

1.5.1 Svarbiausios BHS projekto savybės turi būti tokios:

- Pateikti ECAC reikalavimus atitinkančią 3.1 standarto išvykimo saugumo patikros sistemą.
- Muitinės ir saugumo išvykimo patikros galimybė.
- Nauja atvykimo bagažo atsiėmimo linija, apimanti muitinės ir saugumo patikros galimybes.
- Užtikrinti pakankamus projektavimo pajėgumus, kad būtų patenkinti keliai reikalavimai.
- Papildoma bagažo atidavimo karuselė ir bagažo apdorojimas.
- Užtikrinti reikiamą sistemos dubliavimo lygį.

1.5.2 Pagrindiniai projekto tikslai:

- Bekompromisis sveikatos ir saugos užtikrinimas.
- Sutartinius įsipareigojimų laikymasis.
- Išankstinis informavimas jeigu reikia nukrypti nuo projekto. Pirkėjas pasilieka teisę atsisakyti priimti nuokrypius, jei jie nepagrįsti.
- Užtikrinti reglamentų reikalavimų laikymąsi.
- Užtikrinti EU/ECAC HBS 3.1 standarto atitiktį.
- Optimizuoti eksploatavimo ir priežiūros sąnaudas.
- Standartizuoti HBS procesus visame oro uoste, kur tai yra naudinga.
- Išvengti konfliktų diegimo etape, atliekant išsamų veiklų planavimą ir koordinavimą projektavimo etape.
- Išspręsti problemas, kol jos dar nedaro įtakos laikui ir biudžetui.
- Užtikrinti atitiktį visiems oro uosto ir kitiems aktualiems standartams.
- Įgyvendinimo metu minimizuoti poveikį oro uosto operacijoms ir keleivių patirčiai.

1.6 BENDRIEJI PROJEKTO REIKALAVIMAI

- 1.6.1 Darbai apima visos įrangos projektavimą, brėžinius, dokumentaciją, gamybą, diegimą etapais, vietoje atliekamas modifikacijas, testavimą, paleidimą, derinimą, SAT testavimą, HBS tinkamumo bandymus, bandomąją eksploataciją ir patikimumo bandymus.
- 1.6.2 Rangovo projektas, įranga ir darbų kokybė turi būti visapusiškai tinkami, įskaitant, bet tuo neapsiribojant saugumą, patikimumą, prižiūrimumą, ilgaamžiškumą ir funkcionalumą.
- 1.6.3 Prieš pradėdamas gamybą arba diegimą, Rangovas paruoš visus būtinus sveikatos ir saugos, kokybės užtikrinimo, apžiūros ir bandymų planus, projektavimo, rizikos vertinimą, bei pateiks funkcines projekto specifikacijas ir darbinis brėžinius projekto patvirtinimui.
- 1.6.4 Jei reikia, Rangovas projektams ir įdiegtiems įrenginiams pateiks inžinierių-konstruktorių, statybos paslaugų ir priešgaisrinės saugos pažymėjimus.
- 1.6.5 Prieš pradėdamas darbus, Rangovas privalo atlikti savo lyginamuosius bandymus ir (arba) Sistemos patikrinimą, ir pateikti Pirkėjui išsamią esamos būklės ataskaitą. Ji turėtų būti pakankamai išsami, kad būtų užtikrintas visų šios eksploatacinių savybių specifikacijos aspektų įgyvendinimas.

1.7 KITI REIKALAVIMAI

- 1.7.1 Rangovas turi peržiūrėti pridedamus BHS išpildymus, taip pat visus techninius reikalavimus. Rangovas pilnai atsako už Sistemos projektavimą, funkcionalumą, efektyvumą, visas vidines ir išorines Sistemos sąsajas.
- 1.7.2 Esant nesutapimų tarp BHS išdėstymo ir techninių reikalavimų, reikia vadovautis BHS išdėstymu.
- 1.7.3 Sutarties įgyvendinimo laikotarpiu Pirkėjas egzistuojant aiškioms priežastims turi teisę reikalauti pakeisti subtiekejus (atvejai, kai subtiekėjai nesilaiko sutarties sąlygų ar Pirkėjo taisyklių ir Rangovas yra informuojamas daugiau nei 2 kartus apie pažeidimus). Subrangovas turi būti pakeičiamas per 2 savaites po informavimo. Šis reikalavimas netaikomas tais atvejais, kai subrangovas yra originalus tiekiamos įrangos gamintojas (angl. OEM).
- 1.7.4 Rangovo įsipareigojimai taip pat apima: pagaminti ir įdiegti techninės specifikacijos reikalavimus atitinkančią Sistemą, įskaitant visas reikalingas modifikacijas, tarpusavio suderinimus, pakeitimus, būtinus specifikacijoje nurodytiems funkcionalumams užtikrinti, Sutarties vykdymo metu.
- 1.7.5 Pirkimo metu bus priimami ir laikomi tinkamais tik BHS gamintojo pateikiami dokumentai, techninė informacija ir/ arba atsakymai į Pirkėjo techninius klausimus.
- 1.7.6 Šio pirkimo apimtis yra susijusi su EDS diegimu. Rangovas turės bendradarbiauti su EDS tiekėju bendrai įgyvendinant KUN BHS atnaujinimo projektą. Rangovas turi atsižvelgti ir įvertinti EDS pirkimo sąlygas, įskaitant techninę specifikaciją.

1.8 PROJEKTO PATEIKTYS

- 1.8.1 Visos rezultatų pateiktys turi būti lietuvių ir anglų kalbomis. BHS diegimo techninė priežiūra bus atliekama anglų kalbam todėl visa komunikacija ir dokumentai turės būti Anglų kalba.
- 1.8.2 Pateiktys turėtų būti PDF formatu ir, kai to reikalaujama, dokumentų šaltinio formatu. Šaltinio formatas yra tas formatas, kuriuo buvo sukurti dokumentai ir brėžiniai, pavyzdžiui, „AutoCAD“ brėžiniams, „Microsoft Word“ dokumentams ir t. t.
- 1.8.3 Pirkėjas peržiūrės pateiktis ir, jeigu tai taikytina, ne vėliau kaip per 14 dienų grąžins jas su komentarais peržiūrai. Rangovas peržiūri ir pakartotinai pateikia Pirkėjui pateiktis ne vėliau nei per 14 dienų. Šis peržiūros ir pakartotinio pateikimo ciklas bus kartojamas, kol pateiktys bus „priimtos“.
- 1.8.4 Gamyba negali būti pradėta, kol negaunamas patvirtinimas iš Pirkėjo.
- 1.8.5 Rangovas nepateiks jokių brėžinių arba dokumentų, kurie nevisiškai atitinka Sutartį, nebent kartu su prašymu pateikiamas ir prašymas nukrypti nuo Sutarties.
- 1.8.6 Visi brėžiniai turi atitikti bendruosius inžinerinius, projektavimo ir projektų rengimo standartus, bei specifinius projekto reikalavimus.
- 1.8.7 Pakartotiniuose pateiktyse turi būti aiškiai nurodyti pakeitimai, atlikti po ankstesnės versijos, naudojant taisymo laukus brėžiniuose ir prieš visus tekstinius dokumentus pateiktą „Pakeitimų“ skyrių, bei pakeisto teksto paryškinimą.
- 1.8.8 Prie kiekvienos pakartotinos pateikties turi būti pridedamas sutrumpintas komentarų ir atsakymų lapas, kuriame nurodomos visos ankstesnės Pirkėjo pastabos, taikytos ankstesnėms pateiktims, ir kaip į komentarus atsižvelgta naujausiose pateiktyse.
- 1.8.9 Rangovas turi tvarkyti ir pateikti žurnalą, kuriame būtų išvardytos visos reikalingos projekto pateiktys, pateikties tipas ir numeris, pataisymai, pateikimo ir komentavimo termino data, paskutinės peržiūros būseną ir t. t. Tai turėtų būti pateikiama „Excel“ formatu.

1.8.10 Įgyvendindamas BHS, Rangovas turėtų pateikti ne mažiau kaip šiuos dokumentus:

Aprašymas	Pateiktys	Etapo pradžia ir pabaiga
1 etapas – Projekto planavimo ir projektavimo etapas		
Pateiktos informacijos vertinimas ir analizė. Projekto plano ir procedūrų parengimas. Objekto apžiūra. Mechanikos projektavimo etapas. Kontrolės elementų projektavimo etapas. Pasiruošimas gamybai ir pirkimams.	Šiame etape turi būti pateikti šie dokumentai: - Projekto valdymo planas: - Projekto uždaviniai ir apimtis; - Projekto rezultatai ir rezultatų priėmimo kriterijai; - Dokumentų suderinimo ir rezultatų priėmimo procedūros; - Pokyčių valdymo planas; - Projekto grafikas: etapai, veiklos, jų eiliškumas, priklausomybės, trukmės, resursai ir t.t.; - Kokybės valdymo planas; - Projekto valdymo struktūra; - Projekto dalyvių funkcijos; - Projekto dalyvių atsakomybė; - Komunikacijos valdymo planas; - Projekto rizikos valdymo planas; - Rizikos registras ir rizikos vertinimas - Būklės patikrinimo ataskaita - Išsamus atvykimo BHS išdėstymas (2D ir 3D) - Išsamus išvykimo BHS išdėstymas (2D ir 3D) - Išsamus susidūrimo aptikimo ataskaita - Visų operatorių ir techninės priežiūros darbuotojų patekimo ir evakuacijos maršrutai - EDS aparato prieigos liukai ir prieigos/pakeitimo maršrutai (patikslinti pagal pasirinktą BHS išdėstymą) - Brėžiniai, kuriuose būtų pateikta pastato sąsajos informacija, pvz., durų angos, plokščių angos, pakelti bordiūrai, priešgaisriniai atitvarai, pastato jungtys ir t. t. - Tipiški pagrindiniai surinkimo brėžiniai (pvz., konvejerio pavarų, priekinės, galinės ir vidurinės dalies, eilės konvejerio agregato, posūkio juostos agregato, karuselės pavaros, grandinės vidurinės dalies, posūkio, registravimo konvejerio agregato ir t. t.) - Rentgeno aparato montavimo ir šalinimo metodika, maršrutai ir t. t. - Sutarties programa (projekto eigoje turėtų būti atnaujinama kas mėnesį) - Išsamus etapų planas ir brėžiniai - Išsamios įrengimų specifikacijos - Valdiklių funkcinio projekto specifikacija (FDS) - Valdiklių išsamaus projekto specifikacija - Mechaninių ir valdiklių sąsajų specifikacijos išorinėms sistemoms - Projektinės rizikos vertinimas - Pilno eksploatacijos ciklo sąnaudos - Avarinio stabdymo zonų išdėstymas	Pradėti: po oficialaus Pirkėjo informavimo. Užbaigti per 4 mėnesius. Projekto planas ir tvarkaraštis turi būti atnaujinti prieš 1 mėnesį iki įrangos pristatymo į objektą

2 etapas – Gamybos etapas		
Įrangos gamyba Iš kitų šalių perkamų elementų įsigijimas Sėkmingas FAT bandymų atlikimas	Šiame etape turi būti pateikti šie dokumentai: 1. FAT bandymų planas 2. FAT bandymų ataskaita	Pradėti po pirmo etapo pabaigos. Trukmė – ne ilgiau kaip 5 mėn.
3 etapas – Įrangos pristatymo etapas		
Pagamintos ir įsigytos įrangos pristatymas į sutartas saugojimo vietas Kauno oro uoste	Šiame etape turi būti pateikti šie dokumentai: 1. Pakuočių sąrašai 2. Pristatymo dokumentai	Pradėti po 2 etapo pabaigos. Įranga turi būti pristatyta 10 dienų iki diegimo pradžios. Trukmė – 1 mėnuo.
4 etapas – Diegimo ir paleidimo etapas		
Visos mechaninės ir elektrinės įrangos montavimas objekte. Diegimas turi vykti etapais, kad būtų kuo mažiau sutrikdyta oro uosto veikla.	Šiame etape turi būti pateikti šie dokumentai: 1. Sveikatos ir saugos planas 2. Diegimo RAMS.	Dokumentai turi būti pateikti likus 1 mėnesiui iki diegimo etapo pradžios. Pradžia – po 3 etapo pabaigos. Trukmė – ne ilgiau kaip 3 mėnesiai.
5 etapas – Perdavimas eksploatuoti, bandymai ir mokymai		
Paties Rangovo perdavimas eksploatuoti Objekte atliekami priėmimo bandymai HBS patvirtinimo bandymai Mokymai	Šiame etape turi būti pateikti šie dokumentai: 1. Perdavimo eksploatuoti planas 2. SAT bandymų planas 3. HBS patvirtinimo planas 4. Bandomosios eksploatacijos ir patikimumo bandymų planai 5. Mokymų planas 6. Mokymų dokumentacija	Dokumentai turi būti pateikti likus 1 mėnesiui iki eksploatacijos pradžios. Pradžia – po 4 etapo pabaigos. Trukmė – ne ilgiau kaip 1 mėn. 4 ir 5 etapai gali būti įgyvendinami lygiagrečiai
6 etapas – Sistemos galutinis perdavimas		

Visi bandymai ir patikros yra sėkmingi baigti. Sistema pradedama eksploatuoti visu pajėgumu. Visa dokumentacija atnaujinta ir užpildyta.	Šiame etape turi būti pateikti šie dokumentai: 1. SAT bandymų ataskaita 2. HBS patikrinimo ataskaita 3. Bandomosios eksploatacijos ir patikimumo bandymų ataskaita 4. Eksploatavimo ir techninės priežiūros vadovai 5. Išpildomieji brėžiniai 6. Atsarginių dalių sąrašai, įskaitant kainas ir dalių numerius 7. Mokymų įrašai 8. Techninio aptarnavimo ir priežiūros grafikas 9. Pasirašytas galutinis Sistemos priėmimo aktas	Dokumentai turi būti pateikti Per 1 mėnesį, po 5 etapo pabaigos.
7 etapas – Garantija ir aptarnavimas		
Garantiniai nuostatai Prevencinė techninė priežiūra Atsarginių dalių tiekimas	Šiame etape turi būti pateikti šie dokumentai: 1. Būsenos ataskaita po kiekvieno sistemos būklės patikrinimo 2. Iškvietimų žurnalai ir gedimų bei atliktų veiksmų santraukos 3. Dabar turimų atsarginių dalių žurnalas ir naudojimas	Dokumentai turi būti pateikiami kas 6 mėnesius, 3 metų garantinį laikotarpį

1.9 PROJEKTO SUSITIKIMAI

- 1.9.1 Projektavimo ir gamybos etape, Rangovas turi kas dvi savaites dalyvauti susitikimuose, kad suderintų veiksmus su oro uostu ir kitais Rangovais. Šie susitikimai gali būti „Teams“ tipo konferenciniai skambučiai, susitikimai vietoje Kauno oro uoste arba kitose patogiose vietose, kaip sutarta su Pirkėju.
- 1.9.2 Objekte atliekamų darbų ir bandymų etapuose, Rangovas turi kas savaitę lankytis susirinkimuose statybvietėje.

1.10 APIMTIS IR PRISTATYMO REIKALAVIMAI

- 1.10.1 Rangovas įsipareigoja pateikti Priešgaisrinės/Saugos sklendžių/žaliuzių su priešgaisrine signalizavimo ir saugos sistema signalų išvesčių ir įvesčių projektus, užtikrinti tiekimą, įrengimą, instaliaciją, kabelių įrengimą, valdiklius, integraciją ir atidavimą eksploatacijai.
- 1.10.2 Rangovas yra išimtinai atsakingas ir pateiks, kaip darbų dalį, žemos įtampos skydelius ir atitinkamą energijos paskirstymą.
- 1.10.3 Projekto vykdymo metu Rangovas turi bendradarbiauti ir dirbti su Pirkėju ir jo atstovais bei atitinkamomis reguliavimo institucijomis, siekiant suderinti jų reikalavimus su Rangovo produkcija ir Projekto grafiku.
- 1.10.4 Reikalaujama, kad Rangovas atliktų visus reikalingus bandymus. Pirkėjui priėmus bagažo valdymo sistemą, Rangovas privalo ją perduoti Pirkėjui pilnai veikiančią ir parengtą priežiūrai, įskaitant pilnus eksploatacijos ir priežiūros vadovus bei visą kitą susijusią dokumentaciją, kurios gali reikėti Pirkėjui
- 1.10.5 Rangovas turi pateikti ir suderinti sąsajas su visa saugumo ir Muitinės patikros įranga ir procesu, siekiant sėkmingai užtikrinti šiame dokumente numatytas operacijas.
- 1.10.6 Rangovas visais atvejais yra atsakingas už visą integravimą tarp BHS ir saugumo patikros aparatų.

- 1.10.7 Rangovas privalo koordinuoti savo veiklą taip, kad mechaninių ir elektros įrenginių aptarnavimo zonos kuo geriau išnaudojamos atsižvelgiant bendrą oro uosto gerovę, užtikrindamas, kad suprojektuota sistema įsitenka Brėžiniuose nurodytoje pastato erdvėje.
- 1.10.8 Rangovas yra atsakingas už pilnos, integruotos valdymo sistemos pristatymą ir atidavimą eksploatuoti. Į tai įeina sistemos bandymai, paleidimas ir oro uosto darbuotojų mokymai dirbti su įdiegtomis sistemomis pagal pateiktus reikalavimus.
- 1.10.9 Rangovas įsipareigoja pateikti, suderinti ir integruoti sąsajas su visomis išorinėmis sąsajomis. Visais atvejais Rangovas yra atsakingas už visą kabeliavimą tarp BHS ir išorinių sistemų, įskaitant įmontuotas I/O įrenginius, duomenų sąsajų kabelius ir tinklus. Rangovas turi užtikrinti bagažo sistemos integraciją su išorinėmis sistemomis, kurios turi ryšį su bagažo sistema.
- 1.10.10 Po Sutarties įsigaliojimo, detalaus projektavimo etape, Rangovas privalės atnaujinti techninę diagramą atsižvelgiant į Pirkėjo poreikius ir Rangovo pasiūlytą įrangą (atnaujinimas atliekamas siekiant pagerinti Sistemos išdėstymą, tačiau įrangos ar darbų apimtis nedidinama). Schemos taip pat turės būti atnaujintos po to kai taps žinomas EDS Rangovas.
- 1.10.11 Po Sutarties įsigaliojimo, detalaus projektavimo etape, Rangovas privalo pateikti Susidūrimų aptikimo ataskaitą, taip pat aiškiai nurodyti visus MEP (Mechanikos, Elektros ir Santechnikos) darbus, kuriuos privalo atlikti Pirkėjas, kad būtų galima įgyvendinti BHS sprendimą. Susidūrimų aptikimo ataskaita yra patvirtinimas, kad Rangovo pasiūlytas išdėstymas telpa į pastatytą pastatą, dar iki Tiekėjui pradedant darbus jame. Rangovas turi atsižvelgti į tai, kad Projekto grafike turi būti skirta laiko šiems darbams atlikti. Pateikiamas detalus BIM modelis.
- 1.10.12 Pirkėjas papildomai teiks projekto priežiūros paslaugas (kokybės užtikrinimo paslaugas), kurių uždaviniai bus šie: BHS techninė priežiūra, papildomas projekto kokybės užtikrinimas ir testavimo paslaugos ir projekto kontrolės paslaugos. Rangovas įsipareigoja teikti su Projektu susijusią informaciją Pirkėjo nurodytam projekto priežiūrėtojui ir atsižvelgti į projekto techninio priežiūrėtojo išvadas bei rekomendacijas projekto įgyvendinimo metu. Projekto priežiūros tikslas yra išlaikyti abiejų šalių interesą vykdyti projektą pagal sutartinius įsipareigojimus.
- 1.10.13 Rangovas privalo teikti projekto kokybės užtikrinimo paslaugas projekto metu. Rangovas privalo parengti ir laikytis detalaus projekto kokybės valdymo plano. Įvairūs sistemos komponentai, atlikti darbai ir rezultatai turi būti įvertinti, išbandyti ir užregistruoti. Projekto rezultatų kokybės ataskaitos turi periodiškai būti teikiamos Pirkėjui.
- 1.10.14 Pirkėjas ar projekto kokybę užtikrinantis asmuo turi teisę nepriklausomai nuo Rangovo patikrinti projekto rezultatų kokybę ir nepriimti projekto rezultatų iki tol, kol bus pateikta atitinkanti Sutarties sąlygas aukštos kokybės įrangą, atlikti kokybiški darbai ar paslaugos. Rangovas privalo sudaryti visas sąlygas ir priemones Pirkėjui patikrinti projekto rezultatų kokybę.
- 1.10.15 Rangovas turi pateikti sistemos komponentų testavimo scenarijus (ir suderinti su Pirkėju ir projekto kokybės užtikrintoju).
- 1.10.16 Rangovas privalo užtikrinti projekto pakeitimų ir konfigūracijos valdymą. Privaloma iš anksto, prieš pradedant įrengimų gamybą, suderinti Sistemos architektūrą, išdėstymą ir projekto planą. Be Pirkėjo patvirtinimo neleidžiama keisti sistemos architektūros ir išdėstymo, sistemos komponentų, projekto įgyvendinimo etapų ar pagrindinių ekspertų (projekto vadovo, BHS architekto ar darbų aikštelės vadovo (angl. Site manager)).
- 1.10.17 Rangovas privalo užtikrinti, kad sistemos diegimui būtini ekspertai būtų prieinami ir galėtų teikti aukštos kokybės paslaugas be trukdžių.
- 1.10.18 Tiekėjai privalo vilkėti tvarkingą aprangą su Rangovo simboliu.

