

Numer zapytania	Z7/1936/1
Tytuł zapytania	Modernizacja wywrotnicy wagonowej - ETAP II i III na Oddziale Węglowni w Wałbrzyskich Zakładach Koksowniczych „Victoria” S.A.
Kupiec prowadzący:	Górski, Roman
Osoba kontaktowa w sprawach merytorycznych:	
Data złożenia:	2023-03-27 10:06:56
Waluta:	PLN

TERMINY W ZAPYTANIU

Data i godzina rozpoczęcia przyjmowania ofert:	2023-03-27 11:00:00
Data i godzina zakończenia przyjmowania ofert:	2023-04-14 13:00:00
Termin zadawania pytań (do kiedy?):	2023-04-12 12:00:00

Załączniki	tak
------------	-----

Treść zapytania

SPECYFIKACJA ISTOTNYCH WARUNKÓW ZAMÓWIENIA (SIWZ)

Zamawiający:

Wałbrzyskie Zakłady Koksownicze „Victoria” Spółka Akcyjna z siedzibą w Wałbrzychu /58-305/ przy ul. Karkonoskiej 9, zarejestrowana w Sądzie Rejonowym dla Wrocławia-Fabrycznej we Wrocławiu, IX Wydział Gospodarczy Krajowego Rejestru Sądowego pod nr KRS 0000056561, kapitał zakładowy 2.152.265,00 zł, w całości opłacony, NIP: 8860000191, dalej: „Spółka”.

Postępowanie o udzielenie zamówienia w formie zapytania ofertowego na realizację Przedsięwzięcia, pn.:

„Modernizacja wywrotnicy wagonowej - ETAP II i III na Oddziale Węglowni w Wałbrzyskich Zakładach Koksowniczych „Victoria” S.A.”

I. Opis i zakres przedmiotu zamówienia.

1. Przedmiot zamówienia.

Przedmiotem zamówienia jest realizacja Przedsięwzięcia w systemie budowy „pod klucz” tj. przekazanie Zamawiającemu zrealizowanego Przedsięwzięcia po uzyskaniu pełnej zdolności rozładunkowej oraz prawidłowej pracy zmodernizowanej Wywrotnicy, wraz z urządzeniami, instalacjami przynależnymi i prawidłowej współpracy z istniejącą infrastrukturą Koksowni (zakładu Zamawiającego).

Przedmiot zamówienia zostanie wykonany zgodnie z niniejszym SIWZ, w szczególności

z dokumentacją projektową stanowiącą **Załącznik Nr 3** do SIWZ, w oparciu o Umowę, której wzór stanowi **Załącznik Nr 1** do SIWZ w zakładzie Zamawiającego w Wałbrzychu, przy ul. Karkonoskiej 9.

Definicje.

Ilekoć w niniejszym SIWZ zostanie użyte następujące nazewnictwo: „Wywrotnica”, „Urządzenie”, „Maszyna”, należy przez to rozumieć kolejową wywrotnicę wagonową, która składa się z konstrukcji wieży wraz z platformą górną, ruchomej platformy wagonowej z mechanizmem wysuwu zderzaków, wciągarki, olinowania, górnego zderzaka oraz zespołu wyłączników krańcowych, wraz z ich częściami przynależnymi, zgodnie z istniejącą dokumentacją projektową Urządzenia, która zostanie udostępniona Wykonawcy.

2. Etapy realizacji Przedsięwzięcia.

ETAP II: Demontaż, wykonanie, montaż oraz roboty budowlane:

Branża budowlana:

- a) wykonanie i montaż, na czas wymiany górnej platformy wieży, tymczasowych stężeń pomiędzy podporami wieży wywrotnicy,
- b) wykonanie i montaż tymczasowego podestu obsługowego,
- c) głowic słupów podpór wieży i kompletnego podestu górnego (z pokryciem wierzchnim, balustradami),
- d) konstrukcji dźwigarów montażowych,
- e) drabin,
- f) odtworzenie istniejącego, uszkodzonego pomostu w hali wyładowniczej,
- g) malowanie konstrukcji stalowej,
- h) naprawa żelbetowego gzymsu dachu w budynku hali wyładowniczej.

