Numer zapytania	Z69/1984/1
Tytuł zapytania	Wykonanie i dostawa odgazowywacza termicznego kaskadowego - Modernizacja odgazowywacza i zbiornika zasilającego
Kupiec prowadzący:	Magdziak, Marek
Osoba kontaktowa w sprawach merytorycznych:	Magdziak, Marek
Data złożenia:	2025-10-17 12:09:10
Waluta:	PLN

TERMINY W ZAPYTANIU

Data i godzina rozpoczęcia przyjmowania ofert:	2025-10-17 12:15:00
Data i godzina zakończenia przyjmowania ofert:	2025-10-24 07:00:00
Termin zadawania pytań (do kiedy?):	2025-10-23 08:01:00

Załączniki	tak

Treść zapytania

SPECYFIKACJA ISTOTNYCH WARUNKÓW ZAMÓWIENIA (SIWZ)

Zamawiający:

Wałbrzyskie Zakłady Koksownicze „Victoria” S.A. z siedzibą w Wałbrzychu (58-305) przy ul. Karkonoskiej 9B, 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:

„Modernizacja odgazowywacza i zbiornika zasilającego **– Wykonanie i dostawa odgazowywacza termicznego kaskadowego”**

I. **Opis przedmiotu zamówienia.**

Przedmiotem zamówienia jest wykonanie i dostawa odgazowywacza termicznego kaskadowego.

Odgazowywacza termiczny kaskadowy; (dalej: „Aparat”, „Przedmiot Umowy”). Aparat jest częścią do modernizacji instalacji odgazowywania wody. Urządzenie jest zbiornikiem przeznaczonym do odgazowywania wody uzupełniającej i powracających skroplin w układach kotłowych. Proces odgazowywania polega niewytrącaniu zawartych w wodzie gazów, głównie tlenu i dwutlenku węgla i usuwaniu ich do atmosfery. Odgazowywacze montowany jest bezpośrednio na zbiorniku zasilającym kocioł parowy.

Przedmiot Umowy zostanie wykonany w siedzibie Wykonawcy i dostarczony do siedziby Zamawiającego w Wałbrzychu, przy ul. Karkonoskiej 9B

II. **Zakres zamówienia.**

W ramach Przedmiotu postępowania **Wykonawca** zobowiązany jest do:

1. Wykonania jednej sztuki kompletnego odgazowywacza termicznego kaskadowego zgodnie z rysunkiem WZK-MM-K-001, stanowiącym Załącznik nr 3 do SIWZ.
2. Przedmiot umowy należy wykonać ze stali P265GH, zgodnie z PN-EN 10029 (grubość ścianki nie mniej niż 6 mm).
3. Należy wykonać powłokę zabezpieczającą Przedmiotu Umowy w celu konserwacji stali. Poprzez zastosowanie farb odpornych na wysoką temperaturę i tworzącej warstwę ochronną na powierzchni stali.
4. Dostawa kompletnego odgazowywacza termicznego kaskadowego do Zamawiającego.
    1. Aparat winien być w stanie złożonym, stosownie zabezpieczony przed wpływem warunków atmosferycznych i uszkodzeniami mechanicznymi podczas składowania i transportu.
    2. Wszystkie króćce aparatu winny być zaślepione przez wciskane zatyczki na kołnierzach.
    3. Aparat dostarczyć na specjalnie wykonanej kołysce ułatwiającej bezpieczny transport i składowanie urządzenia do czasu jego montażu. Kołyska z chwilą dostarczenia stanowi własność Zamawiającego.
5. Dokumentacja odbiorowa - **Wykonawca** zobowiązany jest do dostarczenia następujących dokumentów:
    1. świadectwo odbioru 3.1 wg normy PN EN 10204 na materiały hutnicze,
    2. atest 2.2 wg normy PN EN 10204 na materiały spawalnicze,
    3. atest 2.1 wg normy PN EN 10204 na materiały złączne,
    4. protokoły z prób odbiorowych dokonywanych przez Wykonawcę aparatu,
    5. protokół z pomiarów głównych wymiarów i wymiarów kluczowych dla montażu urządzenia.
    6. protokoły badań wizualnych spoin (VT)/ badania penetracyjne (PT),
    7. protokoły z próby szczelności,

    Dokumentację odbiorową należy dostarczyć w 2 egz. w wersji papierowej oraz w 2 egz. w wersji elektronicznej na nośniku typu pendrive.

6. Aparat należy zaopatrzyć w Tabliczkę fabryczną, którą należy zamocować w widocznym miejscu.

Warunki techniczne wykonania

1. Wszystkie wyroby, niezależnie od sposobu ich wytwarzania muszą posiadać świadectwo odbioru 2.2 wg PN-EN 10204.
2. Zalecane jest posiadanie certyfikatu jakości ISO 9001 lub 9002.
3. 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.
4. 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.
5. Kołnierze powinny spełniać wymagania normy PN-EN 1092-1. Blachę na wykonanie kołnierzy należy sprawdzić ultradźwiękowo na brak rozwarstwień, klasa S_2 wg PN-EN 10160.
6. Prace wytwórcze odgazowywacza termicznego kaskadowego musi wykonać zakład posiadający WPS wdrożone i uznane przez UDT.
7. 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.

