

Numer zapytania	Z649/10398/1
Tytuł zapytania	Wykonanie modernizacji linii przesiewania wiórów grafitowych na potrzeby Młynowni 2 w zakładzie Tokai COBEX Polska sp. z o.o. w Raciborzu
Kupiec prowadzący:	Domagała, Dariusz
Osoba kontaktowa w sprawach merytorycznych:	Domagała, Dariusz
Data złożenia:	2026-06-11 10:49:21
Waluta:	PLN

TERMINY W ZAPYTANIU

Data i godzina rozpoczęcia przyjmowania ofert:	2026-06-11 12:00:00
Data i godzina zakończenia przyjmowania ofert:	2026-07-03 13:00:00
Termin zadawania pytań (do kiedy?):	2026-07-03 13:00:00

Załączniki	tak
------------	-----

Treść zapytania

Zapraszamy Państwa do złożenia oferty na wykonanie modernizacji linii przesiewania wiórów grafitowych na potrzeby Młynowni 2 w zakładzie Tokai COBEX Polska sp. z o.o. w Raciborzu.

Modernizacja linii przesiewania wiórów grafitowych na potrzeby Młynowni 2

1. Informacje podstawowe

1.1. Stan aktualny

W zakładzie w Raciborzu wióry grafitowe po rozsianiu na frakcje są wykorzystywane do produkcji części wyrobów. Wióry po dostawie są magazynowane w silosie 1000m³ i następnie przesyłane do zbiornika buforowego. Następnie po przesianiu na przesiewaczu na trzy frakcje ziarnowe trafiają do zbiorników frakcyjnych. Frakcje ziarnowe naprzemiennie są przesyłane jedną linią transportu pneumatycznym do zbiorników II rzędu na Młynowni 1 lub mogą być konfekcjonowane łącznie z nadziarnem do worków big-bag w rejonie instalacji przesiewania wiórów

1.2. Stan docelowy

Docelowo trzy frakcje grafitu pochodzące z wiórów będą wykorzystywane do produkcji mas konstrukcyjnych ze zbiornikami ulokowanymi w Młynowni 2

W ramach modernizacji planuje się zmodernizowanie istniejących zbiorników na Młynowni 2 wraz z wyposażeniem ich w urządzenia odbiorcze, odpylanie oraz AKP. Ponadto zmodernizowana zostanie linia transportu pneumatycznego wiórów grafitowych z odgałęzieniem w kierunku trzech zbiorników na Młynowni 2. Transport pneumatyczny frakcji wiórów grafitowych będzie odbywał się naprzemiennie wg potrzeb do Młynowni 1 lub Młynowni 2. Zostanie wykonane sterowanie dla nowych urządzeń na Młynowni 2 oraz zmodyfikowane dotychczasowe sterowanie instalacji przesiewania wiórów.

2. Podstawowe parametry technologiczne

- 2.1. Surowiec: grafit (wióry grafitowe)
- 2.2. Granulacje frakcji: 4-1,25, 1,25-0,4, 0,4-0
- 2.3. Gęstość nasypowa mlewa: ok. 0,8 – 1,0 kg/dm³

3. Wymagania dotyczące modernizacji zespołu młyna nr 2 na Młynowni 2

- 3.1. Zastosowanie odpowiednich materiałów dla instalacji i urządzeń zapewniające żywotność i trwałość min. 5 lat
- 3.2. Klasa korozyjności C4, trwałość powłok M
 - a. Na powierzchni zewnętrznej i wewnętrznej pracujące w temperaturach otoczenia stosować zestaw malarski: warstwy podkładowe epoksydowe, warstwy nawierzchniowe poliuretanowe lub inny zestaw malarski odpowiedni do warunków pracy
 - b. Powierzchnie pracujące w podwyższonych temperaturach – zalecany zestaw malarski gwarantujący trwałość i żywotność w podwyższonych temperaturach

