| | |
|---|---|
| Numer zapytania | Z61/1984/1 |
| Tytuł zapytania | Modernizacja rurociągów ssących płuczek NH3 i H2S - przepięcie powyżej stożka |
| Kupiec prowadzący: | Magdziak, Marek |
| Osoba kontaktowa w sprawach merytorycznych: | Magdziak, Marek |
| Data złożenia: | 2025-09-05 08:04:54 |
| Waluta: | PLN |

TERMINY W ZAPYTANIU

| | |
|---|---|
| Data i godzina rozpoczęcia przyjmowania ofert: | 2025-09-05 09:00:00 |
| Data i godzina zakończenia przyjmowania ofert: | 2025-09-16 08:00:00 |
| Termin zadawania pytań (do kiedy?): | 2025-09-12 08:00:00 |

| | |
|---|---|
| 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 rurociągów ssących płuczek $NH_3$ i $H_2S$ - przepięcie powyżej stożka”**

I. **Opis przedmiotu zamówienia.**

1. Przedmiotem Umowy jest wykonanie nowych wpięć (króćców ssących) rurociągów do zbiorników płuczek: $NH_3$ (K-301), $NH_3$ (K-302) i $H_2S$ (K-303) powyżej dennicy stożkowej technologią: Hot-tapping (nawiercanie zbiornika wypełnionego wodą) wykonanie i montaż rurociągów wody pogazowej ze stali nierdzewnej 1.4541 o numerach technologicznych: 393, 394, 395, 396. Rurociągu o numerze technologicznym 392 ze stali P245GH. Wykonanie i montaż podparć rurociągów oraz podestów obsługi. Zakup i montaż nowej armatury (wykonanie międzykołnierzowe kwasoodporne dostosowane do medium w rurociągu) zgodnie z: projektem WZK 0111. Przedmiot postępowania zostanie wykonany w zakładzie Zamawiającego - WZK „Victoria” S.A. w Wałbrzychu, przy ul. Karkonoskiej 9.

**Zakres zamówienia:**

2. Inwentaryzacja stanu istniejącego – zastałego
3. Zabezpieczenie rurociągów i zbiorników przed przystąpieniem do prac. (po stronie Zamawiającego).
4. Prefabrykacja warsztatowa wymienianych odcinków rurociągów, w oparciu o inwentaryzację stanu istniejącego na podstawie projekt WAK 0111 i przynależnych rysunków. Zamawiający nie bierze odpowiedzialności za ewentualne niezgodności pomiędzy rysunkami, a stanem rzeczywistym.
5. W ramach Przedmiotu Umowy Wykonawca zobowiązany jest do:

a. Wykonania i montaż rurociągu **393** wody amoniakalnej odkwaszonej z desorpcji do płuczki H2S (poz. K-301),

- nowe wpięcia (króćce ssące N9) rurociągów do zbiorników płuczki H2S (K-301) należy wykonać powyżej dennicy stożkowej technologią: Hot-tapping (nawiercanie zbiornika wypełnionego wodą),
- materiał rurociągu 1.4541 zgodnie z PN-EN 10029, PN-EN 10028-7,
- kategoria testów TC2 lub TC1,
- rura przewodowa bez szwu DN200/∅219,1x8, orientacyjna długość rurociągu ~0,5m,
- rura przewodowa bez szwu DN150/∅163,3x8, orientacyjna długość rurociągu ~5m,
- rurociąg prowadzić ze spadkiem min 3mm/m,
- wykonać podparcie rurociągu,
- należy zastosować zwężki niesymetryczne,
- zakup i dostawa nowej armatury (wykonanie międzykołnierzowe kwasoodporne dostosowanej do medium w rurociągu),
- zasuwa klinowa DN200 PN10
- przedstawienie dobranych rozwiązań w celu akceptacji przez WZK Victoria S.A, warunek konieczny przed przystąpieniem do montażu,

b. Wykonania i montaż rurociągu **394** wody odpędzona do płuczki II-NH3 (poz. K-302),