- 1.10.19 Jeigu projekto įgyvendinimo metu paaiškėtų, kad Rangovas negali tiekti prekių ir suteikti paslaugų per nurodytus terminus, Rangovas privalo pasiūlyti korekcinės priemonės ir planą, kad projektas būtų įvykdytas laiku. Suderinus su Pirkėju, Rangovas turi priemonės ir planą įgyvendinti, tačiau tai nereiškia, kad paslaugų įvykdymo terminai bus automatiškai prailginti.
- 1.10.20 Jeigu paaiškėtų, kad projektas nebus baigtas laiku (dėl Rangovo veiksmų ar neveikimo kaltės), Rangovas privalo pateikti patikslintą planą su pagrįstais ištekliais, etapais ir priemonėmis. Suderinus su Pirkėju, Rangovas turi planą įgyvendinti. Tačiau tai nereiškia, kad paslaugų įvykdymo terminai bus automatiškai prailginti.
- 1.10.21 Rangovas yra atsakingas už savo darbuotojų apgyvendinimą, transportą, darbo įrankius ir gerovės priemones Rangovo darbuotojams darbų aikštelėje projekto metu/
- 1.10.22 Rangovas privalo įtraukti trijų oro uosto darbuotojų vykimą į Rangovo gamyklą ir apgyvendinimo išlaidas FAT (angl. factory acceptance testing) testams stebėti (vienkartinis vizitas, trukmė – ne daugiau nei dvi darbo dienos). FAT testaavimo scenarijai turi būti pateikti likus 1 mėnesiui iki FAT testavimo.
- 1.10.23 Pirkėjas turi teisę reikalauti, kad projekto valdymo komitetas įtrauktų ne mažiau nei vieną BHS Gamintojo / Rangovo aukščiausio lygmens vadovą ar akcininką. Reikia turėti omenyje tai, kad aukščiausio lygmens vadovas ar akcininkas privalo būti BHS Gamintojo/Rangovo atstovas, o ne vietinio partnerio atstovas.
- 1.10.24 Rangovas, rengdamas Projekto grafiką, turi suderinti su Pirkėju, EDS aparatų tiekėju, SBD Tiekėju, kada bus į darbų aikštelę pristatyta įranga ir kada kokius darbus bus galima atlikti, kad būtų laikomasi šiame dokumente nurodytų projekto gairių terminų.
- 1.10.25 Rangovas privalės koordinuoti projekto veiklą su kitais susijusiais projektais (EDS, SBD ir kitais).
- 1.10.26 Rangovas bus atsakingas už EDS pagaminimo, pristatymo ir įrengimo projekto valdymą. Rangovas turės valdyti EDS diegimo veiksmus Pirkėjo vardu. EDS gamybos, pristatymo ir diegimo plano parengimas yra Rangovo atsakomybė (EDS Rangovas bendradarbiaus plano sudarymo metu ir pateiks visus reikiamus duomenis).
- 1.10.27 Rangovas bus atsakingas už veiklų koordinavimą su SBD diegimo projektu.
- 1.10.28 Esant poreikiui, Rangovas turės dalyvauti lygiagrečiai vykdomų projektų pasitarimuose (EDS, SBD, BRS ir kituose).
- 1.10.29 Rangovas turės dalyvauti rengiant / atnaujinant kitų susijusių projektų planą. Taip pat, turės atsižvelgti į statybų projekto ir EDS diegimo apribojimus ir statybų projekto ir EDS projekto vadovų siūlymus sudarant BHS diegimo planą.
- 1.10.30 Rangovas, suderinus su Pirkėju , diegimo vietoje turės leisti veikti kitų įmonių atstovams (EDS, BRS, SBD ir kiti rangovai).
- 1.10.31 Už įrangos apsaugą, visų darbų koordinavimą ir trečiųjų įmonių asmenų kontrolę diegimo zonoje yra atsakingas Rangovas. Taip pat, Rangovas yra atsakingas už patekimo valdymą į savo darbų zoną.
- 1.10.32 Sutarties vykdymo metu Rangovas turės bendradarbiauti įvairiais projektavimo, techniniais diegimo, planavimo ir darbų koordinavimo klausimais, EDS, SBD ir BRS tiekėjais. Šios veiklos turi būti atliekamos bet kuriuo projekto metu po sutarties pasirašymo.
- 1.10.33 Projekto metu, Rangovas turės teikti informaciją apie projekto progresą visoms suinteresuotoms šalims.

- 1.10.34 Projekto įgyvendinimo metu Rangovas neturės teisės užsakyti įrangos be išankstinio individualaus suderinimo su Pirkėju. Visi įrengimai ir darbai projekto laikotarpiu turės būti koordinuojami ir derinami individualiai.
- 1.10.35 Pirkėjo prašymu, Rangovas turės užtikrinti darbuotojus, kurie teiks vertimo paslaugas iš Rangovo atstovų vartojamos kalbos į lietuvių kalbą.
- 1.10.36 Rangovas privalo užtikrinti švarą ir tvarką savo darbo zonoje. Po įrengimo Rangovas privalo išnešti visas medžiagas ir pakuotes iš Pirkėjo patalpų, išvalyti, atlaisvinti ir parengti Sistemos įrengimo vietą eksploatavimui. Taip pat, Rangovas privalo sutvarkyti ir gražinti į pradinę stadiją visas zonas kuriose atliko darbus (ofisai, darbuotojų gerbūvio zonos, sandėliavimo vietos ir kt.).
- 1.10.37 Rangovas privalo užtikrinti pakankamą kiekį kvalifikuotų specialistų aukštos kokybės darbams / paslaugoms teikti nustatytais terminais. Jeigu teikiant paslaugas prireiktų elektriko, statybų vadovo, specialaus statybų vadovo, radiacinės saugos specialistų ar kitų specialistų, tuomet specialistai, dirbantys projekte, privalės turėti atitinkamus sertifikatus ir (ar) leidimus teikti reikalingas paslaugas projekto apimtyje.
- 1.10.38 Tais atvejais, kai šioje Techninėje specifikacijoje yra nuorodos į konkrečius modelius ar šaltinius, konkrečius procesus ar prekės ženklus, patentus, standartus, reglamentus, tipus, konkrečią kilmę ar produkciją ir kt., jos yra tik nurodomojo pobūdžio ir Rangovas gali pasiūlyti lygiavertčius, tačiau ne su blogesniais parametrais, variantus.

1.11 BENDRIEJI SISTEMOS ĮGYVENDINIMO PRINCIPAI

Bendrieji principai, kurių privaloma laikytis Sistemos projektavimo ir įgyvendinimo metu:

- 1.11.1 Išplečiamumas – Sistemos programinė ir techninė įranga bei jos įdiegimas privalo turėti išplečiamumo galimybę pridedant papildomą įrangą. Sistema privalo veikti daugiasluoksniėje architektūroje ir turėti integracijos pajėgumus įvairių sluoksnių lygmenyse;
- 1.11.2 Eksploatacinė parengtis (laikas ir vieta) – Sistema, įskaitant visus jos komponentus, privalo būti technologiškai funkcionali ir parengta naudoti 20/7/365;
- 1.11.3 Privatumas ir saugumas – asmenų (tikslinių grupių atstovų) ir jų duomenų privatumas ir saugumas turi būti užtikrinamas naudojant technologines priemones informacijos perdavimo metu, prieš tai ir po to. Esminiai informacijos privatumo ir saugumo principai, kurių privaloma laikytis:
- 1.11.3.1 konfidencialumas – išsiųstos ir saugomos informacijos konfidencialumas;
 - 1.11.3.2 vientisumas – išsiųstos ir saugomos informacijos vientisumas;
 - 1.11.3.3 nepaneigiamumas – išsiųstos ir saugomos informacijos autentiškumas ir įrodomumas;
- 1.11.4 Tinkamumas naudoti – galutinio vartotojo produkto savybių visumos įvertinimas. Jis susijęs su tuo, kaip veiksmingai Sistema padeda išspręsti reikalingą užduotį, taip pat jos veikimo paprastumu ir patogumu.
- 1.11.5 Technologinis paprastumas – siūloma technologija turi susidėti iš patikimų, optimalių ir neperteklinių sprendimų. Bet kuriam specialistui, turinčiam inžinerinį išsilavinimą ir apmokymą, turi būti paprasta šią Sistemą eksploatuoti ir prižiūrėti.
- 1.11.6 Atviri standartai – sistema privalo naudoti tik atvirus atvirai naudojamus standartus (juodosios dėžės sprendimai neleistini).

1.12 DARBŲ AIKŠTELĖ SKIRTA BHS

- 1.12.1 Rangovas atsakingas už visą veiklą darbų aikštelėje, susijusią su BHS sistemos ir EDS aparatų įrengimu, įskaitant, tačiau vien tuo neapsiribojant:
- 1.12.1.1 Nuosavos darbų aikštelės, biuro, sandėliavimo ir kitų patalpų įsirengimą. Projekto valdymo zona ir sandėliavimo vieta bus įrengiama oro uosto teritorijoje, apie 1km atstumu nuo rekonstruojamo esamo terminalo. Taip pat, Rangovas, esant poreikiui galės įsirengti ofisą oro uosto teritorijoje, bendroje statybinėje zonoje; Rangovas savo įrangos sandėliavimo vietoje, turės nusimatyti ir užtikrinti vietą EDS sandėliavimui.

- 1.12.1.2 Nuosavos darbų aikštelės, biuro ir patalpų, sandėliavimo ir kitas einamąsias elektros, vandens, telefonų, kt. sąnaudas užtikrina Rangovas (projekto metu Rangovas turi įrengti skaitiklius komunalinių paslaugų sunaudojimo fiksavimui).
- 1.12.1.3 Saugojimo ir sandėliavimo patalpų ir įrengimų įsirengimą, pvz., rakinamų spintelių, saugojimo zonos aptvarų ir apsaugos.
- 1.12.1.4 Geros priemonės nuosavam darbų aikštelės personalui.
- 1.12.1.5 Prekių gavimą į aikštelę, iškrovimą ir perkėlimą į sandėliavimo zoną.
- 1.12.1.6 Prekių perkėlimą iš sandėliavimo zonos į įrengimo vietą.
- 1.12.1.7 Įrengimų sumontavimą darbų aikštelėje, įskaitant darbą ir medžiagas (taip pat įrenginių montavimą projekto valdymo ir sandėliavimo zonoje, jeigu reikalinga).
- 1.12.1.8 Juostų vulkanizavimą darbų aikštelėje.
- 1.12.1.9 Įrangos kabelių įrengimą darbų aikštelėje, įskaitant darbą ir medžiagas (taip pat įrangos montavimą projekto valdymo ir sandėliavimo zonoje jeigu reikalinga).
- 1.12.1.10 Darbų aikštelės valdymą ir priežiūrą (taip pat įrenginių montavimą projekto valdymo ir sandėliavimo zonoje jeigu reikalinga).
- 1.12.1.11 Dalyvavimą darbų aikštelės susirinkimuose.
- 1.12.1.12 Kėlimo ir įrengimo įrangos, pvz., šakinių krautuvų, suvirinimo įrangos, kt. užtikrinimą.
- 1.12.1.13 Rankinių įrankių ir bandymų įrangos užtikrinimą.
- 1.12.1.14 Sveikatos ir saugos bei pirmosios pagalbos priemonės.
- 1.12.1.15 Reikalingų rizikos įvertinimų ir metodo aprašymų pateikimą.
- 1.12.1.16 Bandomųjų lagaminų ir IATA lagaminų etikečių pateikimą, saugojimą ir judėjimą.
- 1.12.1.17 Įrengimų atidavimą eksploatuoti ir bandymus.
- 1.12.1.18 Personalo prieigos ir darbų eigos aikštelėje dokumentacijos rengimą.
- 1.12.1.19 Fotografinių įrašų apie pažangą darbų aikštelėje pateikimą kiekvieną savaitę.
- 1.12.1.20 Eksploatacijos ir priežiūros vadovų atnaujinimą ir išleidimą iki pradedant sistemos eksploataciją.
- 1.12.1.21 „Išpildomųjų“ brėžinių atnaujinimą ir išleidimą iki pradedant sistemos eksploataciją.
- 1.12.2 Zonos, kuriose vykdomi diegimo darbai, turi būti izoliuotos, kad būtų apsaugotos nuo dulkių, triukšmo ir krentančių objektų.

1.13 VYKDYMO REIKALAVIMAI

- 1.13.1 Rangovas užtikrins visas atsargumo priemones, kad būtų išvengta orlaivių ar orlaivių aptarnavimo transporto priemonių apgadinimo, ir laikysis visų saugos taisyklių, kurias jam gali nustatyti Pirkėjas, kad apsaugotų orlaivius ar orlaivių aptarnavimo transporto priemones.
- 1.13.2 Rangovas griežtai laikysis Pirkėjo taisyklių rūkymo zonoms. Darbų vietoje rūkyti draudžiama. Rūkymas galimas tik dedikuotose zonose.
- 1.13.3 Prieš įrengdamas bet kokias gamybines patalpas, pastolius, biurus ar sandėliavimo pastatus, Rangovas pateikia Pirkėjui suderinimui planą, kuriame parodytas bendras tokių įrengimų išdėstymas. Rengdamas šį planą, Rangovas turi atsižvelgti į Pirkėjo nustatytus apribojimus, jei tokių yra, ribojančius objektų, esančių šalia kilimo ir tūpimo takų, orlaivių riedėjimo takų ar bet kurioje kitoje taip apibrėžtoje vietoje, aukštį. Rangovas turės planuoti laikinus pastatus, medžiagas ir statybvietai taip, kad sukeltų kuo mažiau nepatogumų kitiems, besinaudojantiems ta pačia teritorija, ir jis vykdytų pagrįstus reikalavimus pašalinti statybvietai ar medžiagas iš bet kurios teritorijos dalies.
- 1.13.4 Rangovas bus atsakingas už vietoje esančių medžiagų tinkamą sandėliavimą.
- 1.13.5 Rangovas be išankstinio patvirtinimo negali statyti jokių reklaminių iškabų ar jų demonstruoti.
- 1.13.6 Be atskiro patvirtinimo draudžiama naudoti radijo siųstuvus ar panašius bangas skleidžiančius įtaisus.
- 1.13.7 Rangovas yra atsakingas už įrangos kėlimą ir kranų naudojimą, pateikimą į darbų zoną (pvz., apribojimus tam tikruose kontrolės postuose ar privažiavimo keliuose), saugų kranų išdėstymą, kad būtų išvengta operacijų sutrikdymų ar esamų grindinio dangų pažeidimų.
- 1.13.8 Dėl krano darbų Rangovas Pirkėjui turi pateikti išsamią informaciją apie siūlomą kėlimo įrangą, t. Y. išskleistos strėlės ilgį ir bendrą siūlomą aukštį. Rangovas privalo laikytis Pirkėjo reikalavimų, susijusių su įmonėmis ir personalu, atsakingu už kranų naudojimą aerodromuose ar šalia jų.
- 1.13.9 Rangovas privalo tinkamai apsaugoti darbo vietą, darbus, gaminius, medžiagas, statybvietai ir visus esamus pastatus nuo apgadinimų ir vagysčių. Rangovas privalo imtis visų pagrįstų saugumo priemonių,

- kad užkirstų kelią neteisėtam patekimui į tas vietas, kuriose dirba Rangovas, ir užtikrinti visas pagrįstas priemones, kad apsaugotų, apšviestų ir stebėtų visas vietas kuriose atliekami darbai.
- 1.13.10 Rangovas užtikrina būtiną apsaugą įskaitant, bet neapsiribojant:
- 1.13.10.1 Apsauga nuo bet kokios fizinės žalos;
 - 1.13.10.2 Apsaugoti darbus ir nepritvirtintas medžiagas (įrangą) nuo nepalankių oro sąlygų.
 - 1.13.10.3 Užtikrinti švarą ir neužterštumą. Apsaugoti nuo dėmių, suskaldymo, subraižymo ar kitokio deformavimo, ypač įrangą, kuri yra matoma baigtame darbe;
 - 1.13.10.4 Užtikrinti sausą ir tinkamos oro drėgmės aplinką, kad būtų išvengta priešlaikinių deformacijų, drėgmės poveikio ir panašių defektų. Kur įmanoma, sandėliuoti produktus pakėlus nuo žemės paviršiaus ir užtikrinti laisvą oro judėjimą aplink sandėliuojamus produktus ir tarp jų;
 - 1.13.10.5 Užkirsti kelią pernelyg aukštai ar žemai temperatūrai ir greitiems temperatūros pokyčiams gaminiuose;
 - 1.13.10.6 Užtikrinti tinkamą apsaugą nuo lietaus, drėgmės, šalčio, saulės ir kitų išorės veiksnių;
 - 1.13.10.7 Naudojimo metu įsitikinti, kad prekės yra tinkamos temperatūros ir drėgmės sąlygose;
 - 1.13.10.8 Skirtingus gaminių tipus ir klases laikyti atskirai ir tinkamai identifikuotus;
 - 1.13.10.9 Kiek įmanoma, laikyti gaminius originaliose pakuotėse, konteineriuose iki pat jų panaudojimo;
 - 1.13.10.10 Kur tik įmanoma palikti esamus arba panaudoti naujus apsauginius įvyniojimus po įrangos sumontavimo iki įrangos perdavimo. Taip siekiama išvengti galimos žalos diegimo metu.
 - 1.13.11 Rangovas, vykdydamas savo darbus, užtikrins visas priemones, kad kuo mažiau trikdytų kitus oro uoste dirbančius rangovus ar tiesioginę oro uosto veiklą.
 - 1.13.12 Rangovas visus darbus turi planuoti taip, kad būtų išvengta oro uosto veiklos trikdžių, įskaitant orlaivių judėjimui, antžeminiam aptarnavimui, bagažo krovikams, kavinėms ir Registracijos operacijoms bei kitiems Pirkėjo darbuotojams ir paslaugų savininkams. Rangovas turi dėti visas pastangas, kad minimizuotų su jo darbų keliamą triukšmą, dulkes, nepatogumus ir vibraciją, ir trukdančius darbus vykdyti tokiu metu, kuris turi mažiausiai įtakos.
 - 1.13.13 TKA (Lietuvos Transporto kompetencijų agentūra) išankstinis pritarimas bus reikalingas įrangai ir visiems projekto aspektams, įskaitant IT sistemas bei bet kokiems bagažo transportavimo proceso pasikeitimams, kurie gali turėti įtakos saugumui.
 - 1.13.14 Visus projekto rezultatų priėmimus koordinuos Pirkėjo Saugumo specialistas. Saugumą užtikrinantis skyrius užtikrins, kad visus pateiktus dokumentus peržiūrėtų ir suderintų saugumo politikos vadovas, prieš pateikiant informaciją TKA. Oficialiai su TKA bus bendradarbiaujama per Pirkėjo saugumo koordinatorių, kuris yra atsakingas už visų pateiktų dokumentų tvarkymą. Turi būti laikomasi sutartinių Rangovo įsipareigojimų, susijusių su projektavimo ir informacijos pateikimo datomis; bet koks poveikis, atsirandantis dėl TKA patvirtinimo vėlavimo, yra Rangovo atsakomybė.
 - 1.13.15 TKA turės reikšmingą įtaką paskutinėse EDS diegimo stadijoje, nes EDS įrangą turi būti įvertinta ir patvirtinta TKA. TKA vadovaus įvertinimui ir patvirtinimui. Turės būti atlikti Sistemos tinkamumo testavimai (angl. System Qualification Testing - SQT) ir Sistemos parengtumo sertifikavimui testavimai (angl. Certification Readiness Test - CRT) ir formalus sertifikavimo bandymas.
 - 1.13.16 TKA vykdys SQT ir CRT testavimą, kuris apima sprogmenų aptikimo vertinimą, klaidingus aliarmus, pralaidumą, saugumo, funkcionalumo, patikimumo, naudojimo tinkamumo, saugos, duomenų perdavimo, integracijų su konvejerio valdymu, duomenų kaupimo, mokymų įrangos/ rinkinių, informacijos saugumo, techninės priežiūros, išmetamųjų teršalų tinkamumo ir jautrumo bei aplinkos faktorių įtaką. Šiai veiklai projekto grafike bus numatyta ne mažiau kaip 1 mėnuo šiems patvirtinimams gauti. Neišlaikius šių testų, bus traktuojama, kad EDS nėra parengtas TKA sertifikavimui.
 - 1.13.17 Rangovas turi parengti projekto grafiką, kuriame turi aiškiai nurodyti visų darbų seką, įskaitant tai, kiek Rangovo progresas priklauso nuo subrangovų ir kitų veiksmų. Projekto grafikas taip pat turėtų aiškiai nurodyti, kur kitų Tiekėjų progresas priklauso nuo Rangovo veiklos, taip, kad Rangovo projekto grafike būtų nurodytos visos Rangovo veiklos, kurias reikia baigti norint pradėti EDS sistemos ar pastato sistemų veiklą.
 - 1.13.18 Rangovas privalo kiekvieną mėnesį pateikti projekto vykdymo ataskaitą, kurioje būtų nurodytas ataskaitinio laikotarpio metu atlikti darbai ir bet kokių nukrypimų nuo pradinio plano priežastys ir paaiškinimai.

