

Numer zapytania	Z55/1984/1
Tytuł zapytania	Remont rurociągu tłoczego smoły DN80, zbiornik przelotowy - zbiornik magazynowy Etap 2
Kupiec prowadzący:	Magdziak, Marek
Osoba kontaktowa w sprawach merytorycznych:	Magdziak, Marek
Data złożenia:	2025-05-19 09:32:19
Waluta:	PLN

TERMINY W ZAPYTANIU

Data i godzina rozpoczęcia przyjmowania ofert:	2025-05-19 11:00:00
Data i godzina zakończenia przyjmowania ofert:	2025-06-03 08:00:00
Termin zadawania pytań (do kiedy?):	2025-05-31 10:00:00

Załączniki	tak
------------	-----

Treść zapytania

SPECYFIKACJA ISTOTNYCH WARUNKÓW ZAMÓWIENIA (SIWZ)

Zamawiający:

Wałbrzyskie Zakłady Koksoownicze „Victoria” S.A. z siedzibą w Wałbrzychu (58-305) przy ul. Karkonoskiej 9, zarejestrowana w Sądzie Rejonowym dla Wrocławia Fabrycznej IX Wydział Gospodarczy Krajowego Rejestru Sądowego pod numerem KRS: 0000056561, kapitał zakładowy 2.152.265,00 zł, w całości opłacony, NIP 886-000-01-91

Postępowanie o udzielenie zamówienia w formie zapytania ofertowego na:

„Remont rurociągu tłoczego smoły DN80, zbiornik przelotowy - zbiornik magazynowy Etap 2”

I. Opis przedmiotu zamówienia.

Przedmiotem postępowania jest wykonanie remontu rurociągu o średnicy DN80 pomiędzy dachem BWW a zbiornikiem magazynowym na Oddziale Węglpochodnych w zakresie wskazanym w Załączniku nr 3). Przedmiot postępowania zostanie wykonany w zakładzie Zamawiającego - WZK „Victoria” S.A. w Wałbrzychu, przy ul. Karkonoskiej 9.

Zakres zamówienia:

1. Wymiana rurociągu tłoczego smoły DN80
 - a. materiał rurociągu 1.4541 zgodnie z EN 10216-5,
 - b. rura przewodowa bez szwu DN80/Ø88,9x3,6,
 - c. kategoria testów TC2,
 - d. średnica DN80,
 - e. orientacyjna długość rurociągu ~125m,
 - f. demontaż armatury (zasuwy zawory itp.),
 - g. montaż armatury w miejsce istniejącej zdemontowanej,
 - h. rurociąg prowadzić ze spadkiem min 3mm/m,

- i. zalecany rozstaw podparć ~2.7 m,
 - j. wykonanie izolacji rurociągu (wełna mineralna oraz blacha)
2. Inwentaryzacja stanu istniejącego – zastęłego na podstawie, której należy wykonywać prefabrykację warsztatową wymienianych odcinków rurociągu.
 3. Montaż odcinków nowego rurociągu w miejsce zdemontowanych. Remont jest **ograniczony do 12 godzin dziennie**, po których musi zostać przywrócona pełna funkcjonalność rurociągu na kolejne 12 godzin ze względu na ograniczoną pojemność zbiornika przelotowego smoły.
 4. Zabezpieczenie rurociągu przed przystąpieniem do prac. (zaślepienie po stronie Zamawiającego).
 5. Prefabrykacja warsztatowa wymienianych odcinków rurociągu, w oparciu o inwentaryzację stanu istniejącego – zastęłego.
 6. Zakres prac obejmuje wymianę odtworzeniową w zakresie wskazanym w Załączniku nr 3.
 7. Kołnierze według normy EN 1092-1/01/B/DN...../Ø...../PN10/16, EN 1092-1/02/DN...../Ø...../PN10/16, EN 1092-1/32/DN...../Ø...../PN10/16 oraz EN 1092-1/05/B/DN...../PN10/16 (PN zweryfikować podczas inwentaryzacji).
 8. Kształtki ze stali w gatunku zgodnym z gatunkiem rur i kołnierza o grubości ścianki równej lub większej grubości ścianki dobranych rur. Normy wymiarowe i przedmiotowe: DIN 2605-1, 10253-2, 10253-1, DIN 2615- atest 3.1. lub 2.1 wg. EN 10204 na wszystkie materiały i elementy.
 9. Śruby nierdzewne z łbem sześciokątnym klasa dokładności B, materiał A4-70 wg EN ISO3506-1,
 10. Nakrętki nierdzewne klasa dokładności B, materiał A4-70 wg EN ISO 3506-1,
 11. Podkładki płaskie, sprężyste, nierdzewne, sprężyste ząbkowane, materiał A4-70 wg EN ISO 3506,
 12. Uszczelki płaskie do kołnierzy z przylgą typu A i B (wg: EN 1092-1) typ IBC (centrowane na śrubach) wymiary wg normy EN 1514-1 na parametry nominalne kołnierza (PN i DN) i grubości zalecane wg normy. Materiał: Grafit ekspandowany zbrojone blachą szpiczasto-perforowaną z obrzeżem nierdzewnym (materiał okuwki 316 L). Norma wymiarowa i przedmiotowe: EN 1514-1. Sugerowane materiały i producenci:
 - o KRAJ® Sp. z o.o. – materiał: KRG2 W
 - o SPETECH Sp. z o.o. – materiał: SPETOGRAPH® GUS® 31 / SPETOGRAPH® GUS® 31 PRO (płyta UNIPROM / Gralec® Uniwersal)
 - o KLINGER Sp. z o.o. - materiał RS-3-S-1-10-I / RivaThermSuper / Profil: F1