- 3.3. Wymagania dotyczące hałasu w skali (A) dla urządzeń w hali poniżej 75dB w odległości 1m od urządzenia pod warunkiem spełnienia wymogów środowiskowych emisji hałasu
- 3.4. Wymagania środowiskowe emisji hałasu dla obiektów, urządzeń i instalacji – na granicy zakładu średni równoważny poziom dźwięku w skali (A) 40dB w nocy, 50dB w dzień
- 3.5. Zasilanie elektryczne 400V
- 3.6. Zastosowanie dla napędów dozowników celkowych przetwornicy częstotliwości INVERTEK
- 3.7. Trasy kablowe wykonane na bazie drabinek ocynkowanych i malowanych proszkowo ze względu na duże gromadzenie się pyłu na obiekcie
- 3.8. Zasilanie główne do nowej instalacji zostanie doprowadzone do jednego punktu głównej szafy zasilająco-sterowniczej; w zakresie wykonawcy jest przygotowanie przyłącza w szafie, przejść przez przegrody oraz podłączenie głównego zasilania w szafie
- 3.9. Instalacja musi umożliwiać założenie zabezpieczeń LOTO
- 3.10. Dozowniki celkowe: obudowa i wirnik wykonanie trudnościeralne, motoreduktor SEW
- 3.11. Linia transportu pneumatycznego: kolana w wykonaniu odpornym na ścieranie (konstrukcja jak na istniejącej linii lub z wyłożeniem bazaltowym), przepustnice na linii transportu zunifikowane
- 3.12. Czujniki poziomu VEGA w zbiorniku frakcji: wibracyjny minimum, wibracyjny maksimum, radarowy do pomiaru ciągłego
- 3.13. Zbiornik wyposażony w dole części w odbijaki pneumatyczne z ich sterowaniem
- 3.14. Zbiornik wyposażony w zawór oddechowy/bezpieczeństwa jeśli jest wymagany
- 3.15. Instalacja odpylająca zbiorników po transporcie pneumatycznym wyposażona w filtr prod. HERDING o emisji pyłu na wyrzucie poniżej 2mg/Nm³
- 3.16. Sterowanie instalacji z lokalnej szafy sterowniczej z panelem HMI wraz z powiązaniem z systemem sterowania instalacji przesiewania wiórów; tryby sterowania instalacji w blokadzie i ręczny
- 3.17. Panel operatorski do naważania (na wzór istniejących na Młynowni 2) z komunikacją z istniejącym systemem ; zadawanie receptury ze SCADA lub ręcznie; system sprzężony z urządzeniami dozującymi pod zbiornikiem mlewa
- 3.18. Waga platformowa o zakresie pomiarowym 0-1500kg i dopuszczalnym błędzie naważania +/-1,5kg
- 3.19. Płynna regulacja naważania suchego zestawu do pojemnika lub worka (dozownik celkowy + przepustnica, sterowanie obrotami dozownika poprzez przetwornicę częstotliwości)
- 3.20. Sterowanie przepustnicami instalacji odpylających zbiorników zintegrowane z wybraną drogą transportową
- 3.21. Wyposażenie instalacji w sygnalizatory i czujniki kontroli pracy
- 3.22. Sterownik wyposażony w dodatkowy interfejs profinet dedykowany do komunikacji ze SCADA
- 3.23. Oznakowanie urządzeń i instalacji, sieci technologicznych trwałymi opisami i kierunkami co ok. 5-10m w zależności od lokalizacji i przy rozejściach. Oznakowanie instalacji elektrycznych, automatyki i sieci komunikacyjnych trwałymi opisami zgodnie z wymogami inwestora

4. Wybrane wymagania dotyczące wyposażenia dla instalacji i urządzeń budowanych na zakładzie (uwaga nie wszystkie zapisy dotyczą tego zakresu prac):