2 DARBŲ APIMTIS

2.1 BENDRA

- 2.1.1 Pirkėjas neįsipareigoja užsakyti visų žemiau nurodytų prekių, paslaugų ir / arba etapų.
- 2.1.2 Jeigu Rangovas pasiūlyme nurodys, kad dalis paslaugų arba įrangos yra Teikiama nemokamai arba už akivaizdžiai sumažintą kainą, Rangovas šias paslaugas turės suteikti pasiūlyme nurodyta kaina.
- 2.1.3 Rangovas įsipareigoja vadovautis sąžiningumo, moralės ir verslo etikos principais bei nemanipuliuoti pirkimo kainodara.
- 2.1.4 Visi kiti elementai, apimtis, paslaugos, kurie nėra konkrečiai išvardyti žemiau, bet kurie turi atitikti eksploatacinių savybių specifikacijos reikalavimus, turėtų būti pateikiami atskirai ir pateikiami su sąnaudomis žemiau pateiktų lentelių skyriuje „Kiti elementai“

2.2 DARBŲ APIMTIES LENTELĖ

Nr.	Aprašymas	Kiekis	Matavimo vienetas
1.	Projekto planavimo ir projektavimo etapas		
1.1.	Projekto planavimas	1	Kompl.
1.2.	Konstrukcijų projektavimas įskaitant objekto apžiūrą, išdėstymus, detalius projektus ir kt.	1	Kompl.
1.3.	Valdiklių projektavimas įskaitant FDS, techninės įrangos projektavimą, programinės įrangos projektavimą, dokumentaciją ir kt.	1	Kompl.
2.	Gamybos etapas		
2.1.	<i>Atvykimas</i>		
2.1.1.	Atvykimo konvejerio įranga, durys ir kita įvairi įranga	1	Kompl.
2.1.2.	Atvykimo bagažo atsiėmimo karuselė ir susijusi įranga	1	Kompl.
2.1.3.	Atvykimo plieninės konstrukcijos, platformos, praėjimo takai ir kt.	1	Kompl.
2.1.4.	Atvykimo valdiklių techninė įranga, įskaitant skydus, tinklo įrangą ir kt.	1	Kompl.
2.2.	<i>Išvykimas</i>		
2.2.1.	Gabaritinio ir negabaritinio bagažo išvykimo konvejerio įranga, durys ir kita įvairi įranga	1	Kompl.
2.2.2.	Registravimo (angl. check-in) įranga, įskaitant registravimo stalus (2 vnt.), svarstyklės, bagažo surinkimo konvejerį, lagaminų paguldymo įtaisus	1	Kompl.
2.2.3.	Išvykimo plieninės konstrukcijos, platformos, praėjimo takai ir kt.	1	Kompl.
2.2.4.	Išvykimo valdiklių techninė įranga, įskaitant skydus, tinklo įrangą ir kt.	1	Kompl.
3.	Pristatymo į objektą etapas		
3.1.	<i>Atvykimas</i>		

3.1.1.	Atvykimo konvejerio įrangos, durų ir kitos įvairios įrangos pristatymas	1	Kompl.
3.1.2.	Atvykimo bagažo atsiėmimo karuselės ir susijusios įrangos pristatymas	1	Kompl.
3.1.3.	Atvykimo plieninių konstrukcijų, platformų, praėjimo takų ir kt. įrangos pristatymas	1	Kompl.
3.1.4.	Atvykimo valdiklių techninės įrangos, įskaitant skydų, tinklo įrangos ir kt. įrangos pristatymas	1	Kompl.
3.2.	<i>Išvykimas</i>		
3.2.1.	Gabaritinio ir negabaritinio bagažo išvykimo konvejerio įrangos, durų ir kitos įvairios įrangos pristatymas	1	Kompl.
3.2.2.	Registravimo (angl. check-in) įrangos, įskaitant registravimo stalų (2 vnt.), svarstyklių, bagažo surinkimo konvejerio, lagaminų paguldymo įtaisų pristatymas	1	Kompl.
3.2.3.	Išvykimo plieninių konstrukcijų, platformų, praėjimo takų ir kt. įrangos pristatymas	1	Kompl.
3.2.4.	Išvykimo valdiklių techninės įrangos, įskaitant skydų, tinklo įrangos ir kt. įrangos pristatymas	1	Kompl.
4.	Diegimo ir įgyvendinimo etapas		
4.1.	<i>Atvykimas</i>		
4.1.1.	Atvykimo konvejerio įrangos, durų ir kitos įvairios įrangos diegimas	1	Kompl.
4.1.2.	Atvykimo bagažo atsiėmimo karuselės ir susijusios įrangos diegimas	1	Kompl.
4.1.3.	Atvykimo rentgeno aparato integravimas	1	Kompl.
4.1.4.	Atvykimo radiacijos detektorių integravimas	1	Kompl.
4.1.5.	Atvykimo plieninių konstrukcijų, platformų, praėjimo takų ir kt. įrangos įrengimas	1	Kompl.
4.1.6.	Atvykimo valdiklių techninės įrangos, įskaitant skydų, tinklo įrangos ir kt. įrangos įrengimas	1	Kompl.
4.1.7.	Atvykimo SCADA sistema	1	Kompl.
4.1.8.	Esamo išvykime OOG įrenginio perkėlimas ir integravimas į naują atvykimo liniją	1	Kompl.
4.2.	<i>Išvykimas</i>		
4.2.1.	Gabaritinio bagažo išvykimo konvejerio įrangos, durų ir kitos įvairios įrangos diegimas	1	Kompl.
4.2.2.	Negabaritinio bagažo išvykimo konvejerio įrangos, durų ir kitos įvairios įrangos diegimas. Nauji ir perkelti / panaikinti elementai	1	Kompl.
4.2.3.	Registravimo (angl. check-in) įrangos, įskaitant registravimo stalų (2 vnt.), svarstyklių, bagažo surinkimo konvejerio, lagaminų paguldymo įtaisų diegimas. Nauji ir perkelti / panaikinti elementai	1	Kompl.
4.2.4.	Išvykimo plieninių konstrukcijų, platformų, praėjimo takų ir kt. įrangos įrengimas	1	Kompl.
4.2.5.	Išvykimo valdiklių techninės įrangos, įskaitant skydų, tinklo įrangos ir kt. įrangos įrengimas	1	Kompl.
4.2.6.	Išvykimo radiacijos detektorių integravimas	1	Kompl.

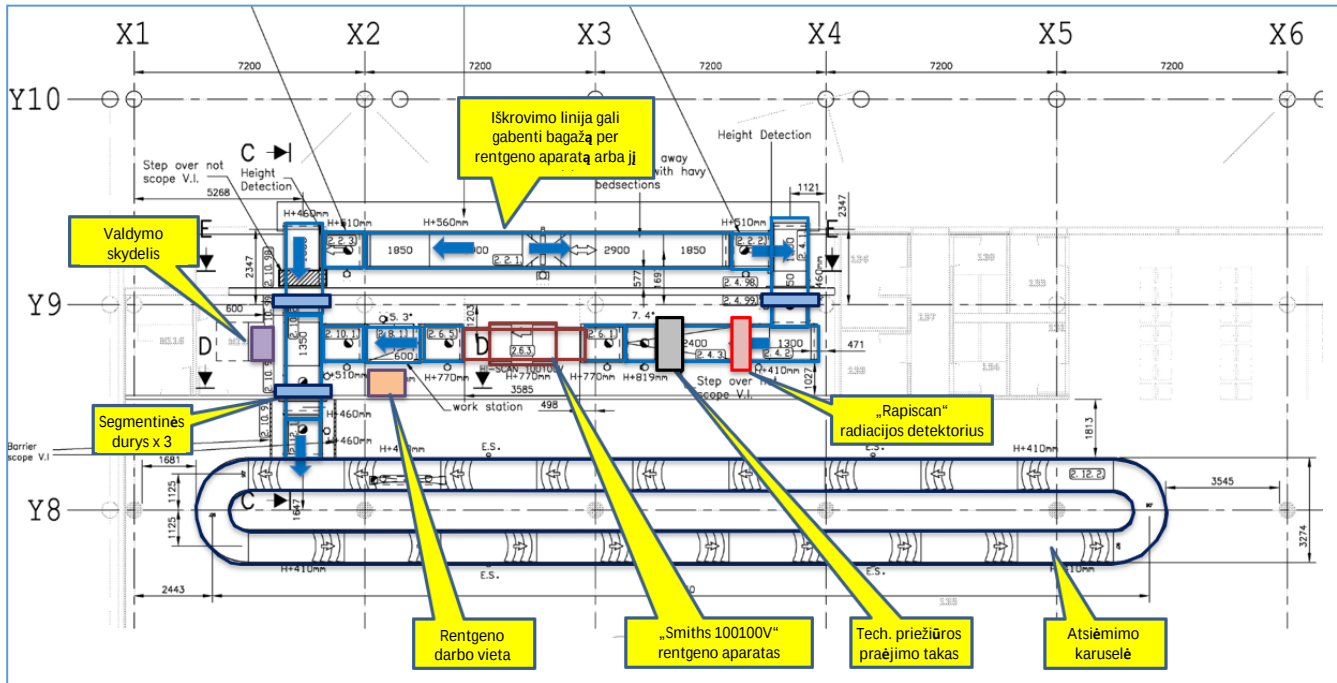
4.2.7.	Integracija su SBD	4	Vnt.
4.2.8.	Integracija su EDS	1	Kompl.
4.2.9.	Integracija su OOG rentgeno aparatu	1	Kompl.
4.2.10.	Išvykimo SCADA sistema	1	Kompl.
5.	Perdavimas eksploatuoti, bandymai ir mokymai		
5.1.	<i>Atvykimas</i>		
5.1.1.	Bandomieji lagaminai ir susijusios išlaidos	1	Kompl.
5.1.2.	Integracija su priešgaisrine sistema	1	Kompl.
5.1.3.	BHS sistemos paleidimas ir testavimas	1	Kompl.
5.1.4.	SCADA sistemos paleidimas ir testavimas	1	Kompl.
5.1.5.	SAT testavimas	1	Kompl.
5.1.6.	HBVS testavimas	1	Kompl.
5.1.7.	Bandomoji eksploatacija	1	Kompl.
5.1.8.	Patikimumo bandymai	1	Kompl.
5.1.9.	Mokymai	1	Kompl.
5.2.	<i>Išvykimas</i>		
5.2.1.	Bandomieji lagaminai ir susijusios išlaidos	1	Kompl.
5.2.2.	Integracija su priešgaisrine sistema	1	Kompl.
5.2.3.	BHS sistemos paleidimas ir testavimas	1	Kompl.
5.2.4.	SCADA sistemos paleidimas ir testavimas	1	Kompl.
5.2.5.	SAT testavimas	1	Kompl.
5.2.6.	HBVS testavimas	1	Kompl.
5.2.7.	Bandomoji eksploatacija	1	Kompl.
5.2.8.	Patikimumo bandymai	1	Kompl.
5.2.9.	Mokymai	1	Kompl.
6.	Sistemos perdavimas		
6.1.	Eksploatavimo ir techninės priežiūros (O&M) vadovai, įskaitant išpildomąją dokumentaciją ir pabaigtus saugos ir sveikatos planus	1	Kompl.
7.	Garantijos ir aptarnavimo sutartis		
7.1.	Garantijos ir priežiūros paslaugos (1-ieji sistemos eksploatacijos metai) – paslaugos, skirtos užtikrinti nuolatinį Sistemos veikimą, įskaitant atsargines dalis	1	Metai
7.2.	Garantijos ir priežiūros paslaugos (2-ieji sistemos eksploatacijos metai) – paslaugos, skirtos užtikrinti nuolatinį Sistemos veikimą, įskaitant atsargines dalis	1	Metai

7.3.	Garantijos ir priežiūros paslaugos (3-ieji sistemos eksploatacijos metai) – paslaugos, skirtos užtikrinti nuolatinį Sistemos veikimą, įskaitant atsargines dalis	1	Metai
7.4.	Garantijos ir priežiūros paslaugos (4-ieji sistemos eksploatacijos metai) – paslaugos, skirtos užtikrinti nuolatinį Sistemos veikimą, įskaitant atsargines dalis	1	Metai
7.5.	Garantijos ir priežiūros paslaugos (5-ieji sistemos eksploatacijos metai) – paslaugos, skirtos užtikrinti nuolatinį Sistemos veikimą, įskaitant atsargines dalis	1	Metai
8.	Įvairios paslaugos ir prekės		
8.1.	Projekto valdymas	1	Kompl.
8.2.	Serveriai ir tinklo įranga, įskaitant visą reikalingą kabeliavimą nuo serverinių. Kabeliavimas turi apimti OOG ir EDS įrenginius.	1	Kompl.
8.3.	Programinės įrangos, techninės įrangos ir sistemos programinės įrangos licencijos (jeigu naudojama licencijuota programinė įranga)	1	Kompl.
8.4.	Papildomos BHS įgyvendinimo/modifikavimo paslaugos pagal poreikį (papildomos darbo ar aptarnavimo paslaugos dėl projekto pakeitimų valdymo)	200	Val.
8.5.	Kitos išlaidos – Rangovas identifikuoja ir pateikia sąrašą	1	Kompl.

3 ESAMOS BHS PROJEKTAS

3.1 ESAMA ATVYKIMO SISTEMA

3.1.1 Esama atvykimo BHS yra pirmame terminalo aukšte, ir iš esmės yra tokia, kaip parodyta toliau:

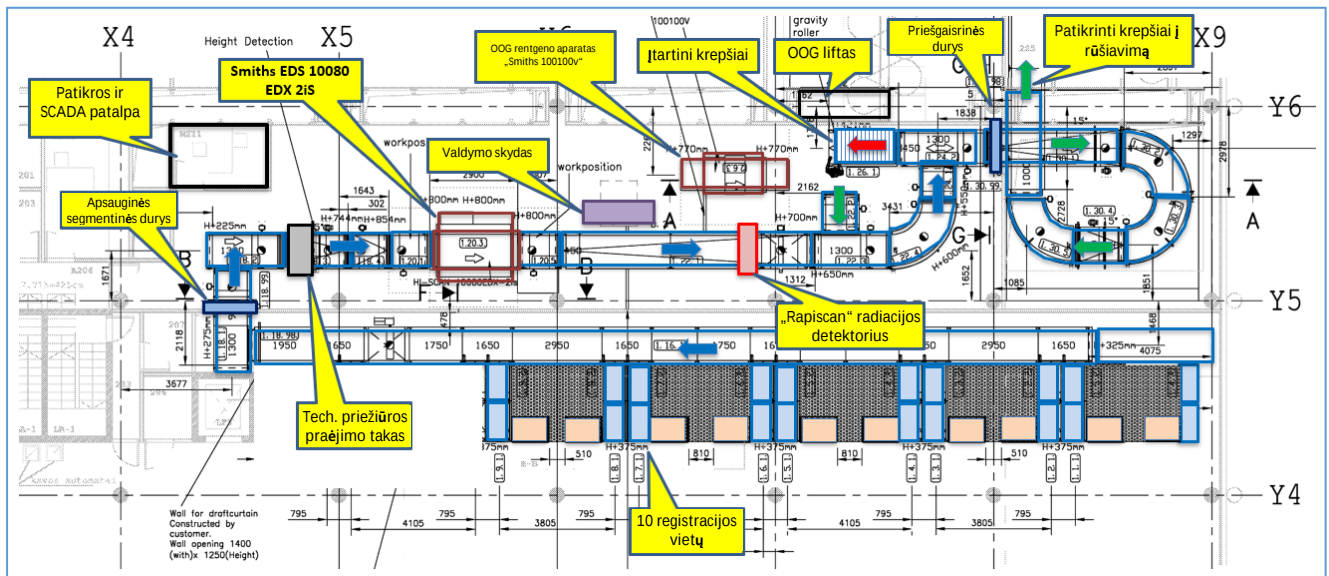


3.1.2 Esamą atvykimo BHS 2007-2008 m. įdiegė „Vanderlande Industries“, ji apima šias pagrindines savybes:

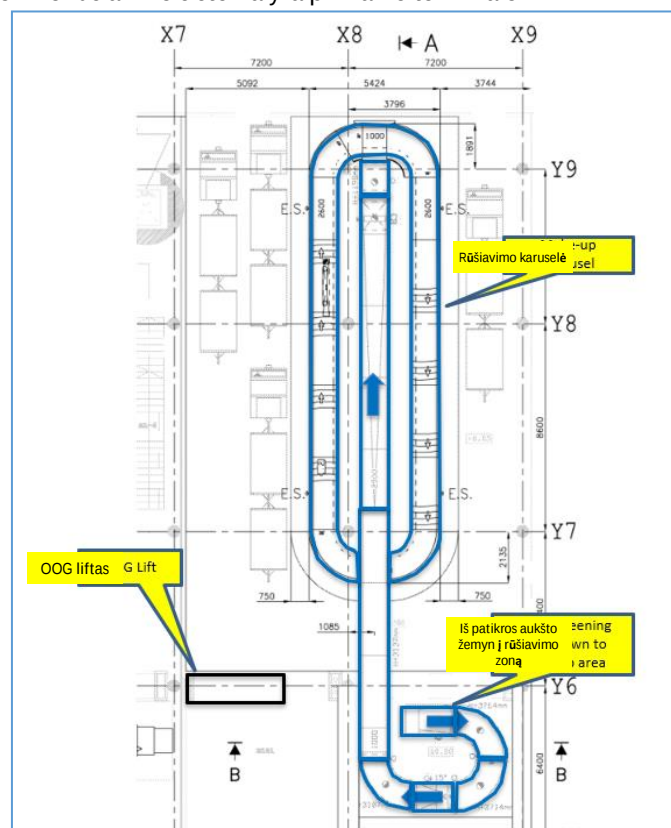
- 3.1.2.1 Dvikryptis iškrovimo konvejeris.
- 3.1.2.2 Tiesioginis kelias nuo konvejerio ant bagažo atsiėmimo karuselės, aplenkiant tikrinimą.
- 3.1.2.3 Alternatyvus kelias nuo konvejerio ant bagažo atsiėmimo karuselės, su radiacijos detektoriumi („Rapiscan“) ir tikrinimo mašina („Smiths 100100V“), kurį pasirinktiems skrydžiams naudoja muitinės ar apsaugos tarnybos.
- 3.1.2.4 Horizontali persidengiančių guminių plokštelių tipo bagažo atsiėmimo karuselė.
- 3.1.2.5 Integruotos segmentinės apsauginės durys (3 vnt.).
- 3.1.2.6 Atskiras valdymo pultas ir valdymo sistema.
- 3.1.2.7 Atvykimo (ir išvykimo) sistemos stebėjimas ir pranešimai gaunami per BHS SCADA sistemą.

3.2 ESAMA IŠVYKIMO SISTEMA

3.2.1 Esama išvykimo BHS registravimo ir tikrinimo sistema yra antrame terminalo aukšte:



3.2.2 Esama išvykimo BHS rūšiavimo sistema yra pirmame terminalo:



3.2.3 Esamą išvykimo BHS 2007-2008 m. įdiegė „Vanderlande Industries“, ji apima šias pagrindines savybes:

- 3.2.3.1 Dešimt (10) registracijos vietų. Kiekviena iš jų yra 2 pakopų modulis, sudarytas iš svėrimo ir žymėjimo etiketėmis, bei išsiuntimo konvejerių. Konvejeriye įdiegtos integruotos svarstyklės su ant stalo įrengtais svarstyklių ekranais.
- 3.2.3.2 Vienkryptis surinkimo ir pristatymo konvejeris, sujungiantis registracijos zoną su tikrinimo zona.
- 3.2.3.3 Integruota 2 standarto tikrinimo mašina („Smiths EDS 10080 EDX 2iS“), skirta gabaritiniams lagaminams.
- 3.2.3.4 Tikrinimo liniją sudaro tarpų tarp lagaminų, išdėstymo, aukščio ir ilgio patikrinimas, 2 lygio tikrinimo sekimo zona ir perjungiamą „T“ formos jungtis, kurioje patikrinti ir įtartini lagaminai atskiriami į rūšiavimo arba apieškos zonas.
- 3.2.3.5 Lagaminų sugrąžinimo konvejeris patikrintiems lagaminams po 3 lygio patikrinimo.
- 3.2.3.6 „Rapiscan“ radiacijos detektorius, įrengtas virš konvejerio linijos.
- 3.2.3.7 Patikrintų lagaminų konvejerio linija, nusileidžianti iš tikrinimo zonos į žemiau esančią rūšiavimo zoną.
- 3.2.3.8 Nuožulnaus tipo persidengiančių guminių plokštelių tipo rūšiavimo karuselė, esanti pirmame aukšte.
- 3.2.3.9 Integruotos segmentinės apsauginės durys tarp registracijos ir tikrinimo zonų (tarp X4 X5 ašių).
- 3.2.3.10 Integruotos segmentinės priešgaisrinės durys tarp registracijos ir tikrinimo zonų (tarp Y5-Y6 ašių).
- 3.2.3.11 Atskiras valdymo pultas ir valdymo sistema.
- 3.2.3.12 Išvykimo (ir atvykimo) sistemos stebėjimas ir pranešimai gaunami per BHS SCADA sistemą.
- 3.2.3.13 OOG lagaminai rankiniu būdu perkeliama iš registracijos zonos po keleivių patikrinimo ir tikrinami naudojant atskirą rentgeno aparatą („Smiths 100100V“), esantį tikrinimo zonoje. Patikrinti OOG lagaminai dedami į tam skirtą krovinio tipo liftą kad nugabenti į rūšiavimo zoną.