Branża mechaniczna:

- a) demontaż, antykorozja i ponowny montaż wahacza górnego,
- b) demontaż, wykonanie i montaż kompletnego układu napędowego wciągarki z ramami wsporczymi, silnikami po remoncie (remont zleca Wykonawca), nowymi hamulcami oraz przekładniami (podzespoły powierzone przez Zamawiającego),
- c) demontaż, regeneracja i montaż bębna linowego (regenerację zleca Wykonawca),
- d) demontaż i montaż krążników linowych z wałami, (nowe dostarcza Wykonawca),
- e) demontaż i montaż olinowania (nowe dostarcza Wykonawca),
- f) demontaż wciągnika zabezpieczenia przeciw opadaniu platformy,
- g) montaż elektrycznego wciągnika przejezdnego (wciągnik dostarcza Wykonawca),
- h) wykonanie i montaż osłon elementów napędu (silnik, hamulec, przekładnia),

Branża elektryczna:

- a) demontaż i montaż nowej instalacji elektrycznej napędu wciągarki platformy wywrotnicy (z trasami kablowymi, przepustami),
- b) demontaż i montaż wyłączników krańcowych, wyłącznika wrzecionowego, wraz z instalacją elektryczną, (wyłączniki dostarcza Wykonawca),
- c) demontaż i montaż oświetlenia górnej platformy (oświetlenie dostarcza Wykonawca),
- d) montaż nowej instalacji elektrycznej wciągnika linowego przejezdnego (instalację i wciągnik dostarcza Wykonawca),

ETAP III: Uruchomienie zmodernizowanej wywrotnicy wagonowej.

3. Zakresy rzeczowe Etapów II i III Przedsięwzięcia.

Zakres rzeczowy Etapu II

Branża budowlana:

- a) Wykonanie i montaż, na czas wymiany górnej platformy, tymczasowych stężeń pomiędzy podporami wieży wywrotnicy.

Należy wykonać tymczasowe stężenia, które będą łączyły podpory wieży na czas wymiany górnej platformy.

- b) Wykonanie i montaż tymczasowego podestu obsługowego.

Na poziomie +11,720 został zaprojektowany tymczasowy pomost roboczy wraz z balustradami i z drabiną wejściową. Zadaniem pomostu jest zapewnienie dostępu do śrub mocujących platformę wieży do podpór oraz umożliwienie wymiany głowic podpór. Pomost stanowi także dodatkowe usztywnienie konstrukcji wieży na czas wymiany platformy.

c) Wymiana górnej platformy wieży wraz z głowicami podpór.

Istniejącą platformę wieży należy zdemontować. Istniejące głowice słupów (blachy poziome, pionowe i skośne) należy odciąć od trzonów słupów. Następnie należy wykonać nowe głowice słupów podpór. Konstrukcję nowej platformy należy scalić przed jej montażem na podporach. Wszystkie otwory na śruby w półkach belek platformy należy trasować i wiercić po zespawaniu platformy. Otwory na śruby w dolnych półkach głównych belek platformy wykonać według wspólnego wzornika dla belek i dla głowic słupów. Pokrycie platformy zostanie wykonane z krat pomostowych ocynkowanych. Balustrady wokół platformy zostaną wykonane z kątowników i płaskowników i będą przykręcane do belek.

d) Wykonanie konstrukcji dźwigara montażowego,

Zaprojektowano dźwigar montażowy o nośności 16 kN. Dźwigar zostanie zamontowany do ram stalowych ustawionych na platformie.

e) Wykonanie i montaż nowych drabin.

Istniejąca drabina prowadząca z pomostu wieży na poziomie +6,150 na poziom +14,000 zostanie zdemontowana i zastąpiona nową drabiną. Przewiduje się także wymianę drabiny prowadzącej z platformy wieży na dach wyładowni.

f) Odtworzenie istniejącego, uszkodzonego pomostu w hali wyładowniczej.

Dojście z budynku hali wyładowniczej na pomost wieży na poz. +6,150 od strony toru 246, prowadzi poprzez istniejący pomost. Pomost ten jest w złym stanie technicznym (obluzowane wsporniki mocujące pomost do ściany, korozja belek, blach podestu i balustrad). Należy zinwentaryzować, odtworzyć i zamontować nowy pomost. Przewidywana masa pomostu ok. 150kg.

g) Malowanie konstrukcji stalowej.

Wyprostować lokalnie odkształcone półki słupów, wykorzystując przy tym dodatkowe żeberka luzem ujęte w wykazie materiałowym dla nowych głowic słupów.

Po naprawach konstrukcję stalową wieży, pomostów i drabin należy pomalować zestawem malarskim epoksydowo-poliuretanowym Ep 6 Z (OLIVA) - EPINOX 77, grubość warstw 2x 130µm oraz EMAPUR P/PS, grubość warstwy 1x 60 µm, (razem min. 320 µm), wg technologii producenta systemu zabezpieczenia antykorozyjnego lub zastosować równoważny zestaw malarski innego producenta po uzgodnieniu i akceptacji przez Zamawiającego.

Nie uszkodzone powłoki malarskie konstrukcji stalowej wieży, pomostów i drabin należy oczyścić, odtłuścić i zabezpieczyć antykorozyjnie emalią poliuretanową nawierzchniową EMAPUR P/PS (OLIVA), grubość warstwy 1x 60 µm, wg technologii producenta systemu zabezpieczenia antykorozyjnego lub zastosować równoważny zestaw malarski innego producenta po uzgodnieniu i akceptacji przez Zamawiającego.

h) Naprawa żelbetowego gzymsu dachu w budynku hali wyładowniczej.