- motoreduktory SEW Eurodrive
- sterowniki: SIMENS SIMATIC S7 (1200, 1500)
- protokoły komunikacyjne: pomiędzy sterownikiem i urządzeniami preferowany PROFINET (wcześniej również stosowano PROFIBUSDP, MODBUS RTU), pomiędzy sterownikami oraz sterownikami i systemem nadrzędnym PROFINET
- SCADA: ASIX, standard wymagany danych przygotowanych zgodnie z wymaganiami COBEX i współpracującej z zakładem firmą ASKOM
- przetwornice częstotliwości: preferowane INWERTEK, po uzgodnieniu DANFOSS, Siemens z rodziny Sinamics, dla silników >100kW również ABB serii ACS
- softstarty: Siemens
- osprzęt elektryczny Schneider
- szafy Elektryczne: RITTAL min. IP 55, odpowiednie do warunków pracy
- szafy zasilające mocy Schneider wersja wysuwna: NSX od 630A do 1600A, NS od 800A do 6300A, NW do większych prądów znamionowych
- pozostałe skrzynki i puszk (preferowane puszk HENSEL seria KF): IP 65
- koryta kablowe zastosowania zewnętrzne (system ze wspornikami): klasa korozyjności C4 (lub C5-I), blacha koryta 1,5mm, ocynk metodą zanurzeniową, malowanie proszkowe, RAL 7016, stosujemy koryta prod. BAKS
- koryta kablowe zastosowania wewnętrzne (system ze wspornikami): klasa korozyjności C2 (mogą być stosowane dla wyższej klasy korozyjności), blacha koryta min. 1,0mm, ocynk metodą Sendzimira, malowanie proszkowe, RAL 7016, stosujemy koryta prod. BAKS
- dla stref zapyłonych drabinki ocynkowane i malowane proszkowo RAL 7016 prod. BAKS
- rury osłonowe instalacji odporne na UV i min. wytrzymałość mechaniczna 1000N
- klimatyzatory: szaf RITTAL, pomieszczeń DAIKIN
- hydraulika (jeśli stosowana, w tym siłowniki): Bosch Rexroth. PONAR Wadowice
- pneumatyka (jeśli stosowana): Bosch Rexroth, Festo, PREMA Kielce
- sprzężarki i urządzenia współpracujące sugerowane wiodących producentów
- przepustnice: ZETKAMA, GEFA, EBRO
- napędy elektryczne przepustnic i zasuw AUMA
- napędy pneumatyczne zasuw i przepustnic: GEFA, AirTorque, EBRO
- oświetlenie: LED wiodących producentów o odporności temperaturowej np. Philips, LUG, Glamox
- aparatura AKPiA (poziomowskazy, czujniki temperatury itd.): preferowane VEGA lub po uzgodnieniu Endress + Hauser , Limatherm (również dla czujników temperatury); IP 65
- izolacja termiczna rurociągów zbiorników itd.: wełna mineralna z pokryciem blachą aluminiową gr. 1mm

- maty izolacyjne (ogniotrwałe) produkcji Morgan Ceramiks
- materiały ceramiczne ogniotrwałe produkcji PCO Żarów
- płyty warstwowe na budynki z wypełnieniem wełną mineralną
- płyty warstwowe dźwiękochłonne z wypełnieniem wełną mineralną
- urządzenia instalacji odpylających: preferowany HERDING lub po uzgodnieniu innych wiodących producentów
- rurociągi i kształtki instalacji odpylających o odpowiedniej grubości (min. 3mm lub rury przewodowe bezszwowe grubościennne), połączenia kołnierzowe o gr. min. 8mm), cyklony z materiałów trudnościeralnych
- armatura i pompy zaizolowane pokrowcami termoizolacyjnymi wiodących producentów (tkanina szklana powleczona jednostronnie teflonem PTFE lub innym odpowiednim materiałem, mata szklana igłowana typu E-glass)
- zawory na instalacjach wodnych i grzewczych dobrej klasy
- wyposażenie instalacji parowych f-my SPIRAX SARCO takie jak: zawory, odwadniacze, zawory zwrotne, regulatory przepływu, zestawy modułowe, przepływomierze
- inne zawarte w Ogólnej Specyfikacji Technicznej lub ustalone pomiędzy Zamawiającym i Wykonawcą
- dokumentacja: poza dokumentacją dozоровą (jeśli jest wymagana), przekazanie całościowej dokumentacji wykonawczej i zweryfikowanej powykonawczej Zamawiającemu w 4 egz. wersja papierowa + 4 egz. wersja elektroniczna (edytowalna *dwg, *doc, nieedytowalna *pdf, dokumentacje elektryczne e-plan). Dokumentacja musi m.in. zawierać min. wszystkie rysunki zestawieniowe i złożeniowe, rysunki wykonawcze wszystkich podzespołów i części, pełną detaliczną specyfikację części kupnych i prefabrykowanych w zakresie mechanicznym i elektrycznym, dokumentację techniczną instalacji z instrukcjami dla urządzeń i całej instalacji, deklarację zgodności itd.; całość dokumentacji w wersji EN (zakup za granicą) i PL (zakup za granicą i zakup w Polsce), kosztorysy. Dokumentacja elektryczna i AKPiA powykonawcza w wersji edytowalnej i nieedytowalnej (wersja e-plan, edytowalna *dwg, *doc, nieedytowalna *pdf)

5. Zakres wykonania modernizacji instalacji przesiewania wiórów pod kątem zasilania we frakcje Młynowni 2 – kompleksowa realizacja (dostawy, prefabrykacje, demontaże, montaż, rozruchy itd.)