4 SIŪLAMOS ATNAUJINTOS BHS PROJEKTAS

4.1 BENDRI BHS REIKALAVIMAI

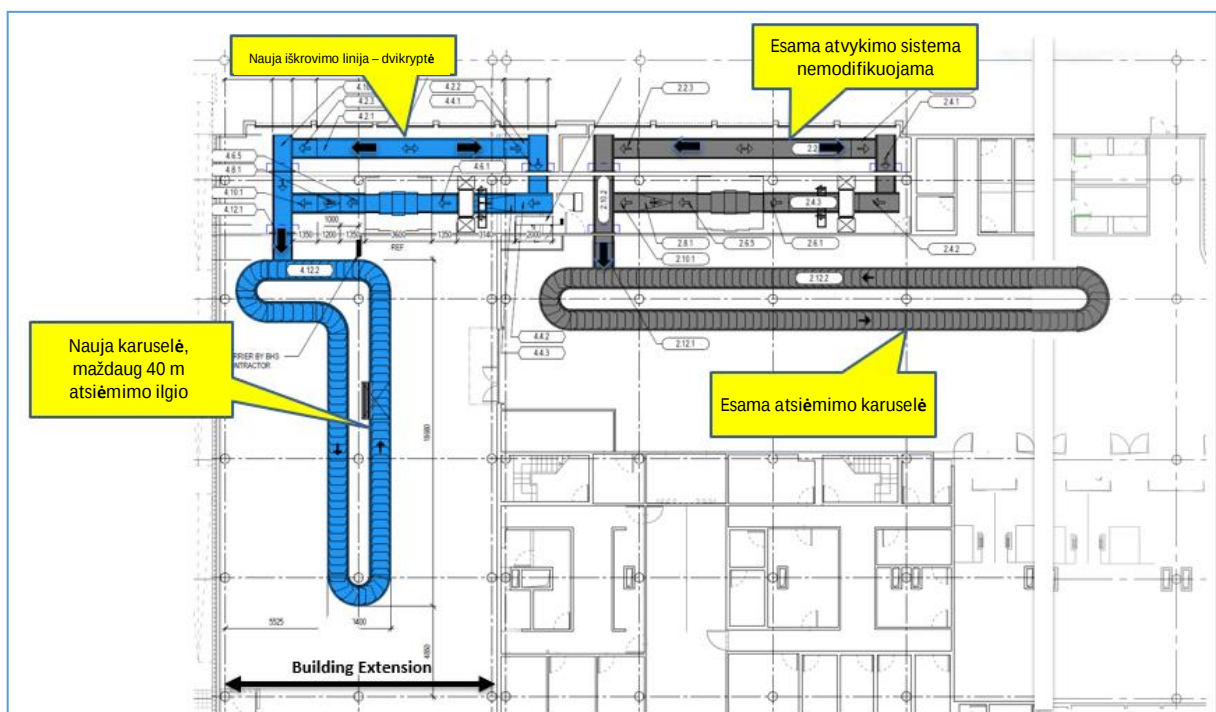
- 4.1.1 BHS įranga turėtų palaikyti planinius programinės įrangos versijos atnaujinimus.
- 4.1.2 BHS turi būti įdiegta energijos taupymo funkcija. Jeigu tai netrukdo bagažo transportavimo ir patikrinimo procedūroms, transporteriai turi būti sustabdomi, kai ant jų nėra bagažo, ir automatiškai įjungiami, kai ant transporterio juostos atsiranda bagažas.
- 4.1.3 Visos pateiktų sprendimų (įrangos) programinės įrangos versijos turi būti atnaujintos, naujausios stabilios versijos.
- 4.1.4 Rangovas turi pateikti visas Sistemos komponentams reikalingas dėžutes: skirstomąsias dėžutes, kištukinių lizdų dėžutes, valdymo ir kitokios įrangos dėžutes.
- 4.1.5 Rangovas privalo perduoti visas įdiegtos įrangos valdymo, administravimo, taisymo ir išplėtimo teises, taip pat visus slaptažodžius, vartotojo ir administravimo vadovus. Pirkėjas informuos Tiekėją apie atliekamus pakeitimus.
- 4.1.6 Visa ryšių infrastruktūra turi būti paslėpta atitinkamuose dėkluose ar kopėtelėse. Neturi būti palikta atvirų kabelių.
- 4.1.7 Visa siūloma įranga turi būti nauja ir nenaudota.
- 4.1.8 Rangovas privalo sumontuoti veidrodžius ir pateikti judančias platformas ar kopėčias bagažo sangrūdoms aptikti ir pašalinti.
- 4.1.9 Visi Sistemos naudotojai privalo būti autentifikuoti. Visų vartotojų prisijungimo/atsijungimo laikas ir jų padaryti pakeitimai turi būti saugojami įvykių žurnale nustatytą konfigūruojamą laikotarpį.
- 4.1.10 Keleivių registracijos punkte GH darbuotojui turi būti sudaryta galimybė įjungti BHS, patikrinti, ar ji funkcionuoja tinkamai ir ar svarstyklės yra nustatytos ties nuliu.
- 4.1.11 GH darbuotojui turi būti sudaryta galimybė pažymėti, ar pateiktas bagažas yra tinkamas ir gali būti transportuojamas konvejeriu tolimesniam patikrinimui.
- 4.1.12 Jeigu bagažas yra pernelyg ilgas arba yra sunkesnis arba lengvesnis nei leidžiamas svoris (yra sužadinami abu svėrimo konvejerio šviesos davikliai), bagažo negalima siūsti; užsidega lemputė ir bagažas nuimamas nuo svarstyklių.
- 4.1.13 Po to, kai gaunama komanda „Siūsti“, BHS automatiškai rezervuoja „virtualų langą“ (tarpą) ant surinkimo konvejerio. Kai šis langas praeina pro registracijos stalą, įsijungia siunčiantysis transporteris ir bagažo vienetą yra nustumiamas ant surinkimo transporterio juostos.
- 4.1.14 BHS privalo rezervuoti „virtualų langą“ kiekvienam registracijos stalui chronologine tvarka, priklausomai nuo to, kada ir iš kurio registracijos stalo bagažas išvyko.
- 4.1.15 BHS informuos bagažo patikros darbuotojus apie priverstinį nesankcionuotą bagažo padėjimą ant surinkimo transporterio, įregistruos įvykį BHS įvykių žurnale ir paprašys, kad bagažą tvarkantis operatorius imtųsi tolimesnių veiksmų.
- 4.1.16 Visiems registracijos stalams turi būti numatytos vienodos galimybės išsiūsti bagažą ant surinkimo transporterio juostos esant didelei BHS apkrovai.

- 4.1.17 Virtualaus lango procedūra turi užtikrinti, kad pirmieji registracijos stalai pagal surinkimo transporterio judėjimo kryptį negalėtų užimti visų virtualių langų, tuo tarpu paskutinis neturėtų laukti, kol atsirastų laisvas virtualus langas.
- 4.1.18 Kai paskirtasis virtualus langas priartėja prie stalo, automatiškai įsijungia bagažo surinkimo transporteris, tuomet bagažo vienetas yra perduodamas į surinkimo transporterio juostą. Jeigu dėl kokių nors priežasčių bagažo vienetas nebuvo perduotas į surinkimo transporterio juostą ir virtualus langas liko atviras, toks virtualus langas turi būti užpildytas bagažo vienetu iš kito šalia esančio registracijos stalo pagal prioritetą, tuo tarpu kitas virtualus langas bus nedelsiant rezervuojamas nepadėtam bagažui.
- 4.1.19 Kiekvienas keleivių registravimo stalą/postą sudaro šie elementai:
- 4.1.19.1 svėrimo/žymėjimo ir siuntimo transporterio valdymo skydas;
 - 4.1.19.2 integruotos svarstyklės su ekranu keleiviams ir operatoriams. Konvejerinių svarstyklių gamintojas – Atrax, Mettler Toledo, Söhnle arba lygiavertis;
 - 4.1.19.3 mechaninis pavertimo įtaisas, skirtas paversti vertikaliai stovintį bagažą ant šono (pavertimo įtaisa bus montuojami ties registravimo posto konvejerio ir surinkimo konvejerio susikirtimu; konkrečią vietą turi pasiūlyti Rangovas);
 - 4.1.19.4 avarinio BHS stabdymo mygtukas;
 - 4.1.19.5 BHS valdymo mygtukai;
 - 4.1.19.6 Sistema turi leisti nustatyti maksimalų leidžiamą bagažo svorį;
 - 4.1.19.7 GH agentas turi gauti informaciją, kai:
 - 4.1.19.7.1 Bagažas yra per ilgas;
 - 4.1.19.7.2 Bagažas yra per sunkus;
 - 4.1.19.7.3 Sistemoje yra klaida arba bagažo sangrūda;
 - 4.1.19.7.4 Sistema yra įjungta;
- 4.1.20 BHS paleisti ir sustabdyti būtina pateikti pakankamą skaičių garsinės signalizacijos įtaisų, užtikrinančių, kad įspėjimo signalas, įsijungiantis likus 10 sekundžių iki įrangos paleidimo, būtų aiškiai girdimas visoje BHS sistemoje.
- 4.1.21 Šviesos jutikliai turi būti įrengti, siekiant susekti bagažo sangrūdas ant transporterių. Bagažo sangrūdos sekimo algoritmas patikrina, ar nėra blokuojamas transporteris, ar nėra bagažo sangrūdos ant transporterio. Aptikus blokavimą ar bagažo sangrūdą, transporteris yra stabdomas ir aptarnaujančio personalo darbo vietoje struktūrinėje schemoje parodoma sangrūdos vieta. Klaida rodoma iki tol, kol sutrikimas pašalinamas ir sistema vėl paleidžiama.
- 4.1.22 Pateikti sangrūdos aptikimo foto-elementus ir sangrūdos indikatorių su sangrūdos/ pakartotinio paleidimo/ avarinio stabdymo valdymo punktu zonose, kuriose yra santykinai aukštas sangrūdų dažnis. Į tai įeina visų konvejerių, besijungiančių su elektra varomais posūkiais, išmetimo galai, konvejerių su nuolydžiu aukštyn ir žemyn apatinė dalis, vietos prie susijungimų su konvejerio linijomis, vietos priešais visus kreiptuvus, ir bet kurios kitos vietos, kuriose patirtis rodo galimą sangrūdos tašką.
- 4.1.23 Naudoti švyturėlius, siekiant įspėti operatorius ir priežiūros darbuotojus apie įrengimų būklę: Sangrūda/ Variklio perkrova/ Perkrovimas dėl pernelyg didelio dydžio. Įrengti švyturėlius palei konvejerį, neviršijant 30 metrų intervalų ir taip, kad bent vienas švyturėlis visuomet būtų matomas.
- 4.1.24 BHS įrengimai turi būti atsparūs nusidėvėjimui, smūgiams ir įdrėskimams, taip pat išorinės aplinkos poveikiui.
- 4.1.25 Zonose, kurios yra matomos keleiviams, turi būti naudojamos nerūdijančio plieno instaliacijos.
- 4.1.26 Visos plieninės ar metalinės konstrukcijos ir komponentai privalo būti apsaugoti nuo rūdijimo, įdrėskimų ir kampų. Turi būti pašalinti sferiniai kampai, kraštai ar jungtys.
- 4.1.27 Visi sistemoje naudojami metaliniai komponentai privalo būti apsaugoti nuo korozijos.

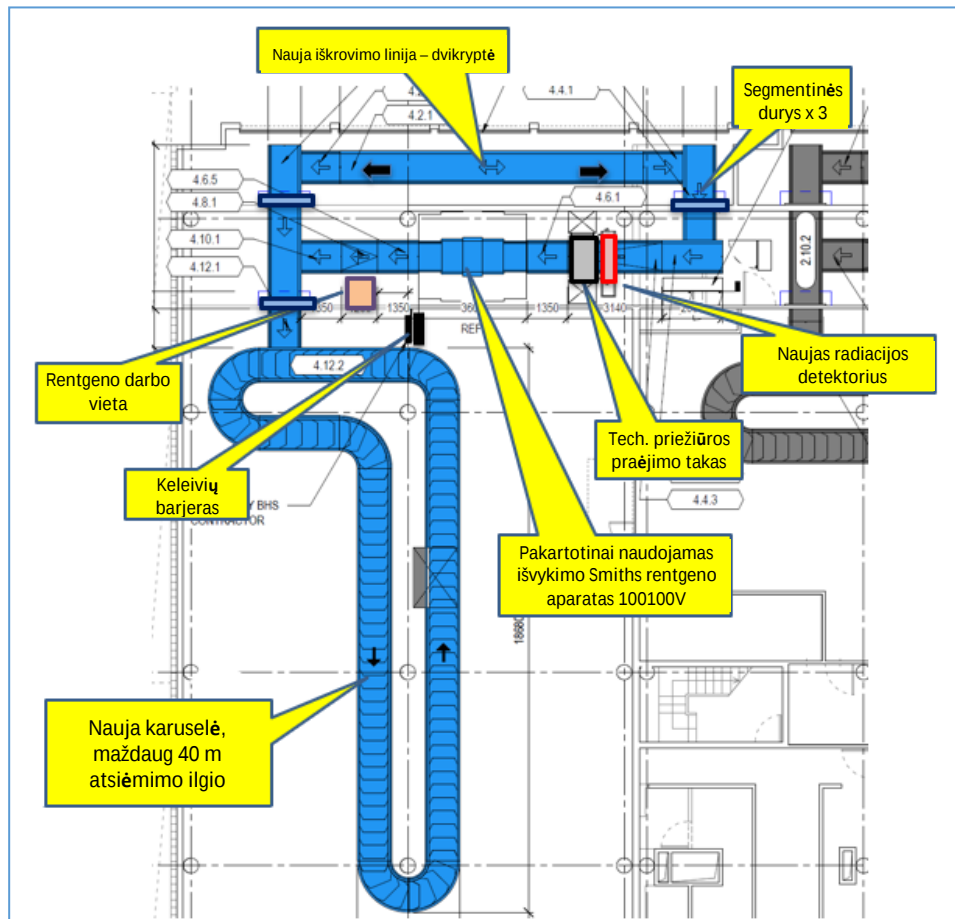
- 4.1.28 Visa įranga viešose vietose turi būti lakoniškų linijų dizaino (angl. clean-line type), be varžtų, veržlių ar suvirinimo (privaloma tenkinti - European Machinery Directive).
- 4.1.29 Turi būti galima valdyti bagažo rūšiavimo/nukreipimo įrenginius rankiniu būdu.
- 4.1.30 Visoje sistemoje įrengti avarinio stabdymo mygtukus, kad darbuotojai galėtų sustabdyti sistemą avarijos atveju.
- 4.1.31 Kiekvienas avarinio stabdymo įtaisas turi būti sujungtas su BHS kontrolės sistema. Su BHS dirbantys darbuotojai neturėtų stovėti toliau nei 10 metrų nuo artimiausio avarinio stabdymo įtaiso. Avariniu atveju, paspaudus stabdymo mygtukus, nedelsiant bus sustabdyta visa sistema. Tol, kol stabdymo mygtukas yra laikomas paspaustas, „Avarinis išjungimas“ ir vieta, kurioje yra paspaustas mygtukas, bus rodomi techninės priežiūros darbo vietoje.

4.2 ATVYKIMO BHS IŠPLĖTIMAS

- 4.2.1 Atvykimo BHS bus išplėsta iš esmės taip, kaip parodyta toliau:



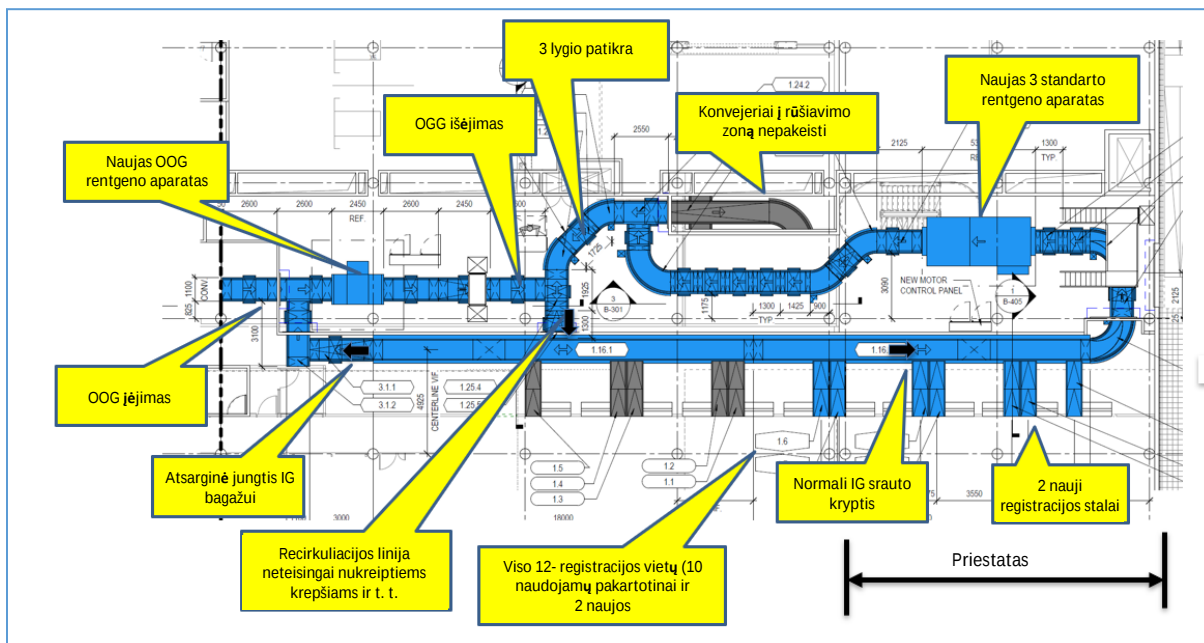
- 4.2.2 Terminalo pastatas bus išplėstas, kad tilptų papildoma atvykimo bagažo atsiėmimo BHS dalis, sudaryta iš šių pagrindinių elementų, ir kuri funkcinio požiūriu yra panaši į esamą atvykimo BHS:



- 4.2.2.1 1 naujas dvikryptis iškrovimo konvejeris.
 - 4.2.2.2 1 tiesioginis kelias nuo konvejerio ant karuselės, aplenkiant tikrinimą.
 - 4.2.2.3 1 alternatyvus kelias nuo konvejerio ant karuselės, su radiacijos detektoriumi ir tikrinimo mašina (perkelta OOG mašina iš esamos išvykimo sistemos, „Smiths 100100V“ tipo), kurį pasirinktiems skrydžiams naudos muitinės ar apsaugos tarnybos.
 - 4.2.2.4 Rentgeno aparato įrengimas, prijungimas ir integracija yra Rangovo apimtyje.
 - 4.2.2.5 Jei rentgeno aparato operatoriui lagaminas pasirodo įtartinas, jis bus stabdomas ant konvejerio iškart po rentgeno aparato rankiniam patikrinimui. Šiai funkcijai atlikti reikia išėmimo ir įdėjimo taško, bei operatoriaus valdymo pulto.
 - 4.2.2.6 Patikrintais laikomiems lagaminams bus leidžiama toliau keliauti ant atsiėmimo karuselės.
 - 4.2.2.7 Radiacijos detektorius turi būti integruotas į BHS valdymo sistemą taip, kad detektoriaus diapazone esančiame lagamine aptikus radiaciją, konvejerio linija sustotų ir įsijungtų įspėjamasis signalas, kad saugos pareigūnai galėtų imtis priemonių dėl galimos grėsmės.
 - 4.2.2.8 1 horizontali persidengiančių guminių plokštelių tipo atsiėmimo karuselė su bent 40 m ilgio prieiga keleiviams.
 - 4.2.2.9 3 Integruotos segmentinės apsauginės durys su užuolaidomis.
 - 4.2.2.10 Techninės priežiūros ir operatorių praėjimo takai virš konvejerių.
 - 4.2.2.11 Keleivių barjerai.
 - 4.2.2.12 1 x Atskiras valdymo pultas ir valdymo sistema.
 - 4.2.2.13 SCADA sistema turi būti įdiegta nauja, įtraukiant naują ir esamą atvykimo sistemas, bei atnaujintą išvykimo sistemą (-as).
- 4.2.3 Nenumatomi jokie esamos atsiėmimo sistemos mechaniniai ir valdymo pakeitimai.

4.3 IŠVYKIMO BHS ATNAUJINIMAS

- 4.3.1 Šiuo projektu siekiama padidinti registravimo pajėgumus ir atnaujinti patikros sistemas, kad jos atitiktų 3.1 standarto įstatymus.
- 4.3.2 Terminalo pastatas bus išplėstas, kad registracijos aukšte tilptų išvykimo BHS išplėtimas ir modifikacijos, kurios iš esmės atrodo taip, kaip pavaizduota toliau:

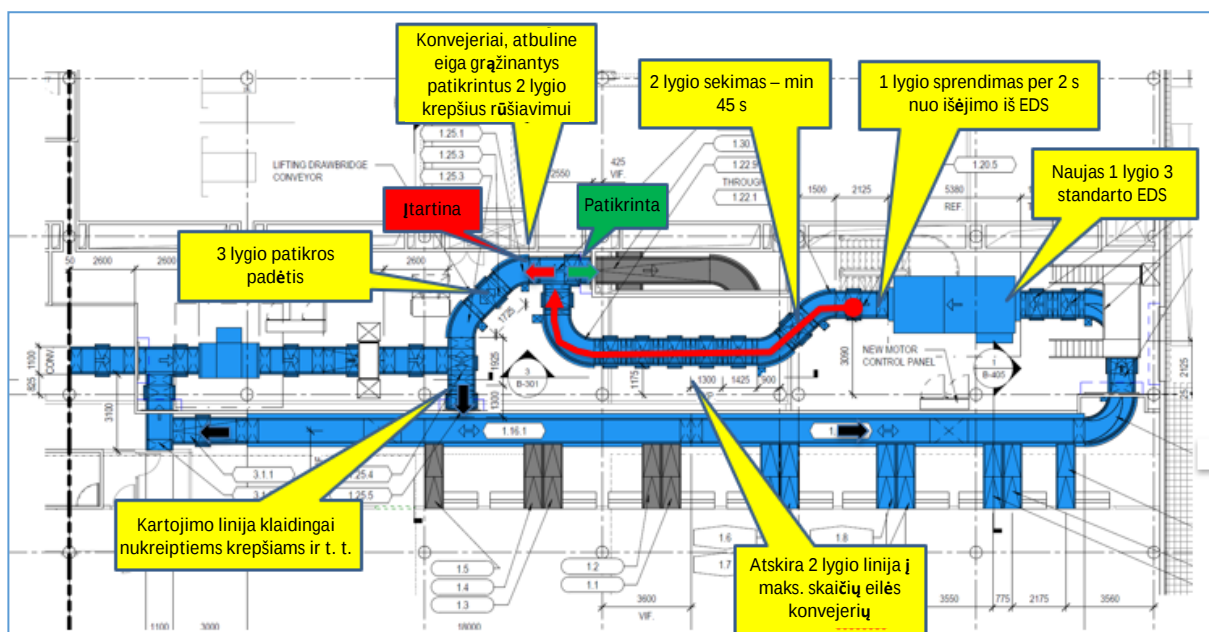


4.3.3 Atnaujinta IG išvykimo BHS apima šiuos pagrindinius elementus:

- 4.3.3.1 2 naujos registravimo vietos, kad viso būtų dvylika (12) registracijos vietų. 6 esamos registracijos vietos liktų savo esamose padėtyse, o 4 esamos registracijos vietos turės būti perkeltos į pastato priestatą.
- 4.3.3.2 Kiekvieną registracijos vietą sudaro 2 pakopų modulis, sudarytas iš svėrimo ir žymėjimo etiketėmis, bei išvežimo konvejerių. Konvejeriye įdiegtos integruotos svarstyklės su ant stalo įrengtais svarstyklių ekranais.
- 4.3.3.3 Esami registracijos stalai bus panaudoti pakartotinai. Rangovas turės perkelti bent 4 registracijos stalus į naujas vietas.
- 4.3.3.4 Rangovas turi pateikti 2 nauji registracijos stalus, įskaitant baldus, juos įdiegti ir integruoti. (Pastaba - nauji stalai bus 1 000 mm pločio, esami yra 1 250 mm).
- 4.3.3.5 Surinkimo konvejerį reikia modifikuoti ir padaryti dvikryptį, kaip parodyta.
- 4.3.3.6 „Įprasta“ IG lagaminų eigos kryptis bus iš kairės į dešinę, kaip parodyta, kad lagaminus būtų galima pristatyti į naują 3 standarto patikros mašiną, esančią išplėstoje terminalo dalyje.
- 4.3.3.7 Surinkimo konvejerį turėtų būti įmanoma atbuline eiga nukreipti iš dešinės į kairę, kad IG lagaminus būtų galima atsarginiame režime nukreipti į OOG patikros mašiną.
- 4.3.3.8 Tose vietose, kur konvejeriai kerta ribą tarp bendros prieigos zonos ir kontroliuojamos zonos (landside/airside), turi būti įrengtos naujos segmentinės apsauginės durys ir užuolaidos. Šios durys turi būti visiškai integruotos į BHS ir automatiškai atidaromos tik tada, kai BHS veikia ir apdoroja lagaminus.
- 4.3.3.9 Naujų IG konvejerių ir pereinamųjų kreivių tarp registracijos stalų ir naujojo 3.1 standarto EDS įrenginio tiekimas.
- 4.3.3.10 Bus atskirai pateiktas 3.1 standarto IG EDS įrenginys; tačiau Rangovas atsako už integravimą pagal matricą, pateiktą šio dokumento priede.
- 4.3.3.11 Papildomai pateikiamas 3.1 standarto įrenginys bus su keliomis 2 lygio darbo vietomis, kurias naudos saugos pareigūnai. Taip pat tiekiamos papildomos darbo vietos, skirtos naudoti muitinei, kuriai reikia

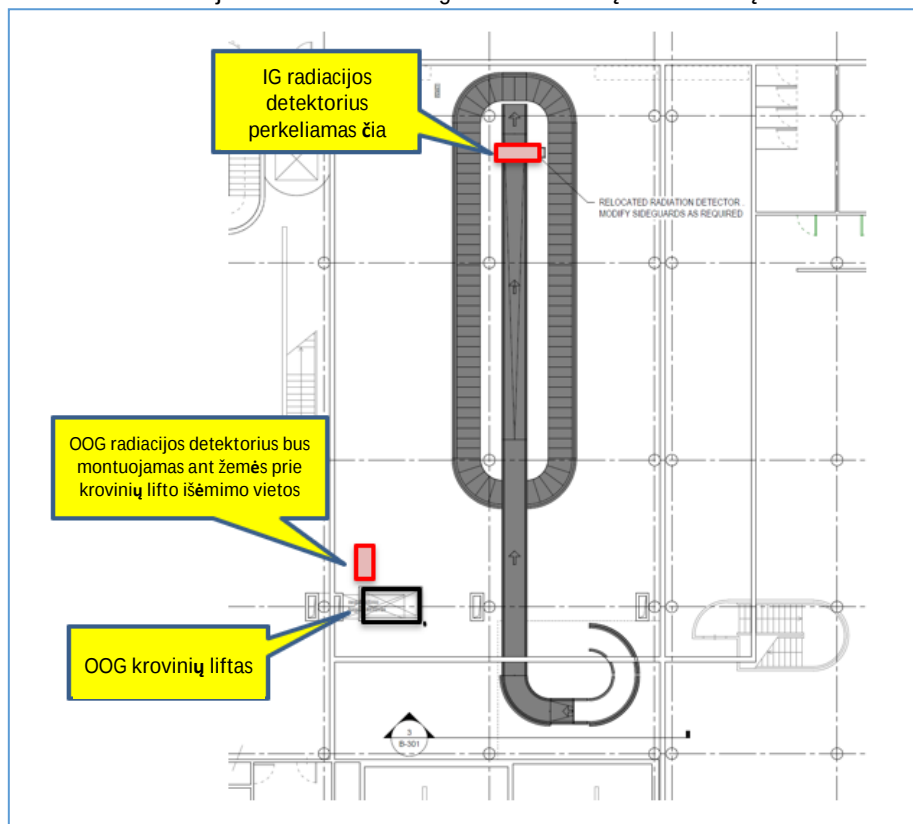
prieigos prie tų pačių lagaminų atvaizdų, kad būtų galima analizuoti lagaminų turinį ir įtartinus lagaminus atskirti ir į 3.1 lygio padėti.