- nowe wpięcia (króćce ssące N4) rurociągów do zbiorników płuczki NH3 (K-302) należy wykonać powyżej dennicy stożkowej technologią: Hot-tapping (nawiercanie zbiornika wypełnionego wodą).
- materiał rurociągu 1.4541 zgodnie z PN-EN 10029, PN-EN 10028-7,
- kategoria testów TC2 lub TC1,
- rura przewodowa bez szwu DN200/∅219,1x8, orientacyjna długość rurociągu ~0,5m,
- rura przewodowa bez szwu DN150/∅163,3x8, orientacyjna długość rurociągu ~5m,
- rurociąg prowadzić ze spadkiem min 3mm/m,
- wykonać podparcie rurociągu,
- należy zastosować zwężki niesymetryczne,
- zakup i dostawa nowej armatury (wykonanie międzykołnierzowe kwasoodporne dostosowanej do medium w rurociągu),
- zasuwa klinowa DN200 PN10,
- przedstawienie dobranych rozwiązań w celu akceptacji przez WZK Victoria S.A, warunek konieczny przed przystąpieniem do montażu,

c. Wykonania i montaż rurociągu **395** wody odpędzona do płuczki I-NH3 (poz. K-303),

- nowe wpięcia (króćce ssące N4) rurociągów do zbiorników płuczki NH3 (K-302) należy wykonać powyżej dennicy stożkowej technologią: Hot-tapping (nawiercanie zbiornika wypełnionego wodą),
- materiał rurociągu 1.4541 zgodnie z PN-EN 10029, PN-EN 10028-7,
- kategoria testów TC2 lub TC1,
- rura przewodowa bez szwu DN200/∅219,1x8, orientacyjna długość rurociągu ~0,5m,
- rura przewodowa bez szwu DN150/∅163,3x8, orientacyjna długość rurociągu ~5m,
- rurociąg prowadzić ze spadkiem min 3mm/m,
- wykonać podparcie rurociągu,
- należy zastosować zwężki niesymetryczne,
- zakup i dostawa nowej armatury (wykonanie międzykołnierzowe kwasoodporne

dostosowanej do medium w rurociągu),
- zasuwa klinowa DN200 PN10,
- przedstawienie dobranych rozwiązań w celu akceptacji przez WZK Victoria S.A, warunek konieczny przed przystąpieniem do montażu,

d. Wykonania i montaż rurociągu **396**, pary wodnej; p=1,25 MPa; t=190$^{O}$C,

- nowe wpięcia do istniejącej instalacji pary,
- materiał rurociągu 1.4541 zgodnie z PN-EN 10029, PN-EN 10028-7,
- kategoria testów TC2 lub TC1,
- rura przewodowa bez szwu DN15/∅20,2x2,3, orientacyjna długość rurociągu ~30m,
- rurociąg prowadzić ze spadkiem min 3mm/m,
- wykonać podparcie rurociągu,
- zakup i dostawa nowej armatury (wykonanie międzykołnierzowe kwasoodporne dostosowanej do medium w rurociągu),
- przedstawienie dobranych rozwiązań w celu akceptacji przez WZK Victoria S.A, warunek konieczny przed przystąpieniem do montażu,
- zakup i dostawa odwadniaczy pary termodynamiczny DT42/2A.15.1550-DT42-2_015-PN40 - trzy sztuki,
- zakup i dostawa odwadniaczy  pary pływakowy PN16 FT14 DN15 TI-S02-03 PL
- - dwie sztuki,
- zawory tłoczkowe KLINGER DN15 PN16 KV(RK)N 15 VIII (VI, XC) PN16 – trzy sztuki,
- wykonanie izolacji rurociągu (wełna mineralna oraz blacha),
- zawór kulowy trójdrożny typ T GW G1/2" FMZK6,

e. Wykonania i montaż rurociągu **392**, wody amoniakalnej do zbiornika spustów T-202,