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.

8. Spawanie urządzenia przeprowadzić wg zatwierdzonych WPS. Doboru właściwych elektrod, gwarantujących dobrą jakość spoin, dokonuje Wykonawca aparatu, 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.
9. Elektrody muszą posiadać atest, dopuszczenie i certyfikat potwierdzający wysoką jakoś produktu. Roboty spawalnicze muszą być wykonywane przez spawaczy posiadających aktualne świadectwa kwalifikacyjne. W procesie spawania aparatu - zabronione jest stosowanie metod powodujących zmianę struktury stali (np. poprzez spawanie elementów pomocniczych łączących tymczasowo elementy i zespoły aparatu)
10. 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.
11. 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.
12. Dla wymiarów poszczególnych rodzajów obróbki należy stosować następujące klasy dokładności (wg PN-EN 22768-1), o ile nie podano innych tolerancji w niniejszych warunkach oraz na rysunkach roboczych:

- powierzchnie obrabiane skrawaniem - klasa „m”;

- powierzchnie obrabiane bezwiórowo (roboty blacharskie) - klasa „c”;

- wymiary odnoszące się do konstrukcji spawanych nie obrabianych - klasa „v”.

13. 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.).

Dodatkowe wymagania:

1. **Wykonawca** poniesie koszty transportu przedmiotu **Umowy** do siedziby **Zamawiającego**.
2. Minimalny okres gwarancji: **24 miesięcy** od daty dopuszczenia do ruchu.
3. Akceptacja Warunków wykonania przedmiotu Zamówienia (Załącznik Nr 1),
4. Złożenie zbiorczego oświadczeń (Załącznik Nr 2 do SIWZ).

III. **Kluczowe terminy realizacji zamówienia**

Oczekiwany termin wykonania przedmiotu do 31.12.2025 r.

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 do działalności gospodarczej wg stanu 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 znane są mu istniejące warunki wykonania zamówienia i nie zgłasza do nich żadnych zastrzeżeń.
5. Oświadczenie, że wszyscy pracownicy Oferenta, którymi się posłuży posiadają niezbędne kwalifikacje do realizacji prac.
6. Oświadczenie, że Oferent jest czynnym płatnikiem podatku VAT.
7. Oświadczenie Oferenta, że rachunek, na który dokonywana będzie płatność jest zgłoszony w wykazie informacji o podatnikach VAT, tzw. „białej liście podatników”.
8. Oświadczenie o powołaniu przez Oferenta, Inspektora Ochrony Danych (IOD) i podanie jego danych kontaktowych, o ile jest wymagany.
9. Oświadczenie, że jest wytwórcą wszelkich odpadów wytwarzanych podczas realizacji zamówienia, zgodnie z Ustawą z dnia 14 grudnia 2012r. z późniejszymi zmianami o odpadach.
10. Oświadczenie ze wskazaniem indywidualnego numeru w Bazie Danych o Produktach, Opakowaniach i Gospodarce Odpadami (BDO).
11. 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.

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

Wynagrodzenie (cena łączna) - waga: 100%.

VI. **Osoby uprawnione do porozumiewania się z Oferentami**

1. Marek Magdziak – Specjalista ds. Mechanicznych

e-mail: mmagdziak@wzkvictoria.pl

2. Karol Kantor – Specjalista ds. Mechanicznych

e-mail: kkantor@wzkvictoria.pl

VII. **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 wybrany 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 unieważniania 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.
10. W przypadku otrzymania Zamówienia, Wykonawca zobowiązany jest przesłać potwierdzenie przyjęcia Zlecenia do realizacji w formie mailowej na adresy wskazane w pkt. VI niniejszego SIWZ lub w formie pisemnej (na papierze filmowym) na adres Zamawiającego. Potwierdzenie winno być dostarczone w ciągu 5 dni roboczych (dni robocze z wykluczeniem sobót) od dnia otrzymania zlecenia na realizację

VIII. **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 sankcyjnej MSWiA.

Załączniki:

Załącznik Nr 1 – Warunki wykonania przedmiotu Zamówienia,

Załącznik Nr 2 – Oświadczenie zbiorcze do SIWZ,

Załącznik Nr 3 – Rysunek odgazowywacza termicznego WZK-MM-K-001,

LISTA ZAŁĄCZNIKÓW

Lp.	Dokumenty
1.	SIWZ.pdf
2.	Zał__ Nr 1 Warunki wykonania przedmiotu Zamówienia.pdf
3.	Zał__ Nr 2 Oświadczenie zbiorcze do SIWZ.docx
4.	Zał__ Nr 3 Rysunek odgazowywacza termicznego WZK-MM-K-001.pdf

PRODUKTY

Lp.	Produkt	Indeks/Nr produktu	Ilość	Jednostka miary	Kategoria zakupowa
1.	Wykonanie i dostawa odgazowywacza termicznego kaskadowego		1	komplet	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.	Termin płatności: 30 dni
2.	Miejsce dostawy: siedziba
3.	Koszt transportu: po stronie dostawcy
4.	Akceptacja Warunków wykonania przedmiotu Zamówienia (Załącznik Nr 1),
5.	Złożenie zbiorczego oświadczeń (Załącznik Nr 2 do 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