Dopuszcza się innych producentów przy zachowaniu własności co najmniej równoważnych w stosunku do materiału wykazanego w dokumentacji niniejszego SIWZ.

13. Przełożenie istniejącej armatury, zasuwy i zawory z napędem ręcznym po stronie Wykonawcy, a czujniki i urządzenia zasilane elektrycznie zostaną zabezpieczone i przełożone na nowy rurociąg przez Zamawiającego.
14. Wykonanie podparć pod rurociągi dostosowane do miejsca zabudowy, a także warunków pracy (mocowania, podpory, wsporniki, uchwyty,)
15. Wykonać uziemienie elektryczne i bocznikowanie połączeń i urządzeń znajdujących się na rurociągu zgodnie z załącznikiem nr 6.
16. Izolacje termiczną rurociągu
 - o Izolacja cieplochronna wykonać z wełny mineralnej $p=80\text{kg/m}^3$ wg PN-75/B-23100,
 - o Temperatura mediów do 200°C ,
 - o Osłona z blachy aluminiowej grubość $g=0,6\text{ mm}$,
 - o Materiały użyte do wykonania izolacji muszą być odporne na temperaturę mediów,
17. Skontrolować szczelność wykonanych połączeń.
18. Wykonawca zobowiązany jest wykonać próbę szczelności wykonanych połączeń rurociągu.
19. Próbę uznaje się z wynikiem pozytywnym jeżeli w czasie 30 minut jej trwania nie stwierdzi się, wycieków, „pocenia się” spoin.
20. Kierunki przepływów oraz medium płynące w przewodach należy oznaczyć i opisać na rurociągach. W przypadku małych średnic dopuszcza się umieszczenie opisu na opasce przytwierdzonej do przewodu
21. Prace będą wykonywane w trakcie normalnego funkcjonowania zakładu Zamawiającego z czasowym wyłączeniem z pracy remontowanego odcinka rurociągu na czas prowadzenia prac.
22. Rurociągi stalowe łączyć kołnierzowo.
23. Dokumentacja odbiorowa – Wykonawca zobowiązany jest do dostarczenia następujących dokumentów:
 - o świadectwo odbioru 3.1 wg normy PN EN 10204 na materiały hutnicze,
 - o atest 2.2 wg normy PN EN 10204 na materiały spawalnicze,
 - o atest 2.1 wg normy PN EN 10204 na materiały złączne,
 - o protokoły badań wizualnych spoin (VT)/ badania penetracyjne (PT),
 - o protokoły badań ultradźwiękowych: 10% spoin doczołowych obwodowych; 100% spoin krzyżowych (wykonywanych przez jednego spawacza)
 - o protokoły badań (UT),
 - o wykaz personelu badającego wraz z certyfikatami kompetencji,
 - o wykaz spawaczy wraz z certyfikatami kompetencji,
 - o Instrukcje technologiczną spawania WPS i uprawnienia firmy do wykonywania prac spawalniczych WPQR.

protokoły z próby ciśnieniowo-hydraulicznej szczelności rurociągu. Dokumentację odbiorową należy dostarczyć w 2 egz. w wersji papierowej oraz w 2 egz. w wersji elektronicznej na nośniku typu pendrive.