Żelbetowy gzyms dachu budynku hali wyładowniczej, przylegający bezpośrednio do wieży wywrotnicy, jest w złym stanie technicznym (ubytki betonu, pęknięcia, odkryte zbrojenie). Należy usunąć luźne i skorodowane fragmenty betonu i oczyścić powierzchnię gzymsu do „zdrowej” nośnej warstwy. Na tak przygotowane podłoże nałożyć warstwę kontaktową, a po jej wyschnięciu kolejne warstwy zastosowanego systemu naprawczego do betonu. Przewiduje się, że powierzchnia naprawianego żelbetu będzie wynosiła 3m².

Branża mechaniczna:

a) Wahacz górny - demontaż, antykorozja i montaż.

Demontaż górnego wahacza wraz z wyłącznikami krańcowymi, olinowaniem i obciążnikami. Wykonanie napraw antykorozyjnych. Po montażu nowej górnej platformy wywrotu, należy zamontować wyremontowany wahacz wraz z wyłącznikami krańcowymi, olinowaniem oraz obciążnikami, osłonami.

b) Kompletny układ napędowy wciągarki (z nowymi ramami wsporczymi).

Demontaż kompletnego układu napędowego wciągarki wywrotnicy wagonowej, z ramami wsporczymi, silnikami, hamulcami, sprzęgłami, przekładniami, wałami, oprawami łożyskowymi z łożyskami, kołami zębatymi. Zdemontowane elementy napędu przekazać Zamawiającemu jako części zamienne.

Po montażu nowej górnej platformy wywrotu, należy zamontować nowo wykonane ramy wsporcze układu napędowego.

Na ramach dokonać montażu poszczególnych podzespołów układu napędowego, którego część elementów przekaże Zamawiający (nowe hamulce ze sprzęgłami, nowe przekładnie napędowe z wałami.), a Wykonawca zapewni pozostałe podzespoły (silniki po przeglądzie, nowe oprawy łożyskowe z łożyskami, koła zębate) oraz elementy złączne niezbędne do ich zamocowania.

c) Bęben linowy - demontaż, regeneracja, montaż (regeneracja i nowe do dostarczenia przez Wykonawcę).

Demontaż bębnow linowych, regeneracja i ponowny montaż z nowymi oprawami łożyskowymi i łożyskami, na nowych ramach wsporczych.

d) Krążniki linowe z wałami (nowe do dostarczenia przez Wykonawcę),

Demontaż istniejących kompletnych krążników linowych oraz montaż nowych kompletnych zestawów krążników linowych, na nowych ramach wsporczych.

e) Olinowania (nowe do dostarczenia przez Wykonawcę).

Demontaż starego i montaż nowego olinowania wciągarki wywrotnicy, wraz z nowymi elementami mocującymi.

f) Wciągnik zabezpieczenia przeciw opadaniu platformy (tylko demontaż).

Demontaż kompletnej wciągarki elektrycznej zabezpieczenia przeciw opadaniu platformy i przekazaniu elementów Zamawiającemu.

g) Elektryczny wciągnik przejezdny (tylko montaż; wciągnik dostarczy Wykonawca).

Montaż dostarczonego przez Wykonawcę przejezdnego wciągnika elektrycznego w normalnej zabudowie o udźwigu 1,6t i wysokości podnoszenia $H=18m$, firmy PODEM seria MT308, układ lin 2/1 lub równoważnego, na nowym dźwigarze montażowym(wyk. wg udostępnionego projektu) oraz przygotowanie dokumentacji do UDT, wraz ze zgłoszeniem i odbiorem UDT.

h) Wykonanie i montaż osłon elementów napędu (silnik, hamulec, przekładnia).

Wykonanie i montaż osłon składających się z ramy wykonanej z profili stalowych oraz osłon z płyt z poliwęglanu komorowego, dopasowanych do nowej zabudowy, nad silnikiem, hamulcem oraz przekładnią, umożliwiających odchylenie i dostęp do podzespołów podczas prac serwisowo-naprawczych.

Branża elektryczna:

a) Instalacja elektryczna napędu wciągarki platformy wywrotnicy (z trasami kablowymi, przepustami).

Odtworzeniowy montaż instalacji elektrycznej napędu wciągarki, z uwzględnieniem ewentualnych niezbędnych wymian odcinków instalacji, które podczas demontażu uległy uszkodzeniu, montażem nowych przepustów kablowych (min. $\varnothing 80mm$) oraz nowymi trasami kablowymi i ich mocowaniami do konstrukcji.

b) Wyłączniki krańcowe, wyłącznik wrzecionowy.

Odtworzeniowy montaż instalacji elektrycznej oraz ponowny montaż wyłączników (nowych lub po przeglądzie).

c) Oświetlenie górnej platformy.