- materiał rurociągu P235GH zgodnie z EN 10216-2,
- kategoria testów TC2 lub TC1,
- rura przewodowa bez szwu DN200/∅219,1x8 (rys WZK392),
- rura przewodowa bez szwu DN150/∅163,3x8, (rys WZK392),
- rura przewodowa bez szwu DN100/∅114.3x8 (rys WZK392),
- rurociąg prowadzić ze spadkiem min 3mm/m,
- wykonać podparcie rurociągu,
- wykonanie króćca DN 200 z kolanem  rys 016.TA.2116-12
- wykonanie króćca DN 150 z kolanem  rys 016.TA.2118-70 – dwie sztuki
- zawór kulowy ogrzewany DN150 FY2 DN150 PN10 C1-SL (ARA Pneumatic) – dwie sztuki
- zakup i dostawa nowej armatury (wykonanie międzykołnierzowe kwasoodporne dostosowanej do medium w rurociągu),
- zawór kulowy ogrzewany DN200 FY2 DN200 PN10 C3-SL (ARA Pneumatic)
- zakup i dostawa zawór DP3K DN100 PN16
- rurociąg zabezpieczyć antykorozyjnie farbą podkładową i wierzchnią w kategorii C5-I,
- przedstawienie dobranych rozwiązań w celu akceptacji przez WZK Victoria S.A, warunek konieczny przed przystąpieniem do montażu,

f. Wykonania podestów obsługi zasuw.

- materiał wyroby hutnicze stal S355J2,
- kratka WEMA 30x2 materiał stal S355J2,
- zabezpieczyć antykorozyjnie farbą podkładową i wierzchnią w kategorii C5-I.

g. Wykonawca zobowiązany jest do dostarczenia dokumentacji odbiorowej w 2 egz. w wersji papierowej oraz w 2 egz. w wersji elektronicznej na nośniku typu pendrive.

6. 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).
7. Kształtki ze stali w gatunku zgodnym z gatunkiem rur i kołnierza o grubości ścianki równej 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.

8. Śruby nierdzewne z łbem sześciokątnym klasa dokładności B, materiał A4-70 wg EN ISO3506-1,
9. Nakrętki nierdzewne klasa dokładności B, materiał A4-70 wg EN ISO 3506-1,
10. Podkładki płaskie, sprężyste, nierdzewne, sprężyste ząbkowane, materiał A4-70 wg EN ISO 3506,
11. 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:
- KRAJ® Sp. z.o.o. – materiał: KRG2 W
- SPETECH Sp. z o.o. – materiał: SPETOGRAF ® GUS® 31 / SPETOGRAF ® GUS® 31 PRO (płyta UNIPROM / Gralec® Uniwersal)
- KLINGER Sp. z o.o. - materiał RS-3-S-1-10-I / RivaThermSuper / Profil: F1

12. 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. Skontrolować szczelność wykonanych połączeń.
17. 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
18. Prace będą wykonywane w trakcie normalnego funkcjonowania zakładu Zamawiającego z czasowym wyłączeniem z pracy remontowanego odcinka rurociągu na czas prowadzenia prac.
19. Rurociągi stalowe łączyć kołnierzowo.
20. 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,
- protokoły badań wizualnych spoin (VT)/ badania penetracyjne (PT),
- protokoły badań ultradźwiękowych: 10% spoin doczołowych obwodowych; 100% spoin krzyżowych (wykonywanych przez jednego spawacza)
- protokoły badań (UT) lub (RT),
- wykaz personelu badającego wraz z certyfikatami kompetencji,
- wykaz spawaczy wraz z certyfikatami kompetencji,
- 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.

21. Rurociągi stalowe zabezpieczyć antykorozyjnie farbą podkładową i wierzchnią w kategorii C5-I (kolor zostanie wskazany przez zamawiającego). Zastosowana warstwa wierzchnia winna wykazywać odporność na promieniowanie UV. Odporność termiczna powłoki malarskiej do 150$^{O}$C

**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 2.2 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 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 mdium (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 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)

