintegrowany





PORT LOTNICZY
RZESZÓW-JASIONKA
IM. RODZINY ULMÓW



Fundusze Europejskie
na Infrastrukturę,
Klimat, Środowisko



Rzeczpospolita
Polska

Dofinansowane przez
Unię Europejską



	Zasilanie	230V+/- 10%, Vac 50 Hz +/- 3
	Odporności urządzenia na pył i wodę	min. IP-20
	Natężenie hałasu	<70dB (A)
	Zakres temperatury pracy	0°C do 40°C
	Możliwość pracy ciągłej	24h na dobę przez 7 dni w tygodniu
	Poziom promieniowania na powierzchni obudowy	Max. 2 µSv/godz.
	Projekcja wirtualnych obrazów zagrożeń	Dostawca zapewni, że konfiguracja wirtualnej projekcji obrazów zagrożeń będzie zgodna z wymogami zawartymi w Decyzji Komisji Europejskiej C (2015) 8005 z dnia 16.11.2015 r. Ponadto zapewni, że w przeciągu okresu gwarancyjnego od daty podpisania końcowego protokołu odbioru corocznie bezpłatnie będzie dostarczał i konfigurował odpowiednią ilość nowych obrazów zgodnie z wymogami w/w decyzji UE.
	Komputer sterujący	Ma umożliwiać ciągłą pracę systemu obsługującego urządzenie.
	Monitor	Odpowiedni do wymogów systemu (min. 22”).
	Ilość monitorów	Odpowiednia do wymogów systemu
	Ilość stanowisk operatorów	Zgodnie z uzgodnioną koncepcją
	Pamięć	Odpowiednia dla wymogów systemu
	Dysk twardy	Odpowiedni do zapisów i przechowywania obrazów





	Wejście USB 2.0	Minimum jedno złącze
	Zgodność	Znak CE
WYPOSAŻENIE DODATKOWE		
	Wraz z urządzeniem musi być dostarczone dodatkowe wyposażenie pozwalające na kalibrację oraz wykonywanie testów zaoferowanego urządzenia. Wszystkie elementy dodatkowe muszą być produktami producenta urządzenia oraz spełniać wymagania związane z ich zadaniami przez obowiązujące przepisy prawa i być dopuszczone do tych zadań przez ECAC.	
	Urządzenie musi prześwietlać bagaże przy pomocy generatora/generatorów promieniowania jonizującego i generować obraz 2D oraz przestrzenny 3D.	
	Urządzenie oraz system jego zarządzania musi posiadać interfejs w języku polskim.	
	Urządzenie nie może być prototypem. Musi być oficjalnym, oferowanym, seryjnym produktem producenta.	
	Urządzenie musi posiadać wyłączniki bezpieczeństwa umieszczone na pulpicie sterującym oraz obudowie urządzenia, w miejscach o łatwym dostępie.	
	Urządzenie musi posiadać wskaźniki świetlne na obudowie oraz na pulpicie sterującym, sygnalizujące pracę generatora promieniowania jonizującego.	
	Urządzenie musi być nowe, a rok produkcji nie może być wcześniejszy niż 2025.	
	Urządzenie musi posiadać funkcję autodiagnostyki z sygnalizacją wykrytych usterek i nieprawidłowości w działaniu.	
	Logowanie operatorów za pomocą loginu i hasła.	
	System operatorów musi posiadać możliwość uruchomienia opcji automatycznego wylogowania wraz z definicją czasu po jakim ma nastąpić.	
	Zasilanie awaryjne pozwalające na minimum 5 minut pracy urządzenia w celu zabezpieczenia danych i zamknięcia systemu.	
	Dostawca zapewni, że dostarczone oprogramowanie jest legalne poprzez dostarczenie stosownych licencji.	
	Urządzenie musi być wyposażone w funkcję TIP kontroli pracy operatora zarządzaną centralnie z poziomu dedykowanego oprogramowania.	