- 4.3.3.12 Tarp registracijos ir patikros turi būti įrengti lagaminų paguldymo įtaisai, kad lagaminai gulėtų plokščioje stabilioje padėtyje, kad būtų galima patikrinti ir stebėti lagaminus.
- 4.3.3.13 Lagaminų atskyrimo, tarpų, išdėstymo, aukščio ir ilgio patikrinimai turi būti atliekami ant konvejerių tarp registracijos ir 3.1 standarto EDS, kad lagaminai būtų paruošti ir atitiktų EDS įrenginio poreikius.
- 4.3.3.14 Prieš 3.1 standarto EDS įrenginį turi būti vieta atlikti rankiniam patikrinimui, su operatoriaus valdymo pultu, kad būtų galima rankiniu būdu imtis priemonių pasitaikius per aukštiems arba per ilgiems lagaminams.
- 4.3.3.15 Prieš EDS įrenginį turi būti lagaminų įdėjimo vieta, kad būtų galima į įrenginį įdėti vaizdo kokybės tikrinimo lagaminus (IQT), skirtus įrenginio kalibravimui. Ji gali būti integruota į aukščiau aprašytą rankinių operacijų poziciją.
- 4.3.3.16 Tiekiant naujus konvejerius ir kreives 2 lygio patikros ir lagaminų sekimo linijai, patikros procesui turi būti suteikiama bent 45 sekundės, darant prielaidą, kad EDS įrenginys priima 1 lygio sprendimą per 2 sekundes nuo išėjimo iš įrenginio, kaip pavaizduota toliau:



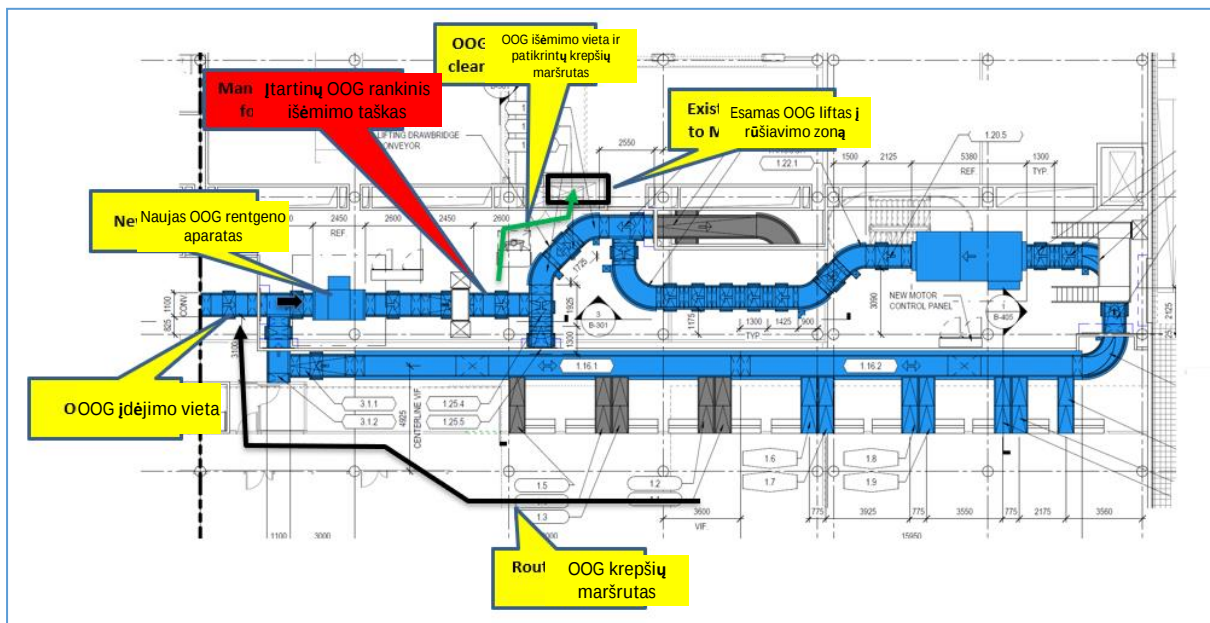
- 4.3.3.17 Ši 2 lygio stebėjimo linija turi būti padalinta į kuo daugiau eilės tipo konvejerių, kiek tai yra praktiška, kad sistemos stovėjimas (die-back) galėtų maksimaliai padidinti laiką, reikalingą 2 lygio patikrai, ir būtų kuo mažesnis sistemos stovėjimas (die-back) prie rentgeno aparato ir registracijos vietoje.
- 4.3.3.18 Po 3.1 standarto įrenginio turi būti lagaminų paėmimo vieta, kad įrenginio kalibravimo proceso metu būtų galima paimti vaizdo kokybės tikrinimo lagaminus (IQT).
- 4.3.3.19 Nauji arba pakartotinai naudojami paskirstantys „T“ formos konvejeriai, patikrintus lagaminus atskiriantys ir nukreipiantys rūšiavimui, o kitus lagaminus (tokius, kurie yra įtartini, dėl kurių nepriimtas sprendimas, kurių laikas baigėsi, kurie neteisingai sekami ir t. t.) nukreipiantys priešinga kryptimi link 3 lygio operatoriaus vietos.
- 4.3.3.20 3.1 lygio operatoriaus vieta, kurioje galima atlikti veiksmus rankomis. Visi įtartini lagaminai turi sustoti šioje vietoje ir laukti 3 lygio rankinių veiksmų. Tuo metu turi būti aiškiai nurodyta priežastis, dėl kurios lagaminas buvo atmetas (pvz., dėl saugos įtartinas lagaminas arba muitinei įtartinas lagaminas).
- 4.3.3.21 EDS darbo vieta turi būti įrengta šalia 3 lygio vietos, kad operatoriai šalia lagamino galėtų matyti rentgeno vaizdą. Jei reikia, operatorius iš šios padėties gali paimti lagaminą tolimesnei analizei (pvz., naudodamas OOG rentgeno aparatą arba kitus nešiojamus prietaisus, arba norėdamas patikrinti iškviečiant keleivį).
- 4.3.3.22 Turėtų būti galima pakeisti 3.1 lygio konvejerio judėjimo kryptį, kad patikrintus lagaminus būtų galima patikrintų lagaminų maršrutu nukreipti žemyn rūšiavimui.

- 4.3.3.23 Naujos recirkuliacijos konvejerio linijos tiekimas. Netinkamai nukreipti lagaminai ir tie lagaminai, dėl kuri nepriimtas joks sprendimas, kurių laikas pasibaigęs, per šią liniją gali būti automatiškai nukreipiami atgal į IG EDS įrenginį, pakartotinai įterpiant lagaminą į surinkimo linijos galinę dalį, kaip pavaizduota.
- 4.3.3.24 Naujų apsauginių durų su žaliuzėmis ir dūmų užuolaidomis įrengimas toje vietoje, kur uždaro kontūro linija kerta barjerą tarp bendros prieigos zonos ir kontroliuojamos zonos. Šios durys yra visiškai integruotos į BHS ir paprastai bus uždarytos, išskyrus tuos atvejus, kai lagaminą vėl prireiks sugrąžinti į bendrą srautą. Tokiu atveju jos atidaromos tiek laiko, kiek lagaminui reikia pravažiuoti, ir tada automatiškai uždaromos.
- 4.3.3.25 Esamos išvykimo sistemos radiacijos detektorius turi būti pašalintas ir vėl sumontuotas virš patikrintų IG lagaminų konvejerio linijos, žemyn besileidžiančioje atkarpoje prieš pat rūšiavimo karuselę. Jis turi būti integruotas į BHS valdymo sistemą. Perkėlimo darbus atliks kiti Tiekėjai. Tiekėjui reikės atlikti radiacijos detektoriaus integravimo darbus į BHS sistemą.



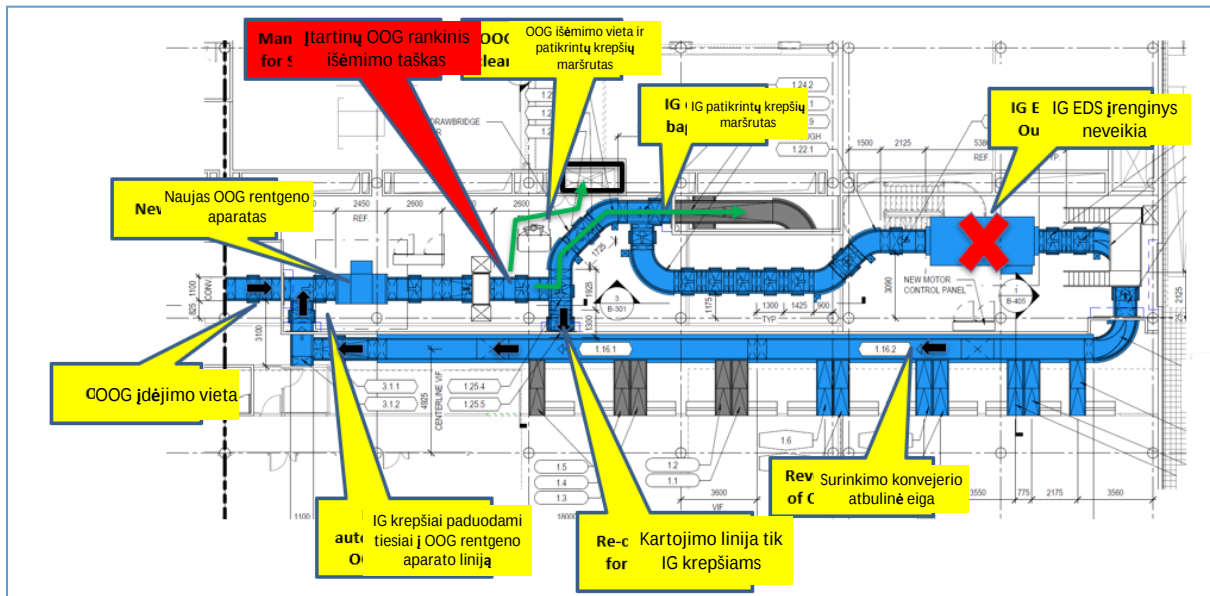
- 4.3.3.26 Esama patikrintų lagaminų konvejerio linija, kuri leidžiasi iš patikros zonos į žemiau esančią rūšiavimo zoną, turėtų būti naudojama tuo pačiu tikslu. Taip pat turi būti išlaikytos ir segmentinės priešgaisrinės durys šioje vietoje.
- 4.3.3.27 Rūšiavimo karuselė, esanti pirmame aukšte, bus naudojama tuo pačiu tikslu IG lagaminams.
- 4.3.3.28 Turi būti numatyti praėjimo takai virš konvejerių ir platformos, kad operatoriai ir techninės priežiūros darbuotojai galėtų pasiekti visas BHS dalis ir abi EDS įrenginio puses.

4.3.4 Atnaujintą OOG išvykimo BHS sudaro šie pagrindiniai elementai:



- 4.3.4.1 Turi būti pristatytas naujas OOG įdėjimo konvejeris, kurio vieta būtų kairiajame registracijos zonos gale. Jis turėtų būti tinkamas keleiviams arba vežėjams per šoną įdėti OOG krepšius.
- 4.3.4.2 OOG linijoje taip pat turi būti integruotos segmentinės saugos durys ir užuolaidos tarp registracijos zonos ir patikros zonos.
- 4.3.4.3 Naujas OOG rentgeno aparatas ir susijusios darbo vietos bus pateiktos atskirai, tačiau Rangovas bus atsakingas už šio įrenginio įrengimą, prijungimą ir integravimą pagal čia pateiktą atsakomybės matricą.
- 4.3.4.4 Panašiai kaip IG patikros atveju, rentgeno aparatų darbo vietas teiks kitos šalys, jų rodomi bagažo vaizdai turi būti prieinami tiek saugos darbuotojams, tiek muitinės pareigūnams.
- 4.3.4.5 Prieš ir po rentgeno aparato turi būti įrengti nauji konvejeriai, kad būtų galima įdėti ir paimti OOG krepšius.
- 4.3.4.6 Laukiant rentgeno aparato operatoriaus sprendimo, OOG krepšiai bus laikomi ant konvejerių už rentgeno aparato.
- 4.3.4.7 Priėmus sprendimą, patikrintus krepšius galima rankiniu būdu nuimti nuo OOG atidavimo konvejerio prieš pat „T“ formos jungtį ir padėti į esamą OOG keltuvą, panašiai, kaip yra dabar. Šiuo keltuvu krepšys bus nuleistas į rūšiavimo zoną.
- 4.3.4.8 Krepšiai, kuriuos saugos darbuotojai arba muitinės pareigūnai laiko įtartinais, taip pat paimami nuo OOG atidavimo konvejerio, kad būtų galima juos toliau ištirti ir patikrinti keleivį.
- 4.3.4.9 Tik tada, kai OOG krepšys paskelbiamas saugiu, jis įdedamas į krovinių keltuvą ir nukreipiamas rūšiavimui.
- 4.3.4.10 Kitos šalys naują OOG išvykimo radiacijos detektorių pateiks ir įdiegs šalia OOG krovinių keltuvo išėjimo, esančio krepšių salėje. Žr. ankstesnio skyriaus brėžinį. Tai bus atskiras įrenginys, kuris neintegruojamas į BHS valdymo sistemą. Suveikus jo pavojaus signalui, saugos darbuotojai imsis priemonių susidoroti su galima grėsme pagal savo procedūrą.

4.3.5 Atsarginiame režime, OOG patikros liniją turi būti įmanoma naudoti IG krepšiams, įskaitant šias funkcijas:



- 4.3.5.1 Jei naujojoje IG patikros linijoje yra gedimų (pvz., neveikia rentgeno aparatas arba konvejeris), turi būti įmanoma pakeisti IG surinkimo linijos kryptį, kad krepšiai būtų nukreipti per OOG patikros liniją.
- 4.3.5.2 Šiame režime turi būti įmanoma naudoti visas 12 registracijos vietas, nors šiame režime apdorojimo pajėgumai bus mažesni.
- 4.3.5.3 Turi būti įrengti konvejeriai, jungiantys IG surinkimo liniją su OOG paėmimo linija. Paprastai jie veiks tik atsarginiame režime.
- 4.3.5.4 Tarp IG registracijos ir susijungimo su OOG linija taško turi būti įrengti krepšių paguldymo įrenginiai.
- 4.3.5.5 Šioje atsarginėje linijoje, tarp registracijos ir patikros zonos turi būti integruotos segmentinės apsauginės durys ir dūmų užuolaidos.
- 4.3.5.6 IG krepšiai bus tikrinami panašiai, kaip anksčiau aprašytas OOG krepšių tikrinimas.
- 4.3.5.7 Patikrintiems IG krepšiams bus leidžiama judėti toliau ir įsilieti į IG liniją 90 laipsnių kampo prisijungimo taške, kuris yra greta 3 lygio darbo vietos, kad be rankinio įsikišimo galėtų patekti ant rūšiavimo karuselės.
- 4.3.5.8 Dėl įtartinų IG krepšių bus imtasi tokių pačių priemonių, kaip ir dėl įtartinų OG krepšių, kaip aprašyta anksčiau.
- 4.3.5.9 Šiame režime OOG įėjimą taip pat turėtų būti įmanoma naudoti OOG krepšiams. IG ir OOG susijungimo taške turi būti vykdoma susijungimo kontrolė. Konvejerio maršrutu neturėtų būti įmanoma į rūšiavimo karuselę nukreipti OOG krepšių.
- 4.3.5.10 Šiame režime turėtų būti įmanoma naudoti uždaro kontūro liniją, tačiau tik IG krepšiams.

- 4.3.6 Nenumatyta jokių mechaninių pakeitimų nei besileidžiantiems į rūšiavimo zoną konvejeriams, nei esamai rūšiavimo karuselei, nei OOG keltuvui.
- 4.3.7 Esamą valdymo sistemą reikės atnaujinti ir modifikuoti, kad ji atitiktų mechaninio išdėstymo pakeitimus.
- 4.3.8 Suprojektuotą įrangą turi būti įmanoma toliau naudoti sugedus kuriai nors surinkimo linijai, tiekimo linijai arba patikros įrenginiui. Valdymo zonos turi būti atskirtos viena nuo kitos taip, kad bet koks MCP arba PLC gedimas neturėtų įtakos visai bagažo pristatymo sistemai.
- 4.3.9 SCADA sistemą reikia įdiegti naujai, kad ji apimtų naujas ir esamas atvykimo sistemas, bei peržiūrėtų išvykimo sistemą.

4.4 BENDRAI TAIKOMI REIKALAVIMAI

- 4.4.1 BHS turi būti suprojektuota taip, kad visų pagrįstų tipų ir profilių krepšius būtų galima transportuoti nenaudojant padėklų. Norėdamas tai pasiekti, Rangovas turės atkreipti ypatingą dėmesį į projektą, įskaitant, bet neapsiribojant, šiuos dalykus:
- 4.4.1.1 Konvejeriai turi būti kuo lygesni ir horizontalesni, kad būtų išlaikytas bagažo „lango“ ir perėjimų tarp konvejerių vientisumas.
 - 4.4.1.2 Projektavimo ir inžinerinėmis priemonėmis turi būti pašalinti visi bagažo sistemos veikimui kliūčių sukeliantys taškai.
 - 4.4.1.3 Užtikrinkite, kad visi BHS projekto pakilimo arba nusileidimo kampai būtų kuo mažesni.
 - 4.4.1.4 Ypatingas dėmesys turi būti skiriamas bagažo perėjimams susijungimuose ir sankryžose.

4.5 ESAMOS SISTEMOS IŠARDYMAS IR MODIFIKAVIMAS

- 4.5.1 Rangovas yra atsakingas už esamos BHS įrangos modifikavimą (nepaisant to, ar ji pavaizduota brėžiniuose, ar ne), jeigu ji trukdo naujos BHS ROW, įskaitant, bet neapsiribojant, atramines konstrukcijas, konvejerius, praėjimo takai, platformas, patikros įrangos atramas, ritininės duris ir t. t. Su kitais Rangovais derinkite darbus, reikalingus paslaugoms, trukdančioms naujųjų BHS ROW arba modifikuotų BHS ROW. Modifikacijos turi apimti esamos BHS įrangos pašalinimą ir visų darbų, būtinų naujos įrangos maršrutams nustatyti ir esamos sistemos darbinei būklei pakeisti, pakeitimą arba modifikavimą. Koordinuokite ir iki minimumo sumažinkite esamų sistemos operacijų pertraukimus esamų sistemų modifikavimo metu. Prieš nutraukdami bet kokios esamos eksploatuojamos įrangos naudojimą, gaukite specialų raštišką patvirtinimą, ir kiek įmanoma sutrumpinkite tokios įrangos neveikimo laiką, įskaitant darbą keliomis pamainomis, kad būtų kuo greičiau atnaujintas paveiktos įrangos naudojimas.
- 4.5.2 Esant poreikiui, Rangovas turės pats gauti leidimus ir prieigos teises prie esamos BHS kodo norint esamus sprendinius pritaikyti modifikuojamai sistemai (PLC, Valdymo skydai, kita programinė ar techninė įranga.). Visais atvejais, Rangovas gali siūlomus sprendimus ar įrangą pakeisti naujais.
- 4.5.3 BHS diegėjas turėtų nurodyti visas pastato modifikacijas ir pakeitimus, kurių reikia norint įdiegti BHS, be to, kas nurodyta sutarties brėžiniuose ir pirkimo dokumentuose. Bet kokias papildomas pastato modifikacijas ir (arba) pakeitimus, kurie nebuvo nurodyti sutartyje, padengia Rangovas.
- 4.5.4 Reikia atkreipti dėmesį į esamas konvejerio atramas tarp išvykimo IG patikros zonos ir tiekimo linijos žemyn į rūšiavimo zoną. Juos gali prireikti modifikuoti, kad tilptų naujoji IG patikros linija.
- 4.5.5 Toliau esančioje lentelėje pateikiami esami įrenginiai, kuriuos reikia pašalinti. Šis sąrašas nelaikomas visa apimančiu:
- 4.5.5.1 Esamas išvykimo „Smiths EDS 10080 EDX 2iS“ tipo rentgeno aparatas turi būti perkeltas į saugojimo vietą oro uoste, dėl konkrečios vietos reikės susitarti.
 - 4.5.5.2 Esami išvykimo „Smiths 100100V“ tipo OOG rentgeno aparatai, kuriuos reikia perkelti ir panaudoti naujoje atvykimo linijoje.
 - 4.5.5.3 Esami IG konvejeriai tarp surinkimo linijų ir taško, kuriame patikrintiems krepšiams leidžiama leisti į žemiau esančią rūšiavimo zoną.
 - 4.5.5.4 Esamos ritininės žaliuzės tarp registracijos zonos ir patikros zonos. Apima elektros jungčių atjungimą, signalizaciją ir t. t.
 - 4.5.5.5 Bent 4 esami registravimo konvejeriai ir stalai turi būti demontuoti ir perkelti į praplėstą pastato zoną.
 - 4.5.5.6 Taip pat numatyta, kad bent vieną kitą registravimo konvejerį ir stalą reikės laikinai pašalinti ir vėl įrengti toje pačioje vietoje, kad būtų užtikrinta prieiga vykdant darbų etapus ir būtų galima įdiegti arba modifikuoti surinkimo liniją.