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. 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:
16. - powierzchnie obrabiane skrawaniem - klasa „m”;
17. - powierzchnie obrabiane bezwiórowo (roboty blacharskie) - klasa „c”;
18. - wymiary odnoszące się do konstrukcji spawanych nie obrabianych - klasa „v”.
19. 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. Rysunek zestawczy przedstawia Załącznik nr 3 do SIWZ (rys. WAK 0111).
2. Projekt Techniczny z rysunkami wykonawczymi (przynależnymi), oraz Warunki Techniczne Wykonania i Odbioru (Załącznik nr 4). Zamawiający udostępni w wersji elektronicznej pdf, po podpisaniu oświadczenia o zachowaniu poufności przez Oferenta (Załącznik Nr 5)
3. 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.
4. Harmonogram po rozstrzygnięciu postępowania będzie przedmiotem osobnych uzgodnień z Zamawiającym.
5. 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.
6. 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 Węglopochodnych. Wykonawca zobowiązany jest stosować narzędzia dedykowane do pracy w strefie zagrożenia wybuchem lub narzędzia, na które otrzymał pisemne zezwolenie kierownika lub mistrza Oddziału Węglopochodnych.
7. 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.
8. Wykonawca zobowiązuje się do przeszkolenia pracowników z kartami charakterystyki gazu koksowniczego i uśrednionym składem chemicznym Wody Pogazowej (amoniakalnej),

9. Oferta winna zawierać wszystkie koszty, w tym także koszty dojazdu i transportu.
10. WZK nie odpowiada za sprzęt/materiały należące do firmy zewnętrznej, które są składowane na terenie WZK,
11. 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: do 31.12.2025 r. W przypadku braku możliwości realizacji Przedmiotu zamówienia w oczekiwanym terminie, należy wskazać realny termin wykonania prac.

III. **Termin związania ofertą**

Oferent będzie związany ofertą przez okres 60 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:** (przykładowe zestawienie zbiorcze oświadczeń stanowi Załącznik Nr 2 do SIWZ.)

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. 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.
3. Oświadczenie Oferenta, że nie zalega z wpłatą składek na ubezpieczenie zdrowotne lub społeczne na rzecz Zakładu Ubezpieczeń Społecznych.
4. Oświadczenie Oferenta, że nie zalega z opłaceniem podatków.
5. Oświadczenie Oferenta - akceptacja Warunków wykonania przedmiotu Zamówienia stanowiących Załącznik Nr 1 do SIWZ. 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.
6. Oświadczenie, że znane są mu istniejące warunki wykonania zamówienia i nie zgłasza do nich żadnych zastrzeżeń.
7. Oświadczenie, że wszyscy pracownicy Oferenta, którymi się posłuży posiadają niezbędne kwalifikacje do realizacji prac.
8. Oświadczenie, że Oferent jest czynnym płatnikiem podatku VAT.
9. Oświadczenie Oferenta, że rachunek, na który dokonywana będzie płatność jest zgłoszony w wykazie informacji o podatnikach VAT, tzw. „białej liście podatników".
10. Oświadczenie o powołaniu przez Oferenta, Inspektora Ochrony Danych (IOD) i podanie jego danych kontaktowych, o ile jest wymagany. 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.
11. Oświadczenie ze wskazaniem indywidualnego numeru w Bazie Danych o Produktach, Opakowaniach i Gospodarce Odpadami (BDO).
12. 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).
13. 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.

V. **Projekt Umowy**

1. Oferent zobowiązany jest zapoznać się z Projektem Umowy stanowiącym Załącznik Nr 1 do SIWZ.
2. Oferentowi przysługuje prawo wniesienia uwag do Projektu Umowy, które należy dołączyć do oferty.

UWAGA

3. Brak wniesienia uwag wraz z ofertą jest równoznaczny z akceptacją treści Projektu Umowy.
4. Jeżeli oferta Oferenta spełni wymagania SIWZ i zostanie uznana za najkorzystniejszą cenowo,

a Oferent wzniósł uwagi do Projektu Umowy, to strony przystąpią do wspólnego ustalenia ostatecznej treści Umowy. Jeżeli stronom nie uda się dojść do porozumienia w sprawie treści Umowy w terminie 14 dni kalendarzowych, Zamawiający poinformuje Oferenta o odrzuceniu jego oferty i przystępuje do próby zawarcia umowy z firmą, która zajęła kolejne miejsce w postępowaniu.

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

Wynagrodzenie (cena łączna) - waga: 100%.