	Wykonawca musi posiadać Zezwolenie Prezesa Państwowej Agencji Atomistyki do instalowania , uruchamiania i—serwisowania urządzeń wytwarzających promieniowanie jonizujące
	Wymagania techniczne muszą być potwierdzone przez producenta urządzenia w formie oświadczenia.
	Urządzenie musi zostać oznakowane zgodnie z zapisem ROZPORZĄDZENIA WYKONAWCZEGO KOMISJI (UE) 2015/1998 z dnia 5 listopada 2015 r. ustanawiające szczegółowe środki w celu wprowadzenia w życie wspólnych podstawowych norm ochrony lotnictwa cywilnego. ust. 12.0.3.2. Producenci zamieszczają oznakowanie „pieczęć UE” na sprzęcie służącym do ochrony zatwierdzonym przez Komisję, w taki sposób, aby było ono widoczne z jednej strony lub na ekranie.
	Wykonawca zapewni w okresie gwarancji nieodpłatne dostawy materiałów i części eksploatacyjnych, celem zapewnienia ciągłości pracy urządzenia. Wykonawca zapewni kompletny dla jednego urządzenia zapas podręczny materiałów i części eksploatacyjnych, o których mowa w niniejszym punkcie, który będzie przechowywany u Zamawiającego. Zamawiający każdorazowo powiadomi Wykonawcę o wykorzystaniu materiału lub części z zapasu podręcznego, a Wykonawca zobowiązany jest materiał lub część uzupełnić. Niewykorzystany w czasie trwania gwarancji komplet materiałów i części eksploatacyjnych, przechowywany jako zapas podręczny przechodzi na własność Zamawiającego z dniem zakończenia gwarancji.
	INTEGRACJA Z SYSTEMEM ZARZĄDZAJĄCYM urządzeniami RTG Zamawiającego lub dostawa własnego systemu o parametrach i funkcjonalności równoważnej zainstalowanym systemom.
	Sprzęt serwerowy i macierze dyskowe: odpowiednie do wymogów systemu - należy zapewnić redundancję każdego urządzenia, serwerowego i przechowywania danych (w przypadku konieczności dostawy rozwiązania zarządzającego).
	Przełączniki dla integracji urządzeń EDSCB ilość wg. potrzeb.
	Dostawa kompletu kalibratorów oraz zestawu testowego niezbędnego do weryfikacji prawidłowej pracy urządzeń.





System transportu kuwet zintegrowanymi liniami ATRS (Automatic Tray Return System) (współpracujący z urządzeniem EDSCB) – 3 szt.		
System powinien posiadać tagowane kuwety w ilości 200 szt. - kompatybilne z urządzeniem EDSCB i jego algorytmem według opublikowanej listy CEP ECAC		
Lp.	Dane Techniczne	Wymagania techniczne
	Długość linii (wraz z urządzeniem EDSCB)	Całość min. 16 metrów
	Rodzaj pracy	Automatyczna
	Sposób powrotu kuwet	Automatyczny
	Kamery prezentujące obraz bagażu operatorowi	TAK
	Kamery lub inny czujnik sprawdzający czy kuweta jest pusta	TAK
	Ilość stanowisk RE-CHECK	2 sztuki dla każdej linii
	System zasilania	Dostosowane do możliwości Zamawiającego
	Wymiary	Optymalnie dostosowane do dostępnej przestrzeni
	Obudowa	Metalowa (stal nierdzewna lub aluminium)
	Archiwizacja wszystkich obrazów bagażu z zainstalowanych kamer	TAK
	Ilość kuwet	200 szt.

XIII. Bramki dostępu do strefy PKB – 4 sztuk

Zaprojektowanie rozwiązania, dostawa montaż i uruchomienie oraz przeprowadzenie integracji z obecnie funkcjonującym systemem GMT InFlot2 czterech sztuk bramek dostępowych lub dostawa bramek z własnym systemem weryfikacji kart. Bramki dostępowe muszą być bramkami lotniskowymi, przystosowanego do dużych przepustowości. Wyklucza się stosowanie kołowrotek.