Warunki techniczne wykonania

1. Nową instalację należy oddać do eksploatacji zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa.
2. Wszystkie wyroby, niezależnie od sposobu ich wytwarzania muszą posiadać świadectwo odbioru 3.1 wg PN-EN 10204.
3. Zalecane jest posiadanie certyfikatu jakości ISO 9001 lub 9002.
4. W ramach gwarancji Wykonawca gwarantuje, iż prace będą wykonane w sposób prawidłowy, a użyte do wykonania prac materiały będą nowe, nieużywane, dobrej jakości i będą posiadały odpowiednie atesty i certyfikaty, a także będą wolne od wad.
5. Dla wszystkich zastosowanych materiałów i zespołów należy wymagać od Dostawców wydania deklaracji zgodności z normami PN-EN, PN-ISO lub PN - zgodnie z PN-EN ISO/IEC 17050.
6. Klasa konstrukcji spawanej: EXC2 wg EN-1090-2; poziom jakości na podstawie niezgodności spawalniczych złączy spawanych B, a spoin montażowych nie gorsze niż C – wg PN-EN ISO 5817.
7. Kołnierze powinny spełniać wymagania normy PN-EN 1092-1. Blachę na wykonanie kołnierzy należy sprawdzić ultradźwiękowo na brak rozwarstwień, klasa S2 wg PN-EN 10160.
8. Prace przy stali kwasoodpornej należy prowadzić ze szczególną starannością. Należy bezwzględnie zapobiec pojawieniu się wtrąceń metalicznych (w szczególności żelaza i stali węglowych), które powodują korozję „skażenie żelazem”. Aby wyeliminować kontakt z żelazem zalecane jest bezwzględnie:
 - stosowanie narzędzi oraz wyposażenia wykonanego ze stali kwasoodpornej (niedopuszczalne jest stosowanie narzędzi ze stali węglowej),
 - podczas montażu i trwania budowy należy odpowiednio zabezpieczyć rurociąg (np. zakrycie kocami, plandekami, ekrany, itd.) przed ewentualnym kontaktem ze stalą węglową (np. zarysowania, otarcia, opiłki, odpryski z cięcia konstrukcji stalowych, itd..) oraz innymi zanieczyszczeniami (np. opady atmosferyczne, smary, pyły, lakiery, itd.).
 - Kontakt stali kwasoodpornej z materiałami zawierającymi żelazo powoduje ich korozję.
9. Prace musi wykonać zakład posiadający WPS wdrożone i uznane przez jednostkę certyfikującą.

Wykonawca zobowiązany jest do sporządzenia planu spawania zgodnie

z PN-EN ISO 3834-2 oraz planu kontroli i badań. Wszystkie stosowane przez wytwórcę technologie spawania muszą być kwalifikowane zgodnie z PN-EN ISO 15607.