Odtworzeniowy montaż instalacji elektrycznej oświetlenia górnej platformy wciągarki, z wymianą oprawy oświetleniowej na typu LED (dostarcza Zamawiający).

d) Instalacja elektryczna wciągnika linowego przejezdnego.

Montaż nowej instalacji elektrycznej zasilającej przejezdny wciągnik linowy (dostarcza Zamawiający), z nowymi trasami kablowymi - szynoprzewodami, umożliwiającymi poprawną pracę wciągnika.

Zakres rzeczowy Etapu III

a) Wykonanie uruchomienia zmodernizowanej wywrotnicy wagonowej, wraz z osiągnięciem wymaganych parametrów technologicznych w ruchu ciągłym przez min. 24h.

b) Dostarczenie Zamawiającemu powykonawczej dokumentacji projektowej w wersji papierowej i elektronicznej - po 2 egzemplarze, uwzględniającej naniesione zmiany po wykonanej modernizacji. Dokumentacja powykonawcza winna spełniać następujące wymagania:

c) Dokumentacja elektroniczna winna zawierać projekt:

d) - w formacie .dwg (rysunki),

e) - w formacie .pdf (rysunki, metryka projektu, opisy techniczne i opracowania projektowe, DTR, instrukcje obsługi i eksploatacji, karty katalogowe, karty techniczne oraz inne dokumenty przynależne),

f) - w formacie docx. (opisy techniczne i projektowe, metryki projektu, instrukcje obsługi urządzeń);

g) do projektu należy dołączyć - w języku polskim karty katalogowe, karty techniczne oraz karty informacyjne:

podzespołów i części kupnych oraz materiałów eksploatacyjnych wydanych w projekcie (np. koła linowe, liny, napędy, lampy, itp.);

h) w wydanych w projekcie kartach katalogowych i technicznych podzespołów lub części kupnych o charakterze zbiorczym lub ogólnym dla danego typu lub serii należy nanieść lub oznaczyć dokładny typ dobranego urządzenia lub podzespołu;

i) do projektu należy dołączyć w języku polskim DTR (instrukcje obsługi i eksploatacji oraz montażu) oraz instrukcje stosowania podzespołów i części kupnych oraz materiałów eksploatacyjnych wydanych w projekcie (np.: wciągnik, wyłączniki, lampy, itp.);

j) do projektu należy dołączyć karty techniczne i instrukcje w języku polskim stosowania wydanych w projekcie technologii malarskich i zabezpieczeń antykorozyjnych z podaniem kodu RAL.,

k) Przeprowadzenie niezbędnych szkoleń w zakresie obsługi i eksploatacji.

4. Dodatkowe wymagania Zamawiającego.

A. Wszystkie elementy/części niezbędne do kompletnego montażu/zabudowy podzespołów w poszczególnych branżach - jeżeli nie wskazano inaczej - dostarcza Wykonawca.

B. Żłom stalowy powstały z demontażu, winien zostać pocięty do fragmentów umożliwiających ich łatwe składowanie i transport standardowymi kontenerami przeznaczonymi do transportu złomu. Odpowiednio pocięty żłom metalowy, tj. fragmenty o max. długości i szerokości lub średnicy do 2 m i wysokości do 2 m, należy złożyć na wskazane przez Zamawiającego miejsce na terenie WZK „Victoria” S.A.

C. Gruz i pozostałe odpady (za wyjątkiem złomu metalowego) odbiera Wykonawca i dostarcza Zamawiającemu karty przekazania odpadów, zgodnie z BDO.

D. Zabezpieczenia BHP odpowiadające aktualnym przepisom i normom zharmonizowanym.

E. Montaż próbny podzespołów Maszyny (konstrukcje ram, kompletnego układu napędowego) powinien odbyć się przed montażem końcowym na wypoziomowanej powierzchni.

F. Montaż końcowy Maszyny odbywać się będzie w miejscu zabudowy, gdzie po złożeniu odbędzie się wymagana próba rozruchowa, a następnie próba na ruchu ciągłym min. 24h.

G. Wykonawca będzie sprawował nadzór nad montażem oraz uruchomieniem urządzenia.

H. Wymagania jakościowe.

Wszystkie wyroby, 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. Wykonawca udzieli Zamawiającemu minimum 24 miesięcy gwarancji na wykonane roboty.

J. 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. Harmonogram po rozstrzygnięciu postępowania będzie przedmiotem osobnych uzgodnień z Zamawiającym.

K. Przed złożeniem oferty wymagane jest przeprowadzenie wizji lokalnej.

L. Modernizacja musi zapewniać odpowiedni dobór materiałów, technologii wykonania oraz zabezpieczeń antykorozyjnych, dostosowany do istniejących warunków pracy, obciążeń i mediów, z jakimi podzespoły będą miały kontakt, umożliwiając trwałość, niezawodność i bezawaryjność w okresie gwarancji, a także maksymalnie długą eksploatację Urządzenia.