- 4.5.5.7 Esamą išvykimo zonos radiacijos detektorių gali prireikti pašalinti ir įrengti iš naujo, kad jis tiktų naujoje vietoje ir kad būtų galima įdiegti naują OOG liniją. Šiuos darbus esant poreikiui atliks kitos šalys.

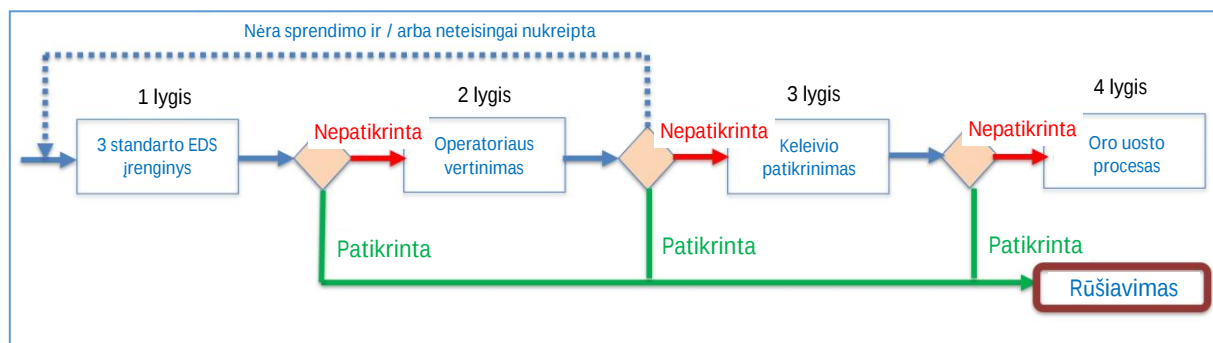
4.6 ETAPINIAI DIEGIMO DARBAI

- 4.6.1 Naujoji atvykimo BHS yra atskira posistemė, kurią galima įdiegti ir išbandyti nepažeidžiant esamos atvykimo posistemės ir jos veikimo. Kadangi esamas išvykimo OOG rentgeno įrenginys turi būti integruotas į naująją atvykimo liniją, reikės atsižvelgti į įdiegimo planą ir perėjimą tarp atvykimo ir išvykimo sistemų darbų etapų. Rangovas turėtų užtikrinti, kad bet kokie montavimo darbai, laikinos tvoros ir t. t. neribos esamos atvykimo iškrovimo linijos ir karuselės naudojimo.
- 4.6.2 Išvykimo sistemos plėtra turi būti suplanuota taip, kad būtų kuo mažiau trikdoma keleivių ir oro linijų veikla. BHS brėžinių pakete reikėtų atkreipti dėmesį į etapų brėžinius, kuriuose išsamiai aprašyti būtinausi 7 etapų diegimo plano reikalavimai. Sutarties sudarymo etape Rangovas turėtų išsamiau patikslinti šį etapų planą ir pateikti patvirtinti.
- 4.6.3 Koordinuokite ir iki minimumo sumažinkite esamų sistemos operacijų pertraukimus esamų sistemų modifikacijų metu. Jokių būdu negalima paveikti esamų sistemos operacijų tokiu būdu, kad esamos BHS veikimas sumažėtų iki mažiau nei 5 stalų ilgiau nei 24 valandas, nesant aiškaus susitarimo su Pirkėju ir suderinto nenumatytų atvejų plano. Esamas OOG įrenginys turi veikti tol, kol visa IG sistema bus visiškai įdiegta, kad tokiose situacijose būtų galima užtikrinti dubliavimą.
- 4.6.4 Gaukite aiškų raštišką leidimą nutraukti kurios nors esamos įrangos eksploatavimą ir kiek įmanoma sutrumpinkite tokios įrangos neveikimo laiką, įskaitant darbą keliomis pamainomis, kad paveikta įranga vėl būtų kuo greičiau eksploatuojama.

5 REGISTRUOJAMOJO BAGAŽO PATIKRA – SAUGUMAS

5.1 BENDRA – IG KREPŠIAI – IŠVYKIMAS

- 5.1.1 Bagažo tvarkymo sistemoje, skirtoje išvykstantiems, reikia integruoti automatinės ECAC sertifikuotas 3.1-iojo standarto CT EDS mašinas. Rangovas bus informuotas apie pasirinktą tiekėją ir modelį prieš pradedant darbo projekto etapą.
- 5.1.2 Rangovas bus atsakingas už EDS įrenginių sąsają, įrengimą ir integravimą.
- 5.1.3 Saugumo patikros sistemos tikslas yra, kad visi krepšiai būtų mechaniškai perduodami per kuo mažesnį patikros lygių skaičių, kuriuo būtų galima pasiekti 100 % saugumą, tuo pačiu išlaikant багаžo sistemos pralaidumą, kaip apibrėžta šiame dokumente. Ši Sistema turėtų atitikti daugiapakopį HBS procesą, kaip nurodyta toliau.



- 5.1.4 Krepšiai, kurių nepavyksta patikrinti kuriuo nors vienu konkrečiu lygiu, turi būti nukreipti (fiziškai ar kontrolės prasme) į kitą lygį tolimesnei analizei. Kiekvienas paeiliui atliekamas patikros lygis apims ilgesnį vieno багаžo patikros ciklo laiką, todėl reikia iki minimumo sumažinti tokį lygį pasiekiančių krepšių kiekį, kad poveikis sistemos pralaidumui būtų kuo mažesnis.
- 5.1.5 Rangovas turi pasirūpinti netinkamai nukreipto багаžo tinkamu sugrąžinimu į apžiūros ciklą (EDS mašinoje arba konvejerio maršrute), krepšių, kurių atvaizdas nesugeneruotas arba sugeneruotas iš dalies, ir krepšių, kurių patikros laikas pasibaigė proceso metu, ir dėl kurių nebuvo priimtas sprendimas. Jei krepšys ir toliau klaidingai nukreipiamas arba daugiau nei vieną kartą nepavyksta gauti tinkamo vaizdo, jis turi būti identifikuojamas ir išimamas iš sistemos rankiniam patikrinimui (apžiūrai).
- 5.1.6 Kitos šalys pateiks saugos darbuotojams ir muitinės pareigūnams skirtas darbo vietas, kurias bus galima naudoti atskirai arba lygiagrečiai.

5.2 1 LYGIO SAUGUMO PATIKRA (AUTOMATINĖ)

- 5.2.1 100 % visų išvykstant atiduoto registruotojo багаžo yra apdorojama 3.1 standarto EDS aparatu. 3.1 standarto EDS įrenginys automatiškai aptinka bet kokias grėsmes ir siunčia tikrinamo krepšio atvaizdą į darbo vietą (-as), kad saugumo patikros operatorius (2 lygio) galėtų jį išanalizuoti. Krepšiai, kurių 3.1 standarto EDS įrenginys nelaiko keliančiais grėsmę, yra pažymimi kaip patikrinti ir gali būti nukreipti rūšiavimui.
- 5.2.2 Tam tikrais veiklos atvejais, operatoriaus įvertinimas reikalingas kiekvienam krepšiui, t. y. 3.1 standarto EDS aparato automatinis sprendimas nėra naudojamas kaip HBS proceso dalis. Šiuose scenarijuose 3.1 standarto EDS įrenginys veiks režimu „rodyti viską“. EDS aparatą turėtų būti įmanoma naudoti tokiu režimu, o BHS turėtų apdoroti patikrintus ir nepatikrintus krepšius taip, kaip aprašyta anksčiau. Tikrinimo režimą galima pasirinkti iš EDS darbo vietų.

- 5.2.3 Nors 1 lygiu tikrinami 100 % krepšių, paprastai 75-85% automatiškai patikrinami 1 lygyje, o likę 15- 25 % nukreipiami į 2 lygį tolesnei analizei.

5.3 2 LYGIO SAUGUMO PATIKRA (OPERATORIUS)

- 5.3.1 Nepatikimų 1 lygio krepšių vaizdai tolimesnei analizei nukreipiami į 2 lygio darbo vietą, kurioje sprendimą priima žmonės. 1 lygio EDS įrenginys paprastai vaizde išryškina grėsmingą elementą, kad operatorius galėtų atlikti tikslingesnį patikrinimą.
- 5.3.2 2 lygį sudaro kelių operatorių darbo vietos, sujungtos su 1 lygio mašina per matricos serverį ir tinkle, arba kai kuriais atvejais – tiesiogiai. Šios darbo vietos yra tam skirtose patikros patalpose, o vaizdai paskirstomi darbo vietose, kai tik darbo vieta yra pasiruošusi. Ar kiekvieno atskiro krepšio atvaizdą priimti, ar laikyti neaiškiu, sprendžia operatorius, nors prieš priimdamas galutinį sprendimą jis gali pasitarti su vadovu ar kolega, kad išgirstų antrą nuomonę. Jei kyla abejonų, krepšį reikia atmesti iki 3 lygio.
- 5.3.3 BHS turėtų suteikti ne mažiau kaip 47 sekundes (2 – atlikti 1 lygio sprendimą, 45 – atlikti 2 lygio sprendimą) nuo tada, kai krepšys palieka 1 lygio EDS aparatą, iki 3 lygio nukreiptuvo. Jei iki tada, kai krepšys atvežamas iki nukreiptuvo, dėl jo nepriimamas sprendimas, jam turėtų būti leidžiama palaukti ant konvejerio prieš pat nukreiptuvą, kol bus priimtas sprendimas arba kol BHS patikrinimo linija grįš į vietą, kur dėl tolesnio laukimo laiko EDS persijungs į stovėjimo būseną. Tokiu būdu turėtų būti įmanoma padidinti 2 lygio patikros laiką.
- 5.3.4 Rangovas turi užtikrinti, kad būtų numatytos tinkamos stovėjimo kontrolės priemonės, užtikrinančios, kad stovėjimo atveju krepšiai neliktų EDS įrenginyje, kad būtų kuo labiau sumažintas 1 lygio krepšių su neišsamiais duomenimis skaičius.
- 5.3.5 2 lygio sprendimas perduodamas valdymo sistemai per 1 lygio mašinos sąsają. Išvalytas bagažas bus išsiųstas į rūšiavimo skyrių, o įtariamieji krepšiai bus išsiųsti 3 lygio patikrai.
- 5.3.6 Netinkamai nukreipti krepšiai, krepšiai, kuriems baigėsi laikas, ir krepšiai su neišsamiais vaizdais bus nukreipti atgal į 1 lygį pakartotinam tikrinimui.

5.4 3 IR 4 LYGIO SAUGUMO PATIKRA (OPERATORIUS)

- 5.4.1 3 lygio zonoje turi būti įrengtas ekranas arba koks nors kitas technologinis sprendimas, kad būtų galima aiškiai nustatyti priežastį, kodėl krepšys pateko į šią vietą.
- 5.4.2 Visi krepšiai, likę nepatikrinti po 2 lygio, paprastai pašalinami nuo konvejerio ir 3 lygio operatoriaus prašoma:
- Keleiviui dalyvaujant arba nedalyvaujant patikrinti krepšį ETD priemonėmis.
 - Pakviesti keleivį rankiniam krepšio atidarymui ir patikrinimui (3 lygis) arba
 - Jei keleivis neatvyksta krepšio atidarymui ir patikrinimui, krepšys perduodamas 4 lygiui.
- 5.4.3 Krepšiai, kurie patikrinami 3 patikros lygyje, gali būti rankiniu būdu sugrąžinami ant 3 lygio konvejerio, tada pakeičiama 3 lygio linijos kryptis, kad patikrintą krepšį būtų galima nukreipti rūšiavimui.
- 5.4.4 Krepšiai, kurie išlieka įtartini po 3 lygio, yra priskiriami 4 lygiui. Krepšį galima priskirti 4 lygiui bet kuriame lygyje nuo 2 lygio ir toliau, atsižvelgiant į operatoriaus atliktą galimo pavojaus įvertinimą. Ši būsena turėtų būti aiškiai rodoma, krepšiui pasiekus 3 lygį.
- 5.4.5 4 lygio procedūros nepatenka į Rangovo darbų sritį, todėl jas atliks specialistai, atsakingi už saugumą. Paprastai tai apimtų BHS sustabdymą ir teritorijos evakuaciją, kol bus pašalinta grėsmė.

5.5 REGISTRUOJAMOJO BAGAŽO PATIKRA – OOG

- 5.5.1 Esamas atskiras OOG išvykimo rentgeno aparatas bus pašalintas ir pakeistas nauju integruotu OOG rentgeno aparatu, kurį tiekis kitos šalys, tačiau įdiegs ir integruos Rangovas.
- 5.5.2 Naujasis OOG rentgeno aparatas bus įprastas rentgeno aparatas. Prieš pradedant darbo projekto etapą, Rangovas bus informuotas apie pasirinktą tiekėją ir modelį.
- 5.5.3 Rentgeno aparatas veiks režimu „rodyti viską“, kuriame bus remiamasi operatoriaus sprendimu dėl kiekvieno krepšio.
- 5.5.4 Kitos šalys pateiks darbo vietas saugos darbuotojams ir muitinės pareigūnams, kur jomis galėtų naudotis kartu arba lygiagrečiai. Darbo vietų padėtis reikės suderinti su Pirkėju.
- 5.5.5 Ši mašina paprastai apdoro OOG krepšius, tačiau taip pat bus naudojama IG krepšiams esant atsarginio režimo sąlygoms.
- 5.5.6 Visi įtariami krepšiai bus rankiniu būdu paimami nuo laikančio konvejerio rentgeno aparato išėjimo pusėje ir nukreipti 3 ir 4 lygio patikros procesams, kaip aprašyta anksčiau IG krepšių pavyzdžiu.
- 5.5.7 Patikrinti OOG krepšiai taip pat bus paimami nuo laikančio konvejerio ir rankiniu būdu pakraunami į esamą krovinių keltuvą, kad būtų galima nuleisti į rūšiavimo zoną.
- 5.5.8 Apdorojant IG krepšius per OOG liniją atbuliniame režime, patikrintus IG krepšius galima automatiškai konvejeriu perkelti ant 90 laipsnių kampo konvejerio dalies, kur susitinka OOG ir IG linijos, kad būtų galima toliau transportuoti iki rūšiavimo karuselės.

5.6 REGISTRUOJAMOJO BAGAŽO PATIKRA – MUITINĖ

- 5.6.1 Muitinė reikalauja prieigos prie VISŲ išvykimo krepšių vaizdų, tiek IG, tiek OOG linijose, per tam skirtas muitinės darbo vietas.
- 5.6.2 Muitinės darbo vietos ne visada veiks; tačiau muitinė turi galimybę dirbti darbo vietose tam tikru dienos metu arba apdorojant konkrečius skrydžius, kad galėtų peržiūrėti krepšių vaizdus.
- 5.6.3 Muitinės patikros operatorius turi sugebėti atmesti įtariamus krepšius ir nukreipti juos į 3 lygio zoną tiek IG, tiek OOG krepšių atveju.
- 5.6.4 BHS turi vizualiai informuoti 3 lygio apsaugos operatorių, kad bagažas buvo atmestas dėl muitinės priežasčių, o ne dėl saugumo.
- 5.6.5 Tais atvejais, kai krepšys atmestas dėl saugumo ir muitinės priežasčių, apie tai operatoriui turėtų būti pranešta vizualiai. Tokiu atveju pirmiausia būtų sprendžiamas saugumo klausimas.
- 5.6.6 Krepšiai, kuriuos patikrina tiek saugos darbuotojai, tiek muitinės pareigūnai, gali būti nukreipiami rūšiavimui, kaip aprašyta anksčiau.

5.7 ATVYKSTANČIO BAGAŽO PATIKRA

- 5.7.1 Esamą OOG išvykimo rentgeno aparatą („Smiths 100100V“) Rangovas perkels ir vėl panaudos naujoje atvykimo iškrovimo linijoje.
- 5.7.2 Atvykimo krepšiai gali būti nukreipiami tiesiai iš iškrovimo ant atsiėmimo karuselės, arba gali būti nukreipiami per patikros maršrutą. Tai turėtų rankiniu būdu pasirinkti muitinės arba saugos darbuotojai, atskirai pasirinkdami pagal skrydį.
- 5.7.3 Rentgeno aparatas veiks režimu „rodyti viską“, kuriame bus remiamasi operatoriaus sprendimu dėl kiekvieno krepšio, jį galės naudoti tiek muitinės, tiek saugos darbuotojai.
- 5.7.4 Visi įtariami krepšiai bus rankiniu būdu paimami nuo laikančio konvejerio rentgeno aparato išėjimo pusėje, ir juos vietoje patikrins patikros operatorius.
- 5.7.5 Patikrinti krepšiai bus konvejeriu pervežti ir įterpti į atsiėmimo karuselę, kad juos atsiimtų keleiviai.

5.8 PATIKROS ĮRANGA – PATEIKIAMA KITŲ ŠALIŲ

- 5.8.1 Pirkėjas EDS tiekėją pasirenks pagal atskirą sutartį tiekti naujus gabaritinių krovinių (IG) 3 standarto ir negabaritinių krovinių (OOG) EDS įrenginius. Ši įranga Tiekėjui tiekama atskirai.
- 5.8.2 EDS Rangovas suteiks montavimo priežiūrą, vaizdo kokybės tikrinimo (IQT) krepšius, integravimo specifikacijas, vadovus ir reikiamą dokumentaciją, bandymo ir paleidimo pavyzdžius, bei dalyvaus integravimo bandymų ir paleidimo metu. Žr. EDS Rangovo ir Rangovo atsakomybės matricą, kurią galite rasti šio dokumento priede.
- 5.8.3 Projekto metu turės būti patvirtinti įrangos modeliai ir kiekiai, toliau pateikiami orientaciniai kiekiai: Išvykimo IG:
- 1 3.1 standarto IG rentgeno aparatas (min. 600 krepšių per val. pralaidumo, v_{min} 0,3 m/s)
 - 2 saugos operatorių darbo vietos 2 lygio patikrai
 - 2 muitinės pareigūnų darbo vietos
 - 1 operatoriaus darbo vieta 3 lygio srityje
 - 1 operatoriaus darbo vieta mokymo tikslams ir t. t.
- Atvykimo OOG:
- 1 OOG rentgeno aparatas (min. 240 krepšių per val. pralaidumo, v_{min} 0,2 m/s)
 - 1 saugos operatoriaus darbo vieta
 - 1 muitinės pareigūno darbo vieta
- Nauja atvykimo posistemė:
- 1 (vienas) 2 standarto IG rentgeno aparatas atvykstančiam bagažui („Smiths EDS 100100V“) – šiuo metu naudojamas išvykimo OOG
 - 1 operatoriaus darbo vieta, skirta naudoti muitinės arba saugos darbuotojams.
- 5.8.4 Pirkėjas Rangovui atskirai pateiks radiacijos aptikimo įrangą. Gali būti panaudota esama arba nauja įranga, arba jų derinys:
- Išvykimo IG ir OOG:
- 1 IG radiacijos detektorius – numatoma, kad jis bus virš patikrintų krepšių žemyn nukreipto konvejerio, nors galutinė vieta turės būti suderinta su Pirkėju.
 - 1 OOG radiacijos detektorius – numatomas kaip atskiras įrenginys ant OOG prekių keltuvo išėjimo, nors galutinė vieta turės būti suderinta su Pirkėju.

Nauja atvykimo posistemė:

- 1 radiacijos detektorius – įrengtas virš konvejerio, panašiai kaip esamoje linijoje.

6 EKSPLOATACINIŲ SAVYBIŲ REIKALAVIMAI

6.1 BHS PRALAUDUMAS – ATVYKIMAS

- 6.1.1 BHS turi sugebėti išlaikyti toliau nurodytus pralaidumo rodiklius ne mažiau kaip 15 minučių, ir tai reikės pademonstruoti atliekant SAT bandymus, naudojant atsitiktinio dydžių bandymo krepšius.
- 6.1.1.1 Naujai atvykusių krepšių iškrovimo linija, aplenkiant patikros maršrutą = 500 krepšių per val.
- 6.1.1.2 Naujai atvykusių krepšių iškrovimo linija per rentgeno patikros maršrutą = 240 krepšių per val.
- 6.1.1.3 Naujai atvykusių krepšių atsiėmimo karuselė = 500 krepšių per val.

6.2 BHS PRALAUDUMAS – IŠVYKIMAS

- 6.2.1 BHS turi sugebėti išlaikyti toliau nurodytus pralaidumo rodiklius ne mažiau kaip 15 minučių, ir tai reikės pademonstruoti atliekant SAT bandymus, naudojant atsitiktinio dydžių bandymo krepšius.
- 6.2.1.1 Išvykimo IG sistema nuo registracijos iki rūšiavimo per 3.1 standarto patikrą = 600 krepšių per val.
- 6.2.1.2 Išvykimo OOG sistema nuo iškrovimo iki paėmimo taško per OOG rentgeno aparatą = 240 krepšių per val.
- 6.2.1.3 OOG linija taip pat turėtų gebėti automatiškai apdoroti IG krepšius nuo registracijos iki rūšiavimo, esant atsarginiam režimui (IG surinkimo konvejeriui veikiant atbuline eiga) 240 krepšių per val. greičiu.