10. Kwalifikowane technologie spawania muszą uwzględniać m.in.:

- procesy zgodnie z PN-EN ISO 4063, sprzęt oraz parametry spawania,
 - warunki spawania, np. warunki atmosferyczne,
 - materiały do spawania (elektrody, gaz) zgodnie z wymaganiami oraz normami krajowymi i europejskimi,
 - pozycja oraz kolejność spawania
 - wymagania specjalne w zakresie np. przygotowania brzegów do spawania,
 - wymaganych kwalifikacji spawaczy, sposobu usuwania wad, metody badania spoin itp.
11. Spawanie rurociągu przeprowadzić wg zatwierdzonych WPS. Doboru właściwych elektrod, gwarantujących dobrą jakość spoin, dokonuje Wykonawca rurociągu, w zależności od przyjętej technologii spawania i materiału elementów spawanych, rodzaju medium (ciśnienia, temperatury, składu) oraz na podstawie zaleceń producenta materiału lub w uzgodnieniu z Instytutem Spawalnictwa.
 12. Elektrody muszą posiadać atest, dopuszczenie i certyfikat potwierdzający wysoką jakość produktu. Roboty spawalnicze muszą być wykonywane przez spawaczy posiadających aktualne świadectwa kwalifikacyjne. W procesie spawania rurociągu - zabronione jest stosowanie metod powodujących zmianę struktury stali (np. poprzez spawanie elementów pomocniczych łączących tymczasowo elementy i zespoły rurociągu)
 13. Stwierdzone wady spoiny powinny być naprawione. Dopuszcza się miejscową naprawę wad w razie, gdy wady występują na długości mniejszej niż ¼ spoiny. Spoinę o większym udziale wad należy wyciąć i ponownie ją wykonać oraz poddać oględzinom zewnętrznym i badaniom na całym obwodzie rury metodami nieniszczącymi. Naprawę przeprowadza się na podstawie opracowanej procedury przez Służby firmy montażowej. Ten sam odcinek spoiny może być maksymalnie naprawiany dwukrotnie.
 14. Elementy konstrukcyjne oraz materiały spawalnicze nie mogą zawierać miedzi i jej stopów powyżej 0,3 % wagowo. Zawartość miedzi lub jej stopów powoduje utratę odporności na media procesowe.
 15. Po zakończeniu procesu wytwarzania elementów ze stali stopowych należy zweryfikować ich stan oraz przeprowadzić proces trawienia i pasywacji w celu przywrócenia pełnej odporności korozyjnej materiału (np. w wyniku zachodzących w strefie wpływu ciepła podczas procesu spawania, ewentualnych wtrąceń metalicznych, zanieczyszczeń, itd.).

Uwagi:

1. Ze względu na możliwe rozbieżności między stanem opisowym, a stanem zastanym (rzeczywistym) instalacji, Oferent/Wykonawca zobowiązany jest do wykonania stosownej inwentaryzacji i oceny stanu technicznego istniejącego rurociągu wraz z jego infrastrukturą na etapie ofertowania i realizacji zadania. Zamawiający informuje, że Oferenci biorący udział w przetargu mają obowiązek dokonania wizji lokalnej w miejscu inwestycji. W celu wyznaczenia terminu wizji lokalnej Oferenci proszeni są o kontaktowanie się z osobami wskazanymi w SIWZ. Wizja lokalna musi odbyć w trakcie postępowania przetargowego na Platformie Zakupowej WZK „Victoria” S.A.
2. Do oferty należy dołączyć Harmonogram Rzeczowo – Finansowy (Etapowanie prac) z podaniem terminów wykonania poszczególnych etapów przedmiotowego zamówienia z zastrzeżeniem, że wartość ostatniego etapu odbioru prac nie może być niższa niż 10 % całego wynagrodzenia, o którym mowa w Umowie.
3. Harmonogram po rozstrzygnięciu postępowania będzie przedmiotem osobnych uzgodnień z Zamawiającym.

4. Wszystkie urządzenia i instalacje będące przedmiotem niniejszego postępowania winny być wykonane zgodnie z najlepszą wiedzą techniczną oraz w oparciu o obowiązujące przepisy i normy techniczne, środowiskowe i bezpieczeństwa i higieny pracy.
5. W związku z obecnością rurociągów gazu koksowniczego w rejonie prowadzonych prac, część prac będzie prowadzona w strefie 2 zagrożenia wybuchem. W związku z powyższym, wszystkie prace prowadzone przez Wykonawcę w ramach przedmiotu Umowy winny być prowadzone za zezwoleniem i w uzgodnieniu z kierownikiem lub mistrzem Oddziału Produkcji Koksu. Wykonawca zobowiązany jest stosować narzędzia dedykowane do pracy w strefie zagrożenia wybuchem lub narzędzia, na które otrzymał pisemne zezwolenie kierownika lub mistrza Oddziału Węglopochodnych.
6. W przypadku zaistnienia konieczności wykonania robót dodatkowych tzn. takich elementów i grup robót, które w ogóle nie zostały przewidziane w SIWZ, a których wykonania do prawidłowej realizacji Zlecenia, Zamawiający oraz Wykonawca przy dołożeniu najwyższej staranności nie mogli przewidzieć, Wykonawca zobowiązany jest je wykonać za zgodą Zamawiającego, po otrzymaniu Zlecenia na realizację prac dodatkowych. Każdorazowo w przypadku wystąpienia opisywanej w niniejszym punkcie konieczności Wykonawca zobowiązany jest do przedstawienia oferty z załączonym opisem prowadzonych prac i uzasadnieniem wskazującym na konieczność ich wykonania.
7. Wykonawca zobowiązuje się do przeszkolenia pracowników z kartami charakterystyki smoły koksowniczej i uśrednionym składem chemicznym Wody Pogazowej (amoniakalna),
8. Oferta winna zawierać wszystkie koszty, w tym także koszty dojazdu i transportu.
9. WZK nie odpowiada za sprzęt/materiały należące do firmy zewnętrznej, które są składowane na terenie WZK,
10. Sprzęt/materiały powinny być przechowywane w miejscach, które są odpowiednio zabezpieczone przed dostępem osób postronnych.