M. Napędy urządzeń elektrycznych na napięcie 500V lub 230V AC; 50Hz, w układzie sieci IT.

5. Uwagi, wytyczne Zamawiającego.

A. Prace będą prowadzone w uzgodnieniu z Zamawiającym na terenie funkcjonującego zakładu. Na terenie zakładu występują strefy zagrożenia wybuchem.

B. Za zabezpieczenie technologiczne wywrotnicy przed przekazaniem Wykonawcy odpowiada Zamawiający (wyłączenie Urządzenia spod napięcia, zabezpieczenie torowiska, itp.).

C. Wszystkie wymagane i konieczne postoje instalacji technologicznych na potrzeby wykonania przedmiotu Postępowania wymagają wcześniejszych uzgodnień z Zamawiającym w zakresie terminu i czasu postoju, a także zakresu i szczegółów planowanych prac. Zgłoszenie Zamawiającemu potrzeby przeprowadzenia postoju

technologicznego, Wykonawca winien dokonać minimum z 3 dniowych wyprzedzeniem przed wstępnie planowanym przez Wykonawcę terminem realizacji prac wymagających postoju technologicznego. Wykonawca zobowiązany jest planować i wykonywać prace tak, by maksymalnie ograniczać czas, ilość oraz konieczność wykonywania postojów instalacji technologicznych. Wykonawca zobowiązany jest podczas postoju technologicznego do prawidłowego wykonania wszystkich prac uzgodnionych z Zamawiającym i w uzgodnionym z nim czasie postoju. Zamawiający zapewni nadzór ZSR (Zakładowej Służby Ratowniczej) przy pracach wymagających nadzoru tych służb.

D. Z uwagi na zapewnienie ciągłości produkcji mieszanki wsadowej, maksymalny czas postoju technologicznego może wynosić nie więcej niż **4 tygodnie** od czasu wyłączenia z użytkowania wywrotnicy w celu przeprowadzenia prac modernizacyjnych, zgodnie z ustaleniami z Zamawiającym.

6. Ogólne warunki wykonania i odbioru konstrukcji stalowej.

A. Uprawnienia zakładu Wykonawcy.

- a) Zakład musi posiadać uprawnienia do prowadzenia prac spawalniczych w zakresie wykonawstwa, montażu i remontów konstrukcji stalowych.
- b) Prace spawalnicze powinny być wykonywane pod nadzorem spawalniczym, którego organizację, uprawnienia z zakresu odpowiedzialności określają normy PN-M-69009 lub PN-EN ISO 14731: 2006.
- c) Spawacze powinni posiadać uprawnienia wg normy PN EN 287-1 do wykonywania spoin objętych dokumentacją metody spawania, zastosowanej w produkcji konstrukcji.

B. Wymagania dotyczące materiałów hutniczych, spawalniczych i złącznych.

a) Materiały hutnicze.

Materiały przeznaczone na konstrukcje muszą spełniać wymogi normy PN-EN10025.

Jakość wyrobów musi być potwierdzona świadectwem odbioru 3.1 wg normy PN EN 10204.

b) Materiały spawalnicze.

Materiały dodatkowe do spawania konstrukcji stalowych powinny spełniać wymagania norm:

- PN-EN ISO 2560 Elektrody otulone,
- PN-EN ISO 14341 Druty elektrodowe,
- PN-EN ISO 14175 Gazy.

Materiały te należy przechowywać i suszyć przed spawaniem zgodnie z zaleceniami producenta, powinny być oznakowane oraz posiadać atest 2.2 normy PN EN 10204.

c) Materiały złączne.

Do konstrukcji stalowych stosować elementy spełniające wymagania norm: PN; PN-EN; DIN; ISO. Śruby klasy wyższej niż 5,6 oraz nakrętki klasy wyższej niż 5, zgodnych z wykazami materiałowymi w dokumentacji projektowej.

Każda partia wyrobów śrubowych powinna mieć zaświadczenie o wynikach kontroli jakości PN-EN ISO 3269 i PN EN 10204 (atest 2.1).

C. Wytwarzanie.

a) Odchyłki wytwarzania.

Wszystkie wymiary konstrukcyjne są wymiarami wykonawczymi (bez uwzględnienia przygotowania technologicznego).

Tolerancje produkcyjne wg PN-EN ISO 13920, szereg B.

Tolerancje ogólne m/PN-EN 22768-1,

Tolerancje kształtu K/PN-EN 22768-2,

Tolerancje grubości blachy: C/PN-EN 10029,

Krawędzie detali po cięciu należy zaokrąglić promieniem $R \geq 2$ mm.