6.3 NORMALAUS GABARITINIO (IG) BAGAŽO EKSPLOATACINĖS CHARAKTERISTIKOS

- 6.3.1 BHS bus gabenamas įvairių medžiagų, formų ir dydžių bagažas su įvairiais diržais, etiketėmis ir rankenomis.
- 6.3.2 Kiekvienas krepšys turi būti bent vieną lygų paviršių. Bagažas, atitinkantis aukščiau nurodytus dydžio apribojimus, tačiau neturintis lygaus paviršiaus (pavyzdžiui, kūdikių vežimėliai, apvalūs dvipusiai krepšiai ir panašiai), turi būti apdorojami ant standartinių oro linijų padėklų arba per OOG liniją.
- 6.3.3 BHS turi būti suprojektuota taip, kad būtų galima tvarkyti visą spektrą medžiagų, iš kurių gaminamas oro transporto bagažas, įskaitant popierių, kartoną, audinį arba drobę (pvz., sportinius krepšius), plastiką, odą, medieną, metalus ir bet kokias kitas medžiagas, kurios gali būti naudojamos kaip bagažas šiomis sąlygomis:
- Nuo sausų iki šlapių
 - Suvynioti į popierių, drobę arba plastiką
 - Su plastikinėmis arba plieninėmis juostomis
 - Su pluošto virvutėmis
 - Suvyniotas virvutėmis
 - Su ratukais
 - Su diržais

- 6.3.4 Didžiausias sistemos sėkmingai tvarkomų IG krepšių svoris turi būti 32 kg, mažiausias normalaus bagažo svoris turi būti 2 kg.

6.3.5 BHS sėkmingai tvarkomo įprasto bagažo (paguldyto) matmenys turi būti tarp šių ribų:

Matmenys	Didžiausi	Mažiausi
Ilgis	900mm	200 mm
Plotis	750 mm	200 mm
Aukštis	450 mm	50 mm
Istrižainė (ilgis/plotis)	1 100 mm	400 mm

6.3.6 Aukštis yra mažiausias iš trijų statmenų matmenų; tačiau, Rangovas turėtų vertinti, kad krepšiai BHS gali būti pateikti bet kokioje padėtyje.

6.3.7 Konvejeriai, kertantys arba praveisti po konstrukciniais plieno elementais, plokštėmis arba inžineriniais tinklais, turi būti suprojektuoti užtikrinant bent 900 mm tarpą nuo juostos viršaus, nebent su pirkėju būtų susitarta kitaip. Rangovas turėtų stengtis tikrinti šiuos atstumus viso projekto metu, kad įsitikintų, jog reikalavimai įvykdyti.

6.3.8 BHS turi būti suprojektuota taip, kad iki minimumo sumažintų tvarkymo arba sekimo problemas, kylančias dėl krepšių, kurie:

6.3.8.1 Juda atliekant stabdymo ir paleidimo procedūras, konvejerio sankryžose arba įterpimo vietose, ir dėl to gali užkimšti liniją, sukelti vėlavimą arba krepšių užstrigimą.

6.3.8.2 Juda, liečiasi prie gretimų krepšių arba ant jų užkrenta, šitaip susidarydami „ilgą krepšį“, kurio negali apdoroti maršrute įrengtos nukreipimo, patikros arba sujungimo sistemos.

6.3.8.3 Praranda savo padėtį ant konvejerio juostų arba kitos judančios įrangos.

6.4 NEGABARITINIS BAGAŽAS

6.4.1 Krepšiai, neatitinkantys priimamo bagažo aprašymo ir normalaus bagažo charakteristikų, turi būti pažymėti kaip negabaritiniai. Netinkami normalūs krepšiai, pažymėti kaip negabaritiniai, yra stumiami vežimėliai, krepšiai ant ratukų, kroviniai su atviru rėmu, golfo lazdos, meškerės, slidės, banglentės, nesupakuoti muzikos instrumentai ir t. t. Šie daiktai turi būti tvarkomi atskirai per esamus negabaritinių krovinių keltuvus ir atskiras patikros mašinas.

6.4.2 Sistema privalo sėkmingai apdoroti OOG krepšius, kurių maksimalus svoris yra 60 kg, o normalaus bagažo minimalus svoris yra 2 kg.

6.4.3 BHS sėkmingai tvarkomo OOG bagažo (paguldyto) matmenys turi būti tarp šių ribų:

Matmenys	Didžiausi	Mažiausi
Ilgis	2 400mm	200 mm
Plotis	750 mm	200 mm
Aukštis	750 mm	50 mm
Istrižainė (ilgis/plotis)	2 450 mm	400 mm

6.4.4 Aukštis yra mažiausias iš trijų statmenų matmenų.

6.4.5 Turi būti pateiktos vaizdinės nuorodos, kad operatoriai ir (arba) keleiviai galėtų kuo geriau įdėti OOG krepšius į pakrovimo konvejerį, pvz., išilgai lygiagrečiai maršrutui, taip, kad aukštis būtų mažiausias matmuo.

6.5 BAGAŽO SEKIMO REIKALAVIMAI

- 6.5.1 Ne mažiau kaip 99,0 % krepšių turi būti sėkmingai sekami tarp rentgeno aparatų ir galutinio patikros sprendimo priėmimo taško. Krepšys laikomas neteisingai stebimu, jei krepšys nuo sekimo taško pasislunko didesniu atstumu nei minimalus krepšio ilgis.
- 6.5.2 Patikimumo bandymo metu Rangovas turi testavimais įrodyti sekimo efektyvumą su tikru bagažu.
- 6.5.3 Krepšių sekimo statistika turėtų būti įrašoma ir registruojama BHS SCADA sistemoje kiekvieną valandą, dieną ir savaitę.
- 6.5.4 Apie kiekvieną krepšį, kuris sekamas neteisingai, reikia pranešti SCADA. Jei 3 paeiliui buvę krepšiai toje pačioje vietoje pradedami sekti neteisingai, sekimo kontrolės sistema privalo SCADA sistemoje automatiškai paskelbti kritinį pavojaus signalą ir sustabdyti atitinkamą konvejerį.
- 6.5.5 Sekimo metodika turi būti sukurta taip, kad būtų užtikrintas sekimo statistikos tikslumas ir kad neteisingai stebimų krepšių būtų kuo mažiau.
- 6.5.6 Jei per pirmuosius 12 eksploataavimo mėnesių sekimo statistika nukristų žemiau anksčiau nurodytų rodiklių, Rangovas turėtų ištirti situaciją, pranešti Pirkėjui priežastis ir savo lėšomis imtis priemonių, kad sekimo rodikliai grįžtų į nurodytą lygį.

6.6 SISTEMOS PRIEINAMUMAS

- 6.6.1 Rangovas turi įrodyti toliau nurodytas galimybes patikimumo bandymo laikotarpiu.
- 6.6.2 Posistemių prieinamumas, pvz., atvykimo linijos, OOG linijos ir IG patikros linijos = 99,9 %
- 6.6.3 Bendras sistemos prieinamumas = 99,8 %
- 6.6.4 Patikimumo bandymo laikotarpiu sistema turėtų veikti ne mažiau kaip 20 valandų per dieną. Dėl dienos meto su Pirkėju reikia susitarti prieš patikimumo bandymo laikotarpio pradžią.
- 6.6.5 Įprasti techninės priežiūros darbai visada turėtų būti atliekami ne darbo valandomis.
- 6.6.6 Posistemės ir sistemos prieinamumo statistika turėtų būti įrašoma ir registruojama BHS SCADA sistemoje kiekvieną valandą, dieną ir savaitę.
- 6.6.7 Jei per pirmuosius 12 eksploataavimo mėnesių sistemos parengtis nukristų žemiau anksčiau nurodytų rodiklių, Rangovas turėtų ištirti situaciją, pranešti Pirkėjui priežastis ir savo lėšomis imtis priemonių, kad parengties rodikliai grįžtų į nurodytą lygį.

6.7 KREPŠIŲ UŽSTRIGIMO DAŽNUMAS

- 6.7.1 Rangovas turi įrodyti, kad per patikimumo bandymo laikotarpį užstringa ne daugiau kaip 1 iš 5 000 krepšių (0,02 %).
- 6.7.2 Rangovas turėtų užregistruoti ir nufotografuoti arba nufilmuoti visus krepšius, įstrigusius patikimumo bandymo laikotarpiu, ir pateikti ataskaitą, paaiškinančią kiekvieno strigimo priežastį.
- 6.7.3 Jei galima įrodyti, kad bagažą registruojantis personalas sistemai pateiktų specifikacijos neatitinkančius krepšius, jų galima neįtraukti į užstrigimo skaičius.

- 6.7.4 Jei per pirmuosius 12 eksploataavimo mėnesių krepšių strigimo dažnumas padidėja virš nurodyto lygio, Rangovas turėtų ištirti situaciją, pranešti Pirkėjui priežastis ir savo išsamiomis priemonėmis, kad parengties rodikliai grįžtų į nurodytą lygį.

6.8 TRIUKŠMO LYGIS

- 6.8.1 BHS suprojektuokite, pagaminkite ir sumontuokite taip, kad bendras įrangos ir kontroliuojamo aplinkos triukšmo lygis neviršytų toliau nurodytų maksimalių lygių arba mažesnių verčių, skirtų aplinkai, kurioje nenaudojamos klausos apsaugos priemonės, jei tokių reikalaujama pagal galiojančius įstatymus, reglamentus ir standartus. Nurodykite visus siūlomus garso lygius.

Triukšmo matavimo vieta	Maks. triukšmo lygis
Gretimose arba netoliese esančiose biurų vietose (matuojant kambario centre 1 500 mm aukštyje nuo grindų).	45 dB(A)
Bet kurioje vietoje virš viešųjų zonų, biurų ir viešųjų erdvių (matuojant keliose vietose, kuriose paprastai būna keleiviai, kiti asmenys ir darbuotojai).	65 dB(A)
BHS operacijų erdvėse (pvz., bagažo rūšiavimo vietoje, perkeliama į jungiamuosius skrydžius arba atvykimo bagažo įdėjimo vietose)	75 dB(A)
BHS techninėse erdvėse ir visose kitose susijusiose neviešose vietose, arba vietose, kuriose nėra žmonių.	75 dB(A)

- 6.8.2 BHS įranga neturi padidinti aplinkos triukšmo lygio daugiau kaip 15 dB (A).
- 6.8.3 Jei nenurodyta kitaip, matavimai turi būti atliekami ne didesniu kaip 1 000 mm atstumu nuo triukšmą sukeliančių komponentų.
- 6.8.4 Triukšmo lygis turi būti lygus nepertraukiamo garso slėgio lygiui, kiekvienoje vietoje matuojamam vieną minutę arba ilgiau.
- 6.8.5 Triukšmo lygio matavimus būtina atlikti ne darbo metu, kad keleivių pokalbiai arba judėjimas viešosiose vietose nepagrįstai nepadidintų aplinkos triukšmo lygio.

7 ĮRANGOS IR SISTEMOS PAGRINDINIAI REIKALAVIMAI

7.1 APLINKOS SĄLYGOS

7.1.1 Rangovas turi užtikrinti, kad mechaninė ir valdymo įranga būtų suprojektuota veikti saugomose vietose, kur temperatūra ir drėgmė gali būti nekontroliuojama. Aplinkos temperatūros ir drėgmės intervalai yra šie:

- Išorinė temperatūra nuo – 20 °C iki 40 °C
- Išorinis santykinis oro drėgnumas nuo 5 % iki 90 %
- Temperatūra rūšiavimo ir techninės zonos nuo 5 °C iki 40 °C;
- Temperatūra keleivių zonos nuo 15 °C iki 25 °C;
- Temperatūra EDS darbo vietoje arba SCADA patalpoje nuo 15 °C iki 25 °C;
- Vidinė santykinė drėgmė nuo 40 % iki 60 %.

7.1.2 Rangovas turi užtikrinti, kad visos EDS mašinų arba oro kondicionavimo sistemų pagamintos išmetamosios dujos arba kondensatas turi būti pašalintas iš pastato arba nutekėtų į tinkamas terminalo kanalizacijos vietas.

7.2 INŽINERINIAI TINKLAI

7.2.1 Maitinimo įtampa 400V + 10 % - 6 % 3 PH 50 Hz

7.2.2 Pastaba: EDS mašinoms gali reikėti filtruoto maitinimo elektros srovės. Tai reikia suderinti su nurodytu rentgeno aparatų tiekėju ir, jei reikia, įgyvendinti. Rangovas turi pateikti EDS įrenginiams reikalingus maitinimo kabelius ir t. t.

7.3 DARBO VALANDOS

7.3.1 Sistema ir įranga turi būti suprojektuota remiantis tokiu darbo valandų skaičiumi:

- 20 valandų per dieną
- 365 dienų per metus

7.3.2 Planinė techninė priežiūra turėtų būti vykdoma ne darbo valandomis, išskyrus atvejus, kai susitariama su pirkėju.

7.4 BHS IŠDĖSTYMO REIKALAVIMAI

7.4.1 Rangovas turi peržiūrėti pridedamus planus ir visus techninius reikalavimus. Rangovas visiškai atsako už sistemos projektavimą, veikimą, eksploatacinius parametrus ir visas sistemos vidines bei išorines sąsajas. Pateikti BHS brėžiniai yra skirti apibrėžti numatomam galutiniam išdėstymui ir darbų vykdymui etapais, ir nėra skirti apibrėžti kiekvieną funkciją ar reikalavimą, todėl Rangovas turėtų parengti sprendimą, atitinkantį apibrėžtus reikalavimus.

7.4.2 Suprojektuokite BHS taip, kad būtų atsižvelgiama į šiuos fizinius apribojimus, sistemai keliamus eksploataciniais sumetimais arba dėl aplinkos aplinkybių.

7.4.3 Projektuojant sistemą, reikia laikytis šių nurodymų:

7.4.3.1 Visose rūšiavimo vietose ir transporto priemonių pravažiavimo koridoriuose turi būti išlaikytas ne mažesnis kaip 3 000 mm vertikalus atstumas virš važiavimo paviršiaus.

- 7.4.3.2 Minimalus atstumas virš visų konvejerių tarp paviršiaus, ant kurio gabenami krepšiai, ir kliūčių apačios, turi būti 900 mm, jei brėžiniuose nenurodyta kitaip.
- 7.4.3.3 Visuose darbuotojų judėjimo maršrutuose ir virš tiltelių, bei žmonių darbo vietose, užtikrinkite ne mažesnę kaip 2 100 mm atstumą.
- 7.4.3.4 Visų tiltelių virš konvejerių plotis turi būti ne mažesnis kaip 750 mm. Tie tilteliai, kurie naudojami eksploatacinei prieigai, t. y. reguliariai kasdieninei prieigai krepšių apdorojimui, turėtų būti su laiptukais.
- 7.4.3.5 Tilteliai virš konvejerių, kurie bus naudojami tik retkarčiais, atliekant techninės priežiūros darbus, gali būti su kopėčiomis, jei įrodoma, kad laiptai toje vietoje netilptų.
- 7.4.3.6 Virš visų tiltelių ir praėjimo takų užtikrinkite ne mažesnę kaip 2 100 mm tarpą.
- 7.4.3.7 Visose vietose, kur laisvas tarpas yra mažesnis nei 2 100 mm, ant kliūtis per visą pėsčiųjų tako ilgį įrenkite apsaugas su paminkštinimu, kad apsaugotumėte techninės priežiūros personalą nuo sužeidimų. Paminkštinimas turi būti tinkamas ir pagamintas iš ilgaamžės gumos arba putplasčio, kurio storis būtų ne mažesnis kaip 15 mm. Paminkštinimas turi būti geltonas su juodomis juostelėmis. Prie kiekvienos kliūtis turi būti įrengti saugos ženklai.
- 7.4.3.8 Įrenkite tiltelius ir pėsčiųjų takus, kad būtų laikomasi visų taikytinų reglamentų ir standartų, šių specifikacijų reikalavimų ir būtų užtikrintas pakankamas priežiūros prieigos taškų skaičius, kuris atitiktų šių specifikacijų ir eksploataavimo bei techninės priežiūros specifikacijų eksploatacinius kriterijus, ir kad būtų galima saugiai, efektyviai ir lengvai prižiūrėti sistemą.

7.5 EILĖS (ANGL. QUEUE) KONVEJERIŲ REIKALAVIMAI

- 7.5.1 Sutarties brėžiniuose nurodytas minimalus tiekiamų eilės konvejerių skaičius, tačiau Rangovas taip pat turėtų patenkinti toliau išvardytus reikalavimus.
 - 7.5.1.1 Ne mažiau kaip du (2) eilės konvejeriai turi būti įrengti iš karto prieš bet kurį vertikalų rūšiavimo arba sujungimo mazgą (VSU, VMU, HSD/Plough, „T“ jungtis)
 - 7.5.1.2 Ne mažiau kaip du (2) eilės konvejeriai turi būti įrengti iš karto prieš bet kurį 45 laipsnių srautų sujungimo konvejerį.
 - 7.5.1.3 Bent vienas (1) eilės konvejeris turi būti įrengtas iš karto prieš bet kurį srautų sujungimo konvejerį, rūšiavimo karuselę arba atsiėmimo karuselę.
 - 7.5.1.4 Ne mažiau kaip trys (3) eilės konvejeriai turi būti įrengti iš karto prieš ir vienas (1) eilės konvejeris turi būti įrengtas iš karto už kiekvieno išvykimo IG patikros įrenginio.
 - 7.5.1.5 Bent vienas (1) eilės konvejeris turi būti įrengtas iš karto prieš ir vienas (1) eilės konvejeris turi būti įrengtas iš karto už kiekvieno OOG patikros įrenginio.
- 7.5.2 Jei anksčiau patiektų eilės konvejerių skaičiaus reikalavimų negalima įvykdyti dėl pastato ploto apribojimų, suderinkite tokių vietų pertvarkymą ir gaukite projekto patvirtinimą iš Pirkejo.

7.6 KONVEJERIŲ GREIČIAI

- 7.6.1 Užtikrinkite tokį įrangos greitį, kad būtų galima pasiekti nurodytą apdorojimo spartą, transportavimo laiką ir sprendimų priėmimo trukmę.
- 7.6.2 Greitį tarp gretimų konvejerių keiskite ne daugiau kaip 10 m/min arba 20 %, kad nepadarytumėte neigiamos įtakos atstumui tarp krepšių arba sekimo funkcijai. Jei reikia didesnių greičio pakeitimų, tada turėtų būti naudojamos kintamo greičio pavaros, kad greitis konvejerių sankryžose būtų didinamas kontroliuojamai ir dėl to būtų sumažintas krepšių praslydimas.
- 7.6.3 Konvejerio greičio pokyčiai tarp gretimų konvejerio segmentų turi būti tokie, kad nepakenktų krepšių sekimo reikalavimams.
- 7.6.4 Pamatuoti konvejerių greičiai turi nenukrypti nuo konvejerio grafike nurodytų projektinių greičių daugiau kaip 10 %.

7.7 STATINĖS IR DINAMINĖS ĮRANGOS APKROVOS REIKALAVIMAI

- 7.7.1 Konvejerių pavaros ir komponentai turi būti tokios galios, kad būtų galima paleisti ir sustabdyti esant pilnai apkrovai.
- 7.7.2 BHS suprojektuokite taip, kad pavarų galia būtų ne mažesnė kaip 0,55 kW ir ne didesnė kaip 4,0 kW, išskyrus registravimo konvejerius, kuriuose leistini mažesni varikliai nuo 0,37 kW galios.
- 7.7.3 Vienos krypties konvejerių pavaras įrenkite šalia konvejerio pradžios, nebent brėžiniuose parodyta kitaip arba jei ši vieta kliudo techninei priežiūrai. Keičiamos eigos krypties konvejerių atveju, pavaras įrenkite konvejerio centre.
- 7.7.4 Pastatui tenkančios savosios nenaudojamos apkrovos, kurias sudaro konvejerio komponentai, atramos ir bagažas, naudojamos projektuoti konstrukciniams elementams, ritinėliams ir skriemuliams, turi būti ne didesnės kaip 2,4 kN/m, išskyrus konvejerių sujungimus ir OOG konvejerius, kurios turi būti ne didesnės kaip 3,0 kN/m, o maksimali taškinė apkrova, tenkanti bet kuriai konvejerio atramai turi būti ne didesnė kaip 7,5 kN.
- 7.7.5 Visa konvejerio įranga turi atlaikyti vieną koncentruotą 1,1 kN laikiną apkrovą.
- 7.7.6 Pavarų, variklių, diržų, guolių, skriemulių ir visų kitų konvejerių komponentų, skirtų krovinių konvejeriams, kaupimo konvejeriams, grąžinimo įtaisams ir rūšiavimo įtaisams, dydis turi būti parenkamas orientuojantis į 0,7 kN/m laikiną apkrovą.
- 7.7.7 Pavarų, variklių, diržų, guolių, skriemulių ir visų kitų konvejerių komponentų galia turi būti parenkama orientuojantis į 0,4 kN/m laikiną apkrovą.
- 7.7.8 Variklis turi būti pajėgus veikti esant 25 % perkrovai tokį laiką, kurio reikia diržui nuvažiuoti nuo pakrovimo galo iki iškrovimo galo.
- 7.7.9 Dirbant su projekcinėmis apkrovomis, konvejerio variklio normalioje būsenoje suvartojama galia turi neviršyti variklio vardinių apkrovų.