II. Kluczowe terminy realizacji zamówienia

Oczekiwany termin wykonania przedmiotu Zamówienia: dwanaście tygodnie od dnia zamówienia.

III. Termin związania ofertą

Oferent będzie związany ofertą przez okres 45 dni od dnia upływu terminu składania ofert.

Po upływie terminu składania ofert oferta nie może być cofnięta, zmieniona lub uzupełniona bez zgody Zamawiającego.

IV. Wykaz wymaganych od Oferenta dokumentów i oświadczeń:

1. Aktualny odpis z właściwego rejestru, albo aktualny wydruk z Centralnej Ewidencji Informacji Działalności Gospodarczej (CEIDG), jeżeli odrębne przepisy wymagają wpisu do rejestru lub zgłoszenia do ewidencji działalności gospodarczej wg. stanu na dzień nie wcześniej niż 3 miesiące przed upływem terminu składania ofert.
2. Oświadczenie Oferenta, że akceptuje SIWZ i Warunki wykonania przedmiotu Zamówienia stanowiących Załącznik Nr 1 do SIWZ i że, jest gotowy do podjęcia realizacji Zamówienia po otrzymaniu Zlecenia na realizację.
3. Oświadczenie, że wszyscy pracownicy Oferenta, którymi się posłuży posiadają niezbędne kwalifikacje do realizacji prac.
4. Oświadczenie, że Oferent jest czynnym płatnikiem podatku VAT.
5. Oświadczenie Oferenta, że nie zalega z opłatami podatków.
6. Oświadczenie Oferenta, że rachunek, na który dokonywana będzie płatność jest zgłoszony w wykazie informacji o podatnikach VAT, tzw. „białej liście podatników”.
7. Oświadczenie, że Oferent nie zalega z wpłatą składek na ubezpieczenie zdrowotne lub społeczne na rzecz Zakładu Ubezpieczeń Społecznych.
8. Oświadczenie o powołaniu przez Oferenta, Inspektora Ochrony Danych (IOD) i podanie jego danych kontaktowych.
9. Indywidualny numer w Bazie danych o produktach i opakowaniach oraz gospodarce odpadami (BDO) Oferenta
10. Oświadczenie, że Wykonawca posiada status / nie posiada statusu* „dużego przedsiębiorcy” w rozumieniu ustawy z dnia 8 marca 2013 r. o przeciwdziałaniu nadmiernym opóźnieniom w transakcjach handlowych (* - niewłaściwie skreślić).
11. Oświadczenie, że Oferent odbył wizję lokalną, znane są mu istniejące warunki wykonania zamówienia i nie zgłasza do nich żadnych zastrzeżeń.
12. Oświadczenie ze wskazaniem indywidualnego numeru w Bazie Danych o Produktach, Opakowaniach i Gospodarce Odpadami (BDO).
13. Oświadczenie, że jest wytwórcą wszelkich odpadów wytwarzanych podczas realizacji zamówienia, zgodnie z Ustawą z dnia 14 grudnia 2012r. z późniejszymi zmianami o odpadach (z wyjątkiem złomu metalowego, który będzie własnością Zamawiającego i będzie składowany przez Wykonawcę w miejscu wskazanym przez Zamawiającego).
14. Gospodarowanie wytworzonymi odpadami odbywa się na koszt ich wytwórcy. W przypadku wytworzenia odpadów innych niż złom metalowy Wykonawca zobowiązany jest do dostarczenia Zamawiającemu kart przekazania odpadów potwierdzających prawidłowe zagospodarowanie odpadów nie później niż w dniu przystąpienia do odbioru prac będących przedmiotem zamówienia. Wzór karty winien stanowić wydruk z systemu Bazy danych o produktach i opakowaniach oraz gospodarce odpadami.
15. Złom metalowy wytworzony w czasie realizacji przedmiotu postępowania Wykonawca po uprzednim