Lp.	Dane Techniczne	Wymagania techniczne
1.	Szerokość bramki	Możliwość dostosowywania szerokości bramki w zakresie od 50-60cm – 90-100cm. Docelowo montaż bramek (w różnej konfiguracji): a) 3 sztuki o szerokości 54 cm b) 1 sztuka dla pasażerów PRM o szerokości 91,5cm
	Skrzydła bramki	Wysokość skrzydeł minimum 90 cm Materiał: szkło hartowane lub tworzywo sztuczne odporne na zarysowania
	Separator przejścia	Bramka musi być wyposażona w osłonę zapewniającą prywatność podczas skanowania dokumentów/kart pokładowych
	Czas otwarcia/zamknięcia bramki	Maksymalnie 500 ms
	Skaner kart pokładowych zintegrowany z obudową	TAK
	Czujniki wykrywające obecność bagażu i dziecka	TAK
	System sterowania	Zintegrowany w obudowie
	System zasilania	Zintegrowany w obudowie
	Zasilanie 100-240V, 50/60 Hz	100-240V, 50/60 Hz
	Przejście dla personelu	Dwukierunkowe ze zintegrowanym czytnikiem kart Zamawiającego, zintegrowane w obudowie 2 szt. kompatybilne z system kontroli dostępu Zamawiającego
	Obudowa bramki	Metalowa (stal nierdzewna lub aluminium)





XIV. Kamery monitorujące PKB – 20 sztuk

Zaprojektowanie rozwiązania, dostawa montaż i uruchomienie dwudziestu sztuk kamer IP, kompatybilnych z systemem Pelco Endura zainstalowanym w Porcie Lotniczym RzeszówJasionka im. Rodziny Ulmów Sp. z o.o.

Zgodnie z przepisami ochrony lotnictwa cywilnego zakupione kamery zostaną rozmieszczone w taki sposób, aby monitorować cały proces kontroli. Rozmieszczenie wszystkich urządzeń zostanie uzgodnione z Urzędem Lotnictwa Cywilnego.

Kamery o parametrach nie gorszych niż:

Lp.	Dane Techniczne	Wymagania techniczne
1.	Typ kamery	Kopułowa
	Adapter montażowy	Tak jeśli wymagany
	Rozdzielczość	Min. 5 Mpx
	Promiennik IR	Min. 30 m
	Zasilanie	12DC, 24AC, POE/POE+
	lub Możliwość podłączenia mikrofonu zainstalowany mikrofon	TAK
	Sygnał	Sieć IP
	Protokoły	TCP/IP, UDP/IP (unicast, multicast IGMP), UPnP, DNS, DHCP, RTP, RTSP, NTP, IPv4, IPv6, SNMP v2c/v3, QoS, HTTP, HTTPS, SSH, SSL, SMTP, FTP, 802.1x (EAP), and NTCIP 1205, ARP, DDNS, ICMP, IGMP, RTCP, SFTP, SIP, TLS lub TTLS,
	Dzień/Noc	TAK
	ONVIF	TAK





PORT LOTNICZY
RZESZÓW-JASIONKA
IM. RODZINY ULMÓW



Fundusze Europejskie
na Infrastrukturę,
Klimat, Środowisko



Rzeczpospolita
Polska

Dofinansowane przez
Unię Europejską



	Metody kompresji	H.264,H.265
	Przełączniki POE w ilości odpowiedniej dla połączenia 20 szt. kamer i ustalonego miejsca montażu zgodne z urządzeniami posiadanymi przez Zamawiającego. Zamawiający poda szczegóły posiadanego sprzętu po podpisaniu umowy z Wykonawcą.	





PORT LOTNICZY
RZESZÓW-JASIONKA
IM. RODZINY ULMÓW



Fundusze Europejskie
na Infrastrukturę,
Klimat, Środowisko



Rzeczpospolita
Polska

Dofinansowane przez
Unię Europejską



XV. Wytyczne dotyczące dostawy i montażu

W ramach realizowanego zamówienia należy przewidzieć zabezpieczenie istniejącej infrastruktury Portu Lotniczego narażonej na uszkodzenie w trakcie wprowadzania urządzeń i prac montażowych.

Posadzki w terminalu pasażerskim nie są przystosowane do zwiększonych obciążeń od transportu urządzeń o dużej masie lub ruchu ciężkiego sprzętu. Nie są dostępne windy towarowe pozwalające na przewóz elementów o znacznych gabarytach lub ciężarze. W związku z tym dla planowanych prac należy opracować plan robót montażowych i zawrzeć go w koncepcji zawierający sposób transportu urządzeń na miejsce docelowe oraz ich montażu. Przed rozpoczęciem realizacji dostawy i transportu należy uzgodnić z Zamawiającym ww. plan robót montażowych.