Jeśli w zamówieniu nie określono inaczej, to odchyłki wytwarzania powinny być zgodne z PN-EN 1090-2+A1.

D. Spawanie.

- a) Części składowe złącza powinny być obrobione i złożone odpowiednio do zastosowanej metody spawania z zachowaniem dopuszczalnych odchyłek zgodnie z PN- EN ISO 9692.
- b) Wprowadzenie dodatkowych spoin lub zmiana położenia spoin w stosunku do projektu są niedopuszczalne.
- c) Spawany element powinien być zabezpieczony przed bezpośrednim oddziaływaniem wiatru, deszczu.
- d) Należy prowadzić ewidencję spawaczy i Dziennik spawania.
- e) Wymagany poziom jakości złączy spawanych „C” wg PN-EN ISO 5817: 2009, o ile nie zaznaczono inaczej.
- f) Należy wykonać badania wizualne 100% złączy spawanych wg PN - EN 970.
- g) Należy wykonać badania ultradźwiękowe wg PN EN 11666 dla złączy doczołowych w zakresie 20 % i złączy pachwinowych w zakresie 20 %. Dla spoin pachwinowych dopuszczalne jest zastosowanie badań magnetyczno – proszkowych w powyższym zakresie.
- h) Konstrukcje spawane mogą posiadać odchyłki zgodne z PN-EN ISO 13920, szereg B.

E. Montaż warsztatowy.

- a) Wykonać próbny montaż.
- b) Tolerancje wymiarowe zgodne z PN-EN 1090-2+A1.
- c) Wykonać karty pomiarowe gabarytów konstrukcji i węzłów konstrukcyjnych.

F. Zabezpieczenie antykorozyjne.

a) Podstawa:

- Norma EN ISO 12944-1 do 8 „Farby i lakiery. Ochrona przed korozją konstrukcji stalowych za pomocą ochronnych systemów malarskich”,
- Norma PN-ISO 8501-1 „Przygotowanie podłoży stalowych przed układaniem farb i podobnych produktów”,

b) Klasyfikacja środowiska wg ISO 12944-1 „Klasyfikacja korozji atmosferycznej” wynosi C5-I agresywna chemicznie (atmosfera przemysłowa),

Nowe konstrukcje zabezpieczyć antykorozyjnie systemem epoksydowo-poliuretanowym Ep 6 Z (OLIVA) - EPINOX 77, grubość warstw 2x 130µm oraz EMAPUR P/PS, grubość warstw 1x 60 µm, (razem min. 320 µm), wg technologii producenta systemu zabezpieczenia antykorozyjnego lub zastosować równoważny zestaw malarski innego producenta po uzgodnieniu i akceptacji przez Zamawiającego,

c) Sprawdzić i udokumentować:

- stan przygotowania powierzchni stalowej do zabezpieczenia antykorozyjnego pod względem wymaganego stopnia przygotowania powierzchni dla podanego środowiska korozyjności oraz zastosowanej technologii wykonania zabezpieczenia,
- grubość poszczególnych warstw powłoki malarskiej zgodnie z wytycznymi producenta zabezpieczenia antykorozyjnego;
- warunki atmosferyczne podczas wykonywanych powłok malarskich wg parametrów zawartych w EN ISO 8502-4, tj. temperatura powietrza, temperatura podłoża, wilgotność względna powietrza, temperatura punktu rosy.

d) Kolorystyka konstrukcji do ustalenia z Zamawiającym, zgodna z obowiązującą kolorystyką na Zakładzie Zamawiającego.

e) Trwałość powłok malarskich zgodnie z EN ISO 12944 - okres trwałości długi (H) od 15 do 25lat.

G. Wymagania dodatkowe.

a) Dopuszcza się wykonanie w kooperacji ze zgłoszonym Podwykonawcą, pod warunkiem otrzymania zgody od Zamawiającego.

b) Dokumentacja odbiorowa – Wykonawca zobowiązany jest do dostarczenia następujących dokumentów:

- świadectwo odbioru 3.1 wg normy PN EN 10204 na materiały hutnicze,
- atest 2.2 wg normy PN EN 10204 na materiały spawalnicze,
- atest 2.1 wg normy PN EN 10204 na materiały złączne,
- karty pomiarowe głównych węzłów konstrukcyjnych, wymiarów tolerowanych, styków montażowych z innymi podzespołami,
- protokoły badań wizualnych / magnetyczno-proszkowych / ultradźwiękowych
- wykaz personelu badającego wraz z certyfikatami kompetencji,
- wykaz spawaczy wraz z certyfikatami kompetencji,
- deklaracje zgodności na wyrób zgodnie z PN-EN ISO/IEC 17050-1:2005.
- atesty na materiały dodatkowe / karty gwarancyjne / DTR / świadectwa obróbki cieplnej.
- protokół z zabezpieczenia antykorozyjnego.