VII. **Warunki gwarancji.**

Okres gwarancji: 36 miesięcy

VIII. **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

IX. **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

X. **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 – Projekt umowy

Załącznik nr 2 – Przykładowe oświadczenie zbiorcze do SIWZ,

Załącznik nr 3 – Rysunek WZK 0111 Rysunek zestawczy - zakres modernizacji rurociągów spływowych z płuczek $NH_3$ oraz $H_2S$,

Załącznik nr 4 – Projekt Techniczny z rysunkami wykonawczymi,

Załącznik nr 5 – Oświadczenia o zachowaniu poufności;

Załącznik nr 6 – Elektryczne bocznikowanie rurociągów rys.: WZK-N-EBPKiA-01-01-001,
WZK-N-EBPKiA-01-02-001,WZK-N-EBPKiA-01-03-001,

LISTA ZAŁĄCZNIKÓW

| Lp. | Dokumenty |
|---|---|
| 1. | SIWZ.pdf |
| 2. | Załącznik nr 2 Przykładowe oświadczenie zbiorcze_.docx |
| 3. | Załącznik nr 3 WZK0111 Dokumentacja remontu rurociagow splywowych z pluczek NH3 oraz H2S.pdf |
| 4. | Załącznik Nr 5 Oświadczenia o zachowaniu poufności,.pdf |
| 5. | Projekt Umowy pdf.pdf |

PRODUKTY

| Lp. | Produkt | Indeks/Nr produktu | Ilość | Jednostka miary | Kategoria zakupowa |
|---|---|---|---|---|---|
| 1. | Modernizacja rurociągów ssących płuczek NH3 i H2S - przepięcie powyżej stożka | | 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. | Oświadczenie, że Oferent odbył wizję lokalną, znane są mu istniejące warunki wykonania zamówienia i nie zgłasza do nich żadnych zastrzeżeń. |
| 2. | Wykaz wymaganych od Oferenta dokumentów i oświadczeń: Aktualny odpis z właściwego rejestru, albo aktualny wydruk z Centralnej Ewidencji Informacji Działalności Gospodarczej (CEIDG), |
| 3. | Oświadczenie Oferenta - akceptacja SIWZ. Oświadczenie Oferenta, że akceptuje Projekt Umowy Załącznik Nr 1 do SIWZ. i że jest gotowy do podjęcia realizacji Zamówienia po otrzymaniu Zlecenia na realizację |
| 4. | Oświadczenie Oferenta, że nie zalega z wpłatą składek na ubezpieczenie zdrowotne lub społeczne na rzecz Zakładu Ubezpieczeń Społecznych. |
| 5. | Oświadczenie Oferenta, że nie zalega z opłaceniem podatków. |
| 6. | Oświadczenie, że znane są mu istniejące warunki wykonania zamówienia i nie zgłasza do nich żadnych zastrzeżeń. |
| 7. | Oświadczenie, że wszyscy pracownicy Oferenta, którymi się posłuży posiadają niezbędne kwalifikacje do realizacji prac. |
| 8. | Oświadczenie, że Oferent jest czynnym płatnikiem podatku VAT. |
| 9. | Oświadczenie Oferenta, że rachunek, na który dokonywana będzie płatność jest zgłoszony w wykazie informacji o podatnikach VAT, tzw. „białej liście podatników”. |
| 10. | Oświadczenie o powołaniu przez Oferenta, Inspektora Ochrony Danych (IOD) i podanie jego danych kontaktowych, o ile jest wymagany. |
| 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. |
| 12. | Oświadczenie, że Wykonawca nie posiada statusu „dużego przedsiębiorcy” w rozumieniu ustawy z dnia 8 marca 2013 r. o przeciwdziałaniu nadmiernym opóźnieniom w transakcjach handlowych. |
| 13. | Oświadczenie ze wskazaniem indywidualnego numeru w Bazie Danych o Produktach, Opakowaniach i Gospodarce Odpadami (BDO). |
| 14. | Oświadczenie, że jest wytwórcą wszelkich odpadów wytwarzanych podczas realizacji zamówienia, zgodnie z Ustawą z dnia 14 grudnia 2012r. (z wyjątkiem złomu metalowego). |
| 15. | Gospodarowanie wytworzonymi odpadami odbywa się na koszt ich wytwórcy. |

## 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 |