Zamawiający wymaga, aby transport materiałów i urządzeń po istniejących posadzkach odbywał się wyłącznie po ich zabezpieczeniu. Wymaganym sposobem zabezpieczenia jest rozłożenie obciążeń skupionych od transportowanych urządzeń na większą powierzchnię poprzez ułożenie tymczasowej drogi transportowej np. z płyt OSB o grubości 25mm na podkładzie gumowym o grubości min. 15 mm.

Celem wprowadzenia urządzeń na I piętro terminalu, Zamawiający proponuje zastosowanie urządzeń dźwignicowych podwieszanych do dźwigarów dachowych w przypadku wprowadzania z poziomu posadzki wewnątrz terminala lub przetransportowanie urządzeń z zewnątrz poprzez zdemontowane elementy ściany elewacji w postaci ślusarki aluminiowo-szklanej. Zarówno sposób zawieszenia urządzeń dźwignicowych i demontaż elementów ślusarki aluminiowo-szklanej musi zostać poprzedzony pisemną, pozytywną opinią osoby posiadającej odpowiednie kwalifikacje budowlane do weryfikacji wpływu ww. prac na obiekt.

Wyżej wymienione ścieżki wprowadzenia wymagają szczegółowego przygotowania i akceptacji Zamawiającego. Niezależnie od akceptacji Zamawiającego, Wykonawca jest odpowiedzialny za wszelkie szkody w mieniu Zamawiającego lub w stosunku do osób trzecich spowodowane w trakcie transportu urządzeń oraz prac montażowych.

Wykonawca zobowiązany jest prowadzić roboty montażowe w taki sposób, aby zapewnić ciągłość odprawy pasażerskiej i pracy w terminalu pasażerskim. W trakcie prowadzonych prac Wykonawca zobowiązany jest do utrzymywania porządku w miejscu prowadzenia prac, jego wygradzenia, a po ich zakończeniu zobowiązany jest do uporządkowania obszaru prowadzonych robót.

Materiały i wyroby użyte do wykonania przedmiotu zamówienia muszą być nowe, znakowane i spełniać wymagania określone w obowiązujących przepisach, m.in. Ustawie z dnia





PORT LOTNICZY
RZESZÓW-JASIONKA
IM. RODZINY ULMÓW



Fundusze Europejskie
na Infrastrukturę,
Klimat, Środowisko



Rzeczpospolita
Polska

Dofinansowane przez
Unię Europejską



07.07.1994 Prawo Budowlane art. 10 (Dz. U. z 2022 roku poz. 2687 z późn. zmian.), Ustawie z dnia 16.04.2004 Ustawa o Wyrobach Budowlanych art. 37 ust.2 (Dz.U. z 2021 roku poz. 1213 z późn. zm.) czyli odpowiadać co do jakości wymaganiom wyrobów dopuszczonych do obrotu i stosowania w budownictwie.

Przed przystąpieniem do robót związanych z realizacją niniejszego zamówienia Wykonawca zobowiązany jest zapoznać się z zasadami BHP obowiązującymi w Porcie Lotniczym Rzeszów-Jasionka im. Rodziny Ulmów Sp. z o.o. Szczegółowo ww. kwestie regulują „Zasady z wykonawcami i podwykonawcami w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy obowiązujący w Porcie Lotniczym Rzeszów-Jasionka im. Rodziny Ulmów Sp. z o.o.”. dostępne na stronie: https://www.rzeszowairport.pl/downloads/files/zasady_wsppracy_z_wykonawcami_i_podwykonawcami_w_zakresie_bhp.pdf

Wykonawca jest zobowiązany do uwzględnienia w swojej ofercie kosztów wszystkich niezbędnych materiałów, sprzętu i robót w celu kompleksowego wykonania przedmiotu zamówienia oraz dla wszystkich innych robót towarzyszących niezbędnym do wykonania zamówienia. Zaleca się, aby Wykonawca dokonał wizji lokalnej w miejscu prowadzenia robót w celu prawidłowego określenia ich zakresu i ilości. Wizja lokalna jest możliwa po wcześniejszym uzgodnieniu z Panem Kamilem Godzień, tel. 177170931 lub z Panem Dominikiem Jasińskim tel. 177170940

XVI. Załącznik nr 1 – Rzuty techniczne PKB

Dokument: „PLRzJ - FEnIKS - PKB - OPZ - Załącznik nr 1.pdf”