H. W sprawach nieuregulowanych w w/w punktach należy odnieść się do normy PN-EN 1090-2+A1:2012.

II. Terminy

1. Kluczowe terminy realizacji zamówienia.

Oczekiwany termin wykonania przedmiotu zamówienia: **do 30.09.2023r.**, w tym:

ETAP II: do dnia **23.09.2023r.**

ETAP III: do dnia **30.09.2023r.**

2. Termin związania ofertą.

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

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

4. Zamawiający nie przewiduje składania ofert częściowych.

III. 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. Posiadane certyfikaty, atesty, certyfikaty bezpieczeństwa wyrobu itp., w szczególności certyfikaty w zakresie systemu zarządzania jakością, bezpieczeństwem i higieną pracy oraz środowiskowego lub innego systemu zarządzania, jeśli występują.

3. Oświadczenie, że Oferent jest zarejestrowany, jest w trakcie rejestracji w Bazie Danych o Produktach i Opakowaniach oraz o Gospodarce Odpadami (BDO). W oświadczeniu należy odpowiednio podać nr rejestracyjny BDO.

4. Certyfikat do umowy ubezpieczenia odpowiedzialności cywilnej z tytułu prowadzonej działalności oraz posiadanego mienia.

5. Referencje od podmiotów, dla których Oferent zrealizował zamówienia o zbliżonym charakterze.

6. Oświadczenie, że nie zachodzi żadna z następujących okoliczności:

a) Wykonawca, w ciągu ostatnich 3 lat przed wszczęciem niniejszego postępowania, nie wyrządził szkody poprzez niewykonanie lub nienależyte wykonanie zamówienia, a szkoda ta nie została dobrowolnie naprawiona do dnia wszczęcia niniejszego postępowania, chyba że takie niewykonanie lub nienależyte wykonanie jest następstwem okoliczności, za które Wykonawca nie ponosi odpowiedzialności;

b) w stosunku do Wykonawcy nie otwarto likwidacji;

c) w stosunku do Wykonawcy nie ogłoszono upadłości Wspólnika, komplementariusza, partnera w rozumieniu postanowień kodeksu spółek handlowych lub Wykonawcy prowadzącego działalność gospodarczą samodzielnie lub formie spółki osobowej nie skazano prawomocnie za przestępstwo popełnione w związku z postępowaniem o udzielenie zamówienia określonym w Ustawie z dnia 29 stycznia 2004r. – Prawo zamówień publicznych, przestępstwo przeciwko prawom osób wykonujących pracę zarobkową, przestępstwo przekupstwa, przestępstwo przeciwko obrotowi gospodarczemu lub inne przestępstwo popełnione w celu osiągnięcia korzyści majątkowych, a także za przestępstwo skarbowe;

d) urzędującego członka zarządu Wykonawcy prowadzącego działalność gospodarczą w formie spółki kapitałowej w rozumieniu postanowień kodeksu spółek handlowych nie skazano prawomocnie za przestępstwo popełnione w związku z postępowaniem o udzielenie zamówienia określonym w Ustawie z dnia 11 września 2019 r. – Prawo zamówień publicznych, przestępstwo przeciwko prawom osób wykonujących pracę zarobkową, przestępstwo przekupstwa, przestępstwo przeciwko obrotowi gospodarczemu lub inne przestępstwo popełnione w celu osiągnięcia korzyści majątkowych, a także za przestępstwo skarbowe;

e) wobec poszczególnych Wykonawców będących podmiotem zbiorowym sąd nie orzekł zakazu ubiegania się o zamówienia na podstawie przepisów o odpowiedzialności podmiotów zbiorowych za czyny zabronione pod groźbą kary.

7. Oświadczenie, że Oferent:

a) posiada uprawnienia do wykonywania określonej działalności lub czynności lub oświadczenie, że przepisy obowiązującego prawa nie nakładają obowiązku posiadania takich uprawnień,

b) posiada niezbędną wiedzę i doświadczenie oraz potencjał techniczny, a także dysponuje osobami zdolnymi do wykonania zamówienia,

c) znajduje się w sytuacji ekonomicznej i finansowej zapewniającej wykonanie zamówienia,

d) zapoznał się z warunkami realizacji zamówienia na terenie Zamawiającego i nie zgłasza do nich żadnych zastrzeżeń, odbył wizję lokalną (Protokół z wizji lokalnej),

e) jest wytwórcą wszelkich odpadów wytwarzanych podczas realizacji zamówienia, zgodnie z ustawą z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach wraz z podaniem numeru w BDO,

f) akceptuje treść umowy określoną we wzorze stanowiącym **Załącznik Nr 1** do SIWZ i na tych warunkach zawrze umowę,

g) jest czynnym płatnikiem podatku VAT.

h) 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 lub oświadczenie o braku konieczności powołania takiego Inspektora zgodnie z obowiązującymi przepisami.