5.1. Projekt modernizacji instalacji wraz z dokumentacją powykonawczą oraz dokumentacją techniczną i instrukcją obsługi

5.2. Prace budowlane adaptacyjne z pracami towarzyszącymi

- prace budowlane pod modernizację instalacji na Młynowni 2
- uporządkowanie i wyczyszczenie terenu, urządzeń, instalacji
- wymiana pokrycia pomostu nad adaptowaną sekcją zbiorników (blacha antypoślizgowa na ramach stalowych)
- utylizacja odpadów

5.3. Modyfikacja istniejącej instalacji odpylającej zespołu przesiewający nr 3 z pracami towarzyszącymi – przemieszczenie wentylatora, wykonanie przeróbki odcinka kolektora pomiędzy filtrem i wentylatorem

5.4. Adaptacja istniejących zbiorników na Młynowni 2 i ich wyposażenie wraz z pracami towarzyszącymi

- wyczyszczenie zespołu 4 zbiorników z pozostałości surowców i pyłów (na zewnątrz i wewnątrz)
- uszczelnienie 3 zbiorników poprzez spawanie szczelne połączeń elementów zbiornika (obecnie nitowane), demontaż zbędnych króćców, wykonanie nowych króćców szczelnych
- zabudowa wzmocnień zbiornika i ścian pod transport pneumatyczny
- modyfikacje zsympów zbiorników pod zabudowę urządzeń odbiorczych
- dostawa i montaż urządzeń odbiorczych ze zbiorników 3 zestawy (zasuwa ręczna, dozownik celkowy, przepustnica pneumatyczna)

5.5. Rozbudowa istniejącego systemu transportu pneumatycznego z instalacji przesiewania wiórów do zbiorników Młynowni 2 wraz z pracami towarzyszącymi

- zabudowa rozdzielacza kierunkowego do Młynowni 1 i Młynowni 2
- wykonanie linii transportu pneumatycznego do Młynowni 2 z pneumatycznym układem przedmuchu
- wykonanie zespołu rozdzielaczy do zasilania 3 zbiorników we frakcje grafitu

5.6. Wykonanie instalacji odpylającej zbiorników wraz z pracami towarzyszącymi

- dostawa i montaż filtra z wentylatorem prod. Herding
- wykonanie instalacji odpylającej z zabudową przepustnic sterowanych dla każdego zbiorników oraz odpowiednie podłączenie wyrzutu z wentylatora do istniejącego emitora
- prefabrykacja kaptura odciągowego na odbiorze mlewa 2 wraz z zabudową automatycznej przepustnicy i podłączeniem do instalacji odpylającej kapturów

5.7. Wykonanie prac antykorozyjnych

5.8. Wykonanie instalacji elektrycznych i tras kablowych wraz z pracami towarzyszącymi – dostawy, prefabrykacje i montaż

5.9. Wykonanie instalacji sprężonego powietrza wraz z pracami towarzyszącymi

5.10. Wykonanie zakresu sterowania i AKP dla modernizacji linii przesiewania wiórów grafitowych na potrzeby Młynowni 2 wraz z pracami towarzyszącymi w tym m.in.

- Aparatura kontrolno-pomiarowa (m.in. do pomiaru poziomów w zbiornikach) oraz czujniki do kontroli pracy urządzeń instalacji
- Szafa / szafka sterownicza do sterowania systemem z poziomu Młynowni 2 (m.in. wyposażona w panel HMI do wizualizacji procesu przesiewania i transportu do Młynowni 1 i Młynowni 2)
- Waga platformowa dla systemu naważania pod zbiornikami
- Panel operatorski do naważania
- Oprogramowanie PLC i paneli HMI
- Modyfikacja oprogramowania SCADA dla systemu naważania mlewa wraz z pracami towarzyszącymi oraz systemu przesiewania wiórów grafitowych (zalecane f-my sprawdzone w realizacjach na naszym zagładzie)