7.8 ĮRANGOS APDAILA

- 7.8.1 Visi keleivių zonose esantys elementai turėtų būti gaminami iš nerūdijančio plieno arba juo dengti: AISC 304 tipo su #4 šlifotu paviršiumi arba patvirtinta lygiaverte danga.
- 7.8.2 Visus žmonėms matomus konvejerių metalinius komponentus ir paviršius, bei žaliuzinių durų apvadus uždenkite nerūdijančiu plienu. Suleisti nerūdijančio plieno elementų kraštai turi suformuoti glotnias siūlės. Spindulinio tipo briaunos neleistinos.
- 7.8.3 Visi nerūdijančio plieno apdailos elementai ir susijusios jungtys turi būti glotnios, suvestos ir lygios, be tarpų ar iškyšų.
- 7.8.4 Visi varžtai plokščiomis galvutėmis, naudojami tvirtinti nerūdijančio plieno gaubtus, pavyzdžiui, horizontalias dalis, pritvirtintas prie konvejerio pagrindo, turi būti visiškai įleisti, kad nė viena varžto galvutės dalis nebūtų išsikišusi virš gretimų paviršių. Tokie varžtai plokščiomis galvutėmis turi būti kryžminio tipo. Varžtų galvučių šlifavimas arba užpildymas, kad atliktų aukščiau išdėstytas nuostatas, yra nepriimtinas.
- 7.8.5 Bet kurio nerūdijančio plieno apdailos elemento suvirinimas vietoje yra nepriimtinas. Nerūdijančio plieno apdailos elementų dėmės taip pat yra nepriimtinos. Tai taikoma tiems defektams, kurie atsirado dėl prastos gamybos praktikos, taip pat tiems, kurie atsirado vietoje arba dėl bandymų vietoje pašalinti kokias nors dėmes.
- 7.8.6 Visa kita konvejerio ir susijusi įranga, esanti terminalo pastate, turi būti dažoma taip, kaip aprašyta toliau. Pagal siūlomą funkciją ir vietą siūlomos spalvos, dėl kurios bus suderintos projektavimo etape, yra šios:
- | | |
|---|----------------------------|
| • 2 lygio patikros atkarpos konvejeriai | Oranžinė |
| • Konvejeriai 3 lygio srityje | Raudona |
| • Kiti išvykimo konvejeriai | Pilka (kad atitiktų esamą) |
| • Atvykimo konvejeriai | Pilka (kad atitiktų esamą) |
| • Evakavimo maršrutų takai | Geltona |
- 7.8.7 Gabenimo ir montavimo metu visus kitus nepadengtus paviršius (vėlenus, slankiojančias atramas ir t. t.) apsaugokite tinkama antikorozine medžiaga.
- 7.8.8 Visi dengimo darbai turi būti atliekami gamykloje, su profesionalia dažymo arba miltelinės dangos dengimo įranga. Vietoje atliekami apdailos darbai turi apsiriboti korekciniu dažymu.
- 7.8.9 Prieš dengdami paviršius, nuo jų nuvalykite nešvarumus, riebalus, tepalus, alyvą, skiediklį, virinamo metalo netolygumus, metalo pusrus, smėlį, rūdį, nuodegas arba oksidus, bei visas kitas pašalines medžiagas, kurios gali trukdyti efektyviai padengti. Prieš pat apdailos darbus nuvalykite paviršius. Tarp valymo ir kitų apdailos procesų (ši laikas tai turi būti minimalus) užtikrinkite švarą. Cinkuodami naudokite suderinamą cheminį tirpalą, pvz., fosforo turinčias metalo ėsdinimo priemones, antikoroziniam poveikiui.
- 7.8.10 Chemiškai nuriebalinkite (pvz., tirpiklio valikliu arba fosfato tirpalu), nuplaukite ir leiskite išdžiūti visiems paviršiams, kurie bus dažomi arba elektrostatiiniu būdu padengti milteline danga arba cinkuojami.
- 7.8.11 Dėl geresnės kokybės ir atsparumo atmosferos poveikiui, elektrostatiui dengimui milteline danga teikiama pirmenybė prieš dažymą.
- 7.8.12 Pagal miltelių Rangovo specifikacijas padenkite mažiau kaip 50 mikronų storio arba storesniu miltelinės dangos sluoksniu, kad padengimas būtų tinkamas.
- 7.8.13 Padengus milteliais, dalys turi būti džiovinamos krosnyje pagal miltelių gamintojo specifikacijas.

- 7.8.14 Jei Rangovas siūlo drėgno dažymo sprendimą, jis turi padengti paviršių gruntu ir emaliu, kad būtų išgautas aukštos kokybės paviršius, kuriame nebūtų nubėgimų, nuvarvėjimų, įtrūkimų, pleišėjimo, atsilupimų, balzganėjimo arba kitokių defektų, kurie galėtų paveikti džiovavimo savybes, dažytų paviršių ilgaamžiškumą ir išvaizdą. Gruntu ir emaliu padenkite tepdami teptuku, pukšdami arba panardydami.
- 7.8.15 Padenkite gruntu ir nudažykite visus tiltelius, laiptus, kopėčias, techninės priežiūros platformas ir atraminį plieną.
- 7.8.16 Dažydami įrangą, neuždažykite įrangos vardinių lentelių, identifikavimo lentelių arba kitų identifikavimo ženklų. Jei įmanoma, plokšteles ir ženklus užklijuokite po dažymo. Visais atvejais, kai jų negalima užklijuoti po dažymo, uždenkite arba kitaip apsaugokite, kad išliktų įskaitomi. Po dažymo kruopščiai nuimkite visas maskuojančias ir apsaugines dangas.

8 PROJEKTAVIMO KOORDINAVIMAS IR PROJEKTAVIMO REIKALAVIMAI

8.1 BENDRA

- 8.1.1 Suteikite pakankamai darbuotojų, kad BHS projektas būtų parengtas laiku ir kad nebūtų kliudoma kitų darbuotojų veiklai. Darbuotojai privalo turėti tinkamą koordinavimo patirtį, kad koordinavimo susitikimuose būtų lengviau priimti koordinavimo sprendimus.

8.2 PATIKRINIMAI VIETOJE

- 8.2.1 Tam tikroms šio projekto dalims reikia pakeisti, susieti, pašalinti arba nugriauti esamą konvejerio įrangą. Atidžiai suderinkite šį darbą su Pirkėju tais atvejais, kai darbai gali paveikti esamas operacijas.
- 8.2.2 Nuodugniai patikrinkite esamus konvejerius ir jų ryšį su esama sistema, taip pat jų ryšį su nurodytos sistemos konfigūracija ir vykdomomis operacijomis.
- 8.2.3 Atlikite nuodugnius esamos objekto būklės patikrinimus vietoje, kai tik jis taps prieinamas, ir per 10 dienų nuo objekto parengimo tokiems patikrinimams nurodykite pirkėjui bet kokius neatitikimus objekto projekto dokumentams.

8.3 SUTEIKITE TINKAMĄ PRIEIGĄ

- 8.3.1 Užtikrinkite, kad projektuojant ir sumontuojant visą konvejerio įrangą, operatoriams ir priežiūros darbuotojams būtų suteikta tinkama prieiga.
- 8.3.2 Suderinkite bet kurios kitų šalių pateiktos įrangos vietą, kai tokia įranga montuojama ant BHS arba su ja turi sąsają, pavyzdžiui, tačiau neapsiribojant, rūšiavimo ir atsiėmimo karuselių FIDS/BIDS ekranai, BIDS ekranai ir pirmo arba paskutinio krepšio klaviatūros atsiėmimo konvejerių krepšių padėjimo vietose, apsaugos perbraukiamų kortelių skaitytuvai prie priešgaisrinių arba apsauginių durų. Įsitinkite, kad tokios įrangos vieta ir tvirtinimo būdas netrukdo įrangos eksploatavimui ir (arba) priežiūrai. Suderinta tokios įrangos vieta turi būti parodyta tipiniuose sąsajos brėžiniuose.

8.4 SĄSAJOS SU PASTATO KONSTRUKCIJOMIS

- 8.4.1 Apskaičiuokite apkrovas pastato konstrukcijai, atsirandančias dėl BHS įrangos, takų ir atraminių konstrukcijų savųjų apkrovų, taip pat judančio bagažo ir priežiūros personalo apkrovų, ir pateikite gautas apkrovas peržiūrai.
- 8.4.2 Suprojektuokite atramos sistemą taip, kad nebūtų viršytos pastato konstrukcijoje BHS sistemai leidžiamos apkrovos.
- 8.4.3 Sumontuokite visas konvejerio sudedamąsias dalis ant vibracijos izoliatorių, kad kuo mažiau vibracijų būtų perduodama į pastatą. Viešosiose vietose ir (arba) biurų patalpose iš BHS į pastatą perduodama vibracija turi būti neįtariama. Kitose pastato vietose turi nebūti jokios nepageidaujamos vibracijos iš BHS perduodamos į pastatą.
- 8.4.4 Vibracijos izoliavimo įtaisų tipai ir dydžiai turi būti nustatomi atsižvelgiant į atskiras atramines apkrovas, vibracijos dažnį ir vibracijos amplitudę, kad būtų užtikrintas tinkamas vibracijos izoliavimas.
- 8.4.5 Užtikrinkite, kad būtų laikomasi visų nacionalinių, valstybinių ir vietinių seisminių reikalavimų, reglamentų ir kad įranga būtų tinkamai sumontuota.

8.5 DARBUOTOJŲ SAUGA

- 8.5.1 Sistema turi būti patogi ir saugi naudoti, o būtinos atlikti kontrolės funkcijos turi būti paprastos, kad klaidų tikimybė būtų kuo mažesnė. Pasirūpinkite patogiomis sistemos avarinio išjungimo priemonėmis.
- 8.5.2 Numatykite tinkamas priemones užtikrinti visų darbuotojų, turinčių prieigą prie sistemos, saugą.
- 8.5.3 Parenkite ir pateikite saugos planą ir saugos procedūrų vadovą.
- 8.5.4 Pasirūpinkite, kad visoje sistemoje būtų įrengtas pakankamas kiekis saugos ženklų. Tokie saugos ženklai turi apimti horizontalius ir vertikalius maršrutų žymėjimo ženklus ant BHS tiltelių, skirtus avarinei personalo evakuacijai, matomus bet kokiomis apšvietimo sąlygomis. Visi kiti ženklai saugos ženklai turi būti matomi bet kokios apšviestomis sąlygomis.
- 8.5.5 Visuose MDB, MCP, DCP ir visuose kituose elektros skyduose įrenkite užrakinamus atjungimo ir blokavimo įrenginius, kad būtų išvengta techninės priežiūros tikslais išjungtų sistemos dalių atsitiktinio įjungimo.
- 8.5.6 Visose vietose, kur darbuotojai turi prieigą prie judančių dalių, galinčių sužaloti, įrenkite įrangos ir komponentų apsaugas.
- 8.5.7 Visose ribotos prieigos vietose numatykite pakankamai darbo vietas. Numatykite tiltelius ir prieigos platformas su saugos turėklais ir apvadinėmis lentomis, kad techninės priežiūros darbuotojai (su tinkamais įrankiais ir (arba) atsarginėmis dalimis) galėtų lengvai patekti prie visos įrangos, kurią būtų nepatogu aptarnauti nuo grindų.
- 8.5.8 Kai platformos yra virš konvejerių arba vietų, kuriose yra darbuotojų, pasirūpinkite tinkama apsauga, kad tokie daiktai kaip įrankiai arba dalys, neiškristų tarp platformos grotelių.
- 8.5.9 Visose sistemos vietose įrenkite garsinius ir vaizdinius įspėjamuosius signalus, kad būtų galima pastebėti galimą pavojų žmonėms, eksploatuojančiam ir (arba) aptarnaujančiam personalui, kurį gali sukelti įsijungianti įranga.
- 8.5.10 Įrenkite apsaugą nuo krintančių daiktų darbo vietose arba praėjimuose, esančiuose po viršuje įrengtomis sistemos dalimis, naudodami padėklus, tinkelius ar t. t., kad būtų sugauti krintantys daiktai.
- 8.5.11 Kanalus ir visus kitus elektrinius komponentus įrenkite ten, kur jų negalėtų pažeisti techninės priežiūros arba eksploatavimo darbuotojai, ir kur jie netrukdytų prieigai atliekant techninės priežiūros darbus.

8.6 SISTEMOS SAUGA

- 8.6.1 BHS projektuokite, gaminkite, tiekite, diekite ir statykite pagal visus nurodytus reikalavimus, laikydamiesi arba viršydami visų taikytinų įstatymų normas, įsakymus, reglamentus. Rašytinai praneškite pirkėjui apie bet kokius tokių įstatymų, taisyklių, įsakymų, reglamentų pakeitimus, kurie galėtų lemti arba jau lėmė nesaugias sąlygas. Ištaisykite tokias sąlygas kaip įmanoma greičiau.
- 8.6.2 Pasinaudokite kontrolės metodais ir būdais, elektros grandinėmis, mechanine ir elektrine įranga bei eksploataavimo ir techninės priežiūros procedūromis, kad eksploataavimo ir techninės priežiūros personalui būtų užtikrinta maksimali sauga ir kad būtų iki minimumo sumažinta galima žala įrangai ir apdorojamam bagažui. Naudokite gedimo atveju saugius išliekančius veikimo būdus, kad būtų išvengta nesaugių sąlygų, galinčių atsirasti dėl įrangos gedimo arba netinkamo eksploataavimo procedūrų, tokių kaip, bet tuo neapsiribojant, gedimo atveju saugiais išliekančius avarinio stabdymo valdiklius ir priešgaisrinių durų suaktyvinimo grandines.
- 8.6.3 Tuo atveju, jei įrangos gedimas arba išorinė įtaka, pavyzdžiui, netinkamas veikimas, aukšta temperatūra, elektros energijos tiekimo sutrikimas arba kita neigiamą būklė, daro įtaką tinkamam gyvybę arba sveikatą saugančio sistemos arba elemento darbui, minėta sistema arba elementas turi grįžti į būklę, kuri, kaip žinoma, yra saugi visiems darbuotojams ir kitiems asmenims, sąveikaujantiems su įranga.

9 PRIŽIŪRIMUMAS

9.1 KOMPONENTŲ PROJEKTAVIMAS

- 9.1.1 Šiame skyriuje išdėstyti reikalavimai yra minimalūs reikalavimai ir neatleidžia nuo įsipareigojimo pateikti sistemą, kurioje būtų galima lengvai atlikti visas reikalingas techninės priežiūros užduotis.
- 9.1.2 Sistemą suprojektuokite taip, kad įrangos komponentai, kuriuos reikia tikrinti ir prižiūrėti, būtų lengvai prieinami. Tam numatykite tinkamas dureles ir (arba) prieigos angas. Jei reikia, prieigos angas įrenkite rėmuose arba gaubtuose, tačiau užtikrinkite jų minimalų skaičių ir dydį, bei įsitikinkite, kad dėl jų nesusidaro išsikišimų arba ne vientisumų, darančių neigiamą poveikį konvejeriu transportuojamam bagažui.
- 9.1.3 Įrangą suprojektuokite taip, kad būtų lengviau atlikti techninės priežiūros funkcijas, o ne palengvinti gaminimą.
- 9.1.4 Įrangą suprojektuokite taip, kad, jei įmanoma, agregatų nereikėtų demontuoti atliekant trikčių šalinimą, taisant arba keičiant agregatus arba jų komponentus, susijusius su tokiais techninės priežiūros procedūromis.
- 9.1.5 Uždengimo plokščių tvirtinimo įtaisus pritvirtinkite prie uždengimo plokščių sąrankos. Laisvas dalis, išskyrus bendrą techninę įrangą, pateikite su identifikavimo ženklais, nurodančiais į atitinkamus mazgus.
- 9.1.6 Visus elektros mazgus, skydelius arba dėžutes pateikite su atitinkama schema, užklijuota skaidriame voke, pritvirtintame tokius įrenginius aptarnaujančiam personalui matomoje vietoje.
- 9.1.7 Pateikite bent vieną specialią įrankių, būtinų sistemai prižiūrėti, rinkinį. Pateikite papildomų įrankių rinkinių, jei jų reikia sistemai tinkamai prižiūrėti. Įrankiai laikomi specialiais įrankiais, jei jų paprastai nėra konvejerio mechaniko įrankių dėžėje. Šie įrankiai turi būti metalinėje įrankių dėžėje, nurodant specialaus įrankių rinkinio numerį. Įrankių rinkinyje esantys įrankiai turi būti atskirai paženklinėti atitinkamu įrankių rinkinio numeriu.
- 9.1.8 Pateikite stacionarias arba kilnojamąs kopėčias, aptarnavimo platformas, kėlimo kilpas arba kitas taikytinas priemones, kad būtų užtikrinta lengva prieiga prie prižiūrimų komponentų, kaip parodyta specifikacijos brėžiniuose arba kiek būtina užtikrinti saugą ir efektyvumą visiems sistemą eksploatuojantiems, prižiūrintiems arba prie jos turintiems prieigą darbuotojams.

9.2 MAKSIMALI TECHNINĖS PRIEŽIŪROS UŽDUOČIŲ TRUKMĖ

- 9.2.1 Visus komponentus suprojektuokite taip, kad juos būtų galima lengvai atjungti ir išimti iš įrangos, neatliekant didelių išmontavimo darbų. Visą įrangą suprojektuokite taip, kad bet kurią techninės priežiūros užduotį du (2) techninės priežiūros darbuotojai galėtų atlikti ne ilgiau kaip per vieną (1) valandą. Elektrinius komponentus reikia nuimti ir pakeisti per 15 minučių. Būkite pasirengę pademonstruoti, kad bet kokią techninės priežiūros užduotį, kuri nėra išvardyta sąraše, galima atlikti ne ilgiau kaip per maksimalų leidžiamą laiką. Tam, kad galėtumėte tai pademonstruoti, bet kokius įrangos trūkumus pataisykite nemokamai.

9.3 EKSPLOATACINIŲ MEDŽIAGŲ IR ATSARGINIŲ DALIŲ PASIEKIAMUMAS

- 9.3.1 Turėkite parengtas skubiam išsiuntimui pakankamas atsarginių dalių atsargas (ypač ilgai ruošiamų ir būtinų eksploatavimui atsargų), kurių reikia įprastinei ir avarinei įrangos ir sistemų techninei priežiūrai. Užtikrinkite, kad būtiniausios atsarginės ir keičiamos dalys, kurių reikia sistemai, būtų pateikiamos ne

mažiau kaip dešimt (10) metų eksploataciniu laikotarpiu, remiantis montavimo ir išpildomaisiais brėžiniais ir užtikrinant pačių dalių prieinamumą. Be to, ne mažiau kaip dešimt (10) metų užtikrinkite pritaikytųjų ar „specialiųjų“ komponentų pasiekiamumą, nepriklausomai nuo to, ar jie prieinami tiesiogiai, ar gaminami trečiųjų šalių.

9.3.2 Jei Rangovas tokių dalių dešimties (10) metų eksploataavimo laikotarpiu neturėtų arba jei kainos konkurencijos pagrindu taptų nepagrįstai aukštos, Pirkėjas turi teisę leisti tokių dalių gamybai naudoti trečiųjų šalių brėžinius, arba tokias dalis pagaminti, kad būtų prižiūrima sistema.

9.3.3 Kiekvienai daliai nurodykite bent du originalių dalių tiekėjus ir kiekvienai daliai nurodykite bent vieną kitą priimtina atsarginę dalį, kuri būtų suderinama ir turėtų vienodą funkcionalumą, užtikrinamą skirtingų gamintojų arba tiekėjų.

9.4 EKSPLOATAVIMO TRUKMĖ

9.4.1 Pateikite įrangos komponentų ir elementų ne trumpesniam nei 10 metų sistemos įrangos eksploataavimo laikotarpiui, darbo ciklui esant 20 valandų per dieną ir 365 dienų per metus, išskyrus aukšto lygio valdymo tinklo ir serverio įrangą, kurios minimali eksploataavimo trukmė turi būti 7 metai, o darbo ciklas – 24 valandos per dieną, 365 dienos per metus, pradedant nuo pranešimo apie eksploataavimo pradžią. Ši nuostata yra projektavimo reikalavimas, o ne numanoma garantija.

9.4.2 Visa įranga turi būti suprojektuota ir sumontuota taip, kad būtų galima tvarkyti tipinį bagažą, kurio galima tikėtis projekto vietoje aukščiau nurodytu darbo ciklu.

9.4.3 Praneškite pirkėjui, jei yra tikėtina, kad 10 metų eksploataavimo cikle dalis reikės pakeisti. Jei nebus pranešta kitaip, Pirkėjas nesitiki, kad per 10 metų reikės pakeisti kurias nors įrangos dalis arba komponentus. Šis lūkestis netaikomas nenormalioms sąlygoms, tokioms kaip gedimas dėl bagažo užstrigimo, netinkamo bagažo, netinkamo naudojimo ir nenugalimos jėgos aplinkybių.

9.5 KOMPONENTŲ STANDARTIZAVIMAS IR TARPUSAVIO PAKEIČIAMUMAS

9.5.1 Iki minimumo sumažinkite BHS naudojamų įvairių komponentų tipų ir gamintojų skaičių, kad būtų paprasčiau inventorizuoti atsargines dalis, įskaitant įrangą, kurią teikia skirtingi subtiekiejai.

9.5.2 Visą įrangą ir komponentus suprojektuokite taip, kad jie atitiktų nustatytus standartinius matmenis, leistinus nuokrypius ir atstumus, kad būtų užtikrintas maksimalus suderinamumas. Bet kokiam būsimam projekto pakeitimui, kurio reikia projektavimo trūkumams pašalinti arba įrangos našumui arba galimybėms pagerinti ir patobulinti, būtinas atgalinis suderinamumas, kad nereikėtų medžiagų arba keisti didelės apimties komponentų, sudarančių įdiegtą įrangą, ir jų veikimo būdo.

9.5.3 Kai tai įmanoma, pateikite panašaus tipo gaminius iš to paties gamintojo.

9.6 PAVADINIMŲ SUDARYMO TVARKA (ĮRANGOS IDENTIFIKAVIMAS)

9.6.1 Laikykitės galiojančios oro uostų BHS įrangos pavadinimų sudarymo tvarkos ir, jei reikia, pakeiskite arba išplėskite šią tvarką, kad apimtų visą darbų apimtį, visuose išsamumo lygmenyse.

9.6.2 Rangovas gali pasiūlyti peržiūrą ir priėmimui savo paties įrangos pavadinimų sudarymo tvarką; tačiau Pirkėjas neprivalo sutikti su siūloma tvarka, ir tokiu atveju tektų vadovautis nustatyta pavadinimų sudarymo tvarka.

9.6.3 Prekių numeravimo sistema ir formatas, naudojamas fiziniam naujos ir modifikuotos įrangos identifikavimui, naudojamas ir visuose dokumentuose, turi atitikti posistemio identifikavimą, apibrėžtą galiojančioje pavadinimų sudarymo tvarkoje arba kitoje patvirtintoje pavadinimų sudarymo tvarkoje. Įranga turi būti sunumeruota iš eilės.