9. Oświadczenie – oferowany termin gwarancji.

10. Oświadczenie o zachowaniu poufności stanowiące **Załącznik nr 2** do SIWZ.

IV. Opis kryteriów, którymi Zamawiający będzie się kierował przy wyborze oferty wraz z podaniem znaczenia tych kryteriów.

1. Cena za wykonanie przedmiotu umowy (cena łączna) – waga: 90 %,

2. Doświadczenie firmy Wykonawcy (ocena Zamawiającego na podstawie indywidualnej oceny przedstawionych referencji) – waga: 10%.

V. Osoby uprawnione do porozumiewania się z Oferentami:

1. Joanna Osuchowska – Dyrektor Działu Technicznej Eksploatacji Koksowni

e-mail: josuchowska@wzkvictoria.pl

2. Mieczysław Mikołajczyk – Specjalista ds. Budowlanych

e-mail: mmikolajczyk@wzkvictoria.pl

3. Roman Górski – Specjalista ds. Mechanicznych

VI. 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 zawrze Umowę, jeśli oferta Wykonawcy zostanie wybrana w wyniku postępowania. Warunkiem zawarcia umowy 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 lub unieważniania prowadzonego postępowania do momentu podpisania przez Strony Umowy, w każdym czasie - bez podania przyczyny.

Załączniki:

Załącznik Nr 1 Wzór Projektu Umowy.

Załącznik Nr 2 Oświadczenie o zachowaniu poufności.

Załącznik Nr 3 Dokumentacja projektowa.

LISTA ZAŁĄCZNIKÓW

Lp.	Dokumenty
1.	SIWZ.pdf
2.	Projekt Umowy.pdf
3.	Załącznik nr 2 Oświadczenie poufność.pdf
4.	Załącznik Nr 3 - Spis rysunków ETAP II i III.pdf
5.	Dok_ projektowa - br_ budowlana.zip
6.	Dok_ projektowa - br_ mechaniczna.zip
7.	Dodatkowe zapytania.pdf
8.	Nowy zwalniak.jpg

PRODUKTY

Lp.	Produkt	Indeks/Nr produktu	Ilość	Jednostka miary	Kategoria zakupowa
1.	Modernizacja wywrotnicy wagonowej - ETAP II i III na Oddziale Węglowni w Wałbrzyskich Zakładach Koksowniczych „Victoria” S.A.		1	komplet	usługi remontowe mechaniczne

KRYTERIA OCENY OFERTY

Lp.	Kryterium	Waga	Czy kryterium zmienne	Sposób naliczania punktów	Składowa oceny
1.	Cena	0.9	Tak	Zniżkowy	Tak
2.	Doświadczenie	0.1	Nie	Zwyżkowy	Nie

KRYTERIA FORMALNE (WARUNKI UDZIAŁU W POSTĘPOWANIU):

Lp.	Kryterium
1.	Oświadczenie, że Oferent posiada uprawnienia do wykonywania określonej działalności lub czynności lub oświadczenie, że przepisy obowiązującego prawa nie nakładają obowiązku posiadania takich uprawnień.
2.	Oświadczenie, że Oferent posiada niezbędną wiedzę i doświadczenie oraz potencjał techniczny, a także dysponuje osobami zdolnymi do wykonania zamówienia.
3.	Oświadczenie, że Oferent znajduje się w sytuacji ekonomicznej i finansowej zapewniającej wykonanie zamówienia.
4.	Oświadczenie, że Oferent zapoznał się z warunkami realizacji zamówienia na terenie Zamawiającego i nie zgłasza do nich żadnych zastrzeżeń, odbył wizję lokalną (Protokół z wizji lokalnej).
5.	Oświadczenie, że Oferent jest wytwórcą wszelkich odpadów wytwarzanych podczas realizacji zamówienia, zgodnie z ustawą z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach wraz z podaniem numeru w BDO.
6.	Oświadczenie, że Oferent akceptuje treść umowy określoną we wzorze stanowiącym Załącznik Nr 1 do SIWZ i na tych warunkach zawrze umowę.
7.	Oświadczenie, że Oferent jest czynnym płatnikiem podatku VAT.
8.	Oświadczenie, że rachunek Oferenta, 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 lub oświadczenie o braku konieczności powołania takiego Inspektora zgodnie z obowiązującymi przepisami.
10.	Dodatkowe warunki formalne: Wszystkie dokumenty załączone do oferty w wersji nieedytowalnej powinny zostać złożone w postaci skanu oryginału lub kopi poświadczonej „za zgodność z oryginałem” przez osoby upoważnione do reprezentowania Oferenta. Zezwala się na przedstawienie zbiorczego oświadczenia, zgodnego z pkt. III SIWZ, pkt. 1-10 - Wykaz wymaganych od Oferenta dokumentów i oświadczeń.

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