oczyszczeniu ze smoły, złoży na wskazane przez Zamawiającego miejsce na terenie należącym do WZK „Victoria” S.A.

V. Opis kryteriów, którymi Zamawiający będzie się kierował przy wyborze oferty wraz z podaniem znaczenia tych kryteriów (wag).

Wynagrodzenie (cena łączna) - waga: 100%.

VI. Warunki gwarancji.

Okres gwarancji : 36 miesiące

VII. Osoby uprawnione do porozumiewania się z Oferentami

1. Marek Magdziak – Specjalista ds. Mechanicznych

e-mail: mmagdziak@wzkvictoria.pl

1. Karol Kantor - Specjalista ds. Mechanicznych i Dokumentacji Technicznej

e-mail: kkantor@wzkvictoria.pl

VIII. Informacje dodatkowe:

1. Warunkiem udziału w postępowaniu jest spełnienie wymagań określonych w niniejszej SIWZ. Niespełnienie w ocenie Zamawiającego wymagań SIWZ może spowodować odrzucenie oferty.
2. Niniejsza Specyfikacja Istotnych Warunków Zamówienia nie stanowi oferty w rozumieniu przepisów kodeksu cywilnego, określa jedynie wymagania, jakie winni spełniać oferenci.
3. Zamawiający złoży Zamówienie jeśli oferta Wykonawcy zostanie wybrana w wyniku postępowania. Warunkiem złożenia Zamówienia jest wyrażenie zgody przez właściwe organy Spółki.
4. Oferta może być zmieniona lub wycofana do upływu terminu składania ofert.
5. Ogłoszenie oraz warunki postępowania mogą być w każdym czasie zmienione przez Zamawiającego.
6. Zamawiającemu przysługuje prawo do odwołania postępowania i jego unieważnienia w każdym czasie.
7. Wykonawca bez uzyskania uprzedniej pisemnej zgody Zamawiającego nie może zlecić wykonania przedmiotu postępowania zarówno w części jak i w całości Podwykonawcy.
8. Brak zapłaty przez Wykonawcę wynagrodzenia za wykonane prace na rzecz Podwykonawcy jest traktowane jako nienależyte wykonanie Zamówienia/Umowy i stanowi jego/jej istotne naruszenie.
9. Wykonawca nie może bez pisemnej zgody Zamawiającego dokonać przelewu żadnej wierzytelności wynikającej z Zamówienia/Umowy.

IX. Wykluczeniu z udziału w postępowaniu podlegają:

- wykonawcy i uczestnicy postępowań występujący na listach sankcyjnych Unii Europejskiej, przyjętych wobec Rosji i Białorusi (Rozporządzenie 765/2006 i Rozporządzenie 269/2014);
- wykonawcy i uczestnicy postępowań występujących na liście sankcji MSWiA.

Załączniki:

Załącznik nr 1 - Warunki wykonania przedmiotu Zamówienia

Załącznik nr 2 - Przykładowe oświadczenie zbiorcze do SIWZ

Załącznik nr 3 - Rysunek nr WZK-016.TA.2194-001-MM, 016.TA.2194-10p-MM, 016.TA.2194-15p-MM, 016.TA.2194-1p-MM, 016.TA.2194-10p-MM,

Załącznik nr 4 - Karta charakterystyki smoły koksowniczej,

Załącznik nr 5 - Uśredniony skład chemiczny medium Woda Pogazowa (amoniakalna),

Załącznik nr 6 - Elektryczne bocznikowanie urządzeń WZK-N-EBPKRiA-01-01-001, WZK-N-EBPKRiA-01-02-001, WZK-N-EBPKRiA-01-03-001,