5.11. Rozruchy, wdrożenie, szkolenie obsługi dla zmodernizowanej instalacji przesiewania wiórów

6. Informacje dodatkowe:

- 6.1. Wymagane przedstawienie referencji (lub wykazu realizacji) przez oferentów z wykonywania instalacji technologicznych
- 6.2. Oczekiwany termin realizacji: II połowa 2026
- 6.3. W ofercie należy załączyć
- Propozycję harmonogramu realizacji
 - Oferent do oferty przedstawi oczekiwane warunki płatności, a w przypadku zaliczek zapewnić że otrzyma na nie gwarancję bankową/ubezpieczeniową (warunkiem otrzymania zaliczki jest wcześniejsze dostarczenie Zamawiającemu gwarancji bankowej lub ubezpieczeniowej na zaliczki)
 - Wykonawca jest zobowiązany w terminie 14 dni od daty podpisania umowy dołączyć gwarancję ubezpieczeniową/bankową należytego wykonania umowy (DWK) tj. gwarancję ubezpieczeniową/ bankową dobrego wykonania kontraktu – w wysokości 10% wartości kontraktu brutto na okres od dnia wystawienia do dnia zakończenia prac (przytoczony zapis z umowy, opcjonalnie dotyczy wykonawstwa)
 - Po protokołarnym odbiorze wykonanych prac Wykonawca doręczy, nie później niż do daty płatności faktury końcowej, gwarancję ubezpieczeniową/ bankową właściwego usunięcia wad i usterek (WUWIU) w wysokości 5% wartości kontraktu brutto na okres obowiązywania rękojmi i gwarancji. Treść obu gwarancji wymaga akceptacji Zamawiającego. W razie nie dostarczenia gwarancji DWK, Zamawiający może odstąpić od umowy przy odpowiednim zastosowaniu zapisów §11, zaś w razie nie dostarczenia w terminie gwarancji WUWIU, Zamawiający do czasu jej dostarczenia, potrąci z należności do zapłaty 5% wartości kontraktu brutto (przytoczony zapis z umowy, opcjonalnie dotyczy wykonawstwa)
 - Oferent w ofercie przedstawi warunki gwarancji (opcjonalnie dotyczy wykonawstwa)
 - Oferent przed złożeniem oferty zapozna się i prześle swoje uwagi do standardowej umowy TOKAI COBEX do Działu Zakupów
 - Oferent zapozna się z Ogólną Specyfikacją techniczną obowiązującą w zakładach TOKAI COBEX
- 6.4. Przed otrzymaniem dodatkowych materiałów oferent jest zobowiązany do podpisania umowy o zachowaniu poufności NDA (warunek przekazania dodatkowych materiałów np. wstępnych rysunków założeniowych)
- 6.5. Zamawiający zastrzega sobie możliwość odrzucenia oferty np. w przypadku niespełnienia przez ofertę wymogów powyższych specyfikacji

Ofertę należy złożyć za pośrednictwem platformy zakupowej Logintrade po zalogowaniu się na stronie Tokai COBEX Polska sp. z o.o. udostępnionej przez platformę.

Oferta powinna zawierać :

- ceny netto w rozbiciu na każdy z punktów zakresu 5.1 – 5.11 wraz z kosztorysami szczegółowym
- warunki płatności,
- termin realizacji
- propozycję harmonogramu realizacji

Uwaga : brak kosztorysu może spowodować odrzucenie oferty.

Przed przystąpieniem do przygotowania oferty należy przeprowadzić wizję lokalną przedmiotu zapytania ofertowego (zamówienia) w celu prawidłowego sporządzenia oferty.

Wszelkich dodatkowych informacji ze strony Zamawiającego udziela pan G. Klasen tel. 695745310 e-mail: grzegorz.klasen@tokaicobex.com

Spotkanie na którym zostanie omówiony szczegółowy zakres prac odbędzie się we wtorek tj. 16.06.2026 roku o godz. 10.00 w budynku głównym Dyrekcji I (spotkanie w holu Dyrekcji)

Warunkiem otrzymania szczegółowych informacji jest podpisanie i dostarczenie podpisanej umowy o zachowaniu poufności która stanowi załącznik do zapytania

Uwaga : warunkiem możliwości poruszania się po naszym zakładzie jest posiadanie sprzętu ochrony osobistej tzn. kask oraz okulary ochronne

Warunki realizacji przedmiotu zapytania ofertowego (zamówienia) oraz wymagania wobec Wykonawcy zawierają: Ogólne zasady wykonywania prac przez firmy zewnętrzne ,Ogólna specyfikacja techniczna, wzór umowy w przypadku zastosowania (Zamawiający dopuszcza niewielkie zmiany w zapisach umowy dostosowując umowę do charakteru wykonywanej usługi , zapisy dotyczące dokumentacji i projektowania pozostają bez zmian)

Termin, do którego Oferent będzie związany złożoną ofertą, wynosi 90 dni od wyznaczonego terminu składania ofert.