LISTA ZAŁĄCZNIKÓW

Lp.	Dokumenty
1.	SIWZ- Remont rurociągu tłocznego smoły DN80, zbiornik przelotowy - zbiornik magazynowy Etap 2.pdf
2.	Załącznik nr 1 Warunki wykonania przedmiotu Zamówienia.pdf
3.	Załącznik nr 2 Przykładowe oświadczenie zbiorcze_.docx
4.	zał_3 (2z5).pdf
5.	zał_3 (1z5).pdf
6.	zał_3 (3z5).pdf
7.	zał_3 (4z5).pdf
8.	zał_3 (5z5).pdf
9.	Załącznik nr 4 Karta charakterystyki smoły koksowniczej.pdf
10.	Załącznik nr 5 Skład woda pogazowa.pdf

PRODUKTY

Lp.	Produkt	Indeks/Nr produktu	Ilość	Jednostka miary	Kategoria zakupowa
1.	Remont rurociągu tłocznego smoły DN80, zbiornik przelotowy - zbiornik magazynowy Etap 2		1	szt.	usługi remontowe mechaniczne

KRYTERIA OCENY OFERTY

Lp.	Kryterium	Waga	Czy kryterium zmienne	Sposób naliczania punktów	Składowa oceny
1.	Cena	1	Tak	Zniżkowy	Tak

KRYTERIA FORMALNE (WARUNKI UDZIAŁU W POSTĘPOWANIU):

Lp.	Kryterium
1.	Aktualny odpis z właściwego rejestru albo aktualny wydruk z Centralnej Ewidencji Informacji Działalności Gospodarczej (CEIDG) na dzień nie wcześniej niż 3 miesiące przed upływem terminu składania ofert.
2.	Oświadczenie Oferenta, że nie zalega z wpłatą składek na ubezpieczenie zdrowotne lub społeczne na rzecz Zakładu Ubezpieczeń Społecznych.
3.	Oświadczenie Oferenta, że nie zalega z opłaceniem podatków.
4.	Oświadczenie że Oferent jest gotowy do podjęcia realizacji Zamówienia po otrzymaniu Zlecenia na realizację.
5.	Oświadczenie, że znane są mu istniejące warunki wykonania zamówienia i nie zgłasza do nich żadnych zastrzeżeń.
6.	Oświadczenie, że wszyscy pracownicy Oferenta, którymi się posłuży posiadają niezbędne kwalifikacje do realizacji prac.
7.	Oświadczenie, że Oferent jest czynnym płatnikiem podatku VAT.
8.	Oświadczenie Oferenta, że rachunek, na który dokonywana będzie płatność jest zgłoszony w wykazie informacji o podatnikach VAT, tzw. „białej liście podatników”.
9.	Oświadczenie o powołaniu przez Oferenta, Inspektora Ochrony Danych (IOD) i podanie jego danych kontaktowych, o ile jest wymagany.
10.	Oświadczenie, że jest wytwórcą wszelkich odpadów wytwarzanych podczas realizacji zamówienia, zgodnie z Ustawą z dnia 14 grudnia 2012r. z późniejszymi zmianami o odpadach.
11.	Oświadczenie ze wskazaniem indywidualnego numeru w Bazie Danych o Produktach, Opakowaniach i Gospodarce Odpadami (BDO).
12.	Oświadczenie Oferenta, że akceptuje SIWZ

DODATKOWE PYTANIA DO OFERTY

Lp.	Pytanie
Brak pozycji	

SKŁADANIE OFERT

Zezwól na składanie ofert częściowych	nie
Zezwól na składanie ofert na zamienniki	nie
Zezwól na dodatkowe uwagi do produktów	nie
Zezwól na korygowanie ofert do momentu zakończenia przyjmowania ofert	tak
Zezwól na składanie ofert w przypadku braku spełniania kryteriów formalnych	nie
Zezwól na składanie ofert w innych walutach	nie
Zezwól na składanie ofert na inne ilości	nie
Zezwól na składanie ofert wariantowych	nie