ZASTRZEŻENIA ZAMAWIAJĄCEGO:

1. Przekazane materiały jeżeli takie występują są objęte klauzulą poufności. Kopiowanie i rozpowszechnianie dla celów nie związanych z zakresem prac niezbędnych do złożenia oferty, bez zgody Zamawiającego, jest zabronione. Naruszenie zastrzeżenia będzie dochodzone zgodnie z przepisami Kodeksu Cywilnego i Handlowego.
2. Zamawiający zastrzega sobie prawo odrzucenia oferty bez podania przyczyny takowego postępowania.
3. Koszty przygotowania i złożenia oferty ponosi wyłącznie Oferent.
4. Złożenie oferty w postępowaniu przetargowym jest równoznaczne z akceptacją zapisów Ogólnych Warunków

Zakupów dostępnych na stronie www.tokaicobex.com.

5. Zamawiający zastrzega sobie prawo modyfikacji lub uzupełnienia treści warunków realizacji przedmiotu zapytania (zamówienia).

6. Zamawiający zastrzega sobie prawo do swobodnego wyboru ofert, przesunięcia terminu przeprowadzenia przetargu, negocjacji ceny oraz możliwość unieważnienia postępowania na każdym jego etapie bez podania przyczyn.

7. Warunkiem rozpatrzenia oferty jest obecność na spotkaniu informacyjnym celem przeprowadzenia wizji lokalnej przedmiotowego zapytania ofertowego.

8. Oferta powinna zawierać informacje o klasie efektywności energetycznej. Zamawiający, realizuje politykę energetyczną zgodną z normą ISO 50001, dlatego też w ramach oceny ofert zostaną uwzględnione parametry energetyczne oferowanego sprzętu. Zamawiający zastrzega sobie prawo do odrzucenia ofert niespełniających minimalnych wymagań w zakresie efektywności energetycznej

LISTA ZAŁĄCZNIKÓW

Lp.	Dokumenty
1.	Tokai Ogólna specyfikacja techniczna.pdf
2.	Procedura dotycząca ogólnych zasad wykonywania prac przez firmy zewnętrzne na terenie Tokai COBEX grudzień.pdf
3.	wzór umowy o świadczenie usług_TCX_marzec 2026.docx
4.	Umowa o zachowaniu poufności modernizacja linii przesiewania.doc

PRODUKTY

Lp.	Produkt	Indeks/Nr produktu	Ilość	Jednostka miary	Kategoria zakupowa
1.	Projekt modernizacji instalacji wraz z dokumentacją powykonawczą oraz dokumentacją techniczną i instrukcją obsługi		1	JD	USŁUGI INWESTYCYJNE
2.	Prace budowlane adaptacyjne z pracami towarzyszącymi		1	JD	USŁUGI INWESTYCYJNE
3.	Modyfikacja istniejącej instalacji odpylającej zespołu przesiewający nr 3 z pracami		1	JD	USŁUGI INWESTYCYJNE
4.	Adaptacja istniejących zbiorników na Młynowni 2 i ich wyposażenie wraz z pracami towarzyszącymi		1	JD	USŁUGI INWESTYCYJNE
5.	Rozbudowa istniejącego sytemu transportu pneumatycznego z instalacji przesiewania wiórów do zbiorników Młynowni 2 wraz z pracami towarzyszącymi		1	JD	USŁUGI INWESTYCYJNE
6.	Wykonanie instalacji odpylającej zbiorników wraz z pracami towarzyszącymi		1	JD	USŁUGI INWESTYCYJNE
7.	Wykonanie prac antykorozyjnych wraz z pracami towarzyszącymi		1	JD	USŁUGI INWESTYCYJNE
8.	Wykonanie instalacji elektrycznych i tras kablowych wraz z pracami towarzyszącymi - dostawy, prefabrykacje i montaż		1	JD	USŁUGI INWESTYCYJNE
9.	Wykonanie instalacji sprężonego powietrza wraz z pracami towarzyszącymi		1	JD	USŁUGI INWESTYCYJNE
10.	Wykonanie zakresu sterowania i AKP dla modernizacji linii przesiewania wiórów grafitowych na potrzeby Młynowni 2 wraz z pracami towarzyszącymi		1	JD	USŁUGI INWESTYCYJNE
11.	Rozruchy, wdrożenie, szkolenie obsługi dla zmodernizowanej instalacji przesiewania wiórów		1	JD	USŁUGI INWESTYCYJNE

KRYTERIA FORMALNE (WARUNKI UDZIAŁU W POSTĘPOWANIU):

Lp.	Kryterium
1.	Miejsce dostawy: siedziba
2.	Koszt transportu: po stronie dostawcy
3.	Termin płatności: 45 dni

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