

Numer zapytania	Z745/10398/1
Tytuł zapytania	Wykonanie zabudowy mieszalnika nr 8 na Prasowni AB w zakładzie Tokai COBEX Polska sp. z o.o. w Raciborzu
Kupiec prowadzący:	Domagała, Dariusz
Osoba kontaktowa w sprawach merytorycznych:	Domagała, Dariusz
Data złożenia:	2026-10-02 08:31:54
Waluta:	PLN

TERMINY W ZAPYTANIU

Data i godzina rozpoczęcia przyjmowania ofert:	2026-10-02 10:00:00
Data i godzina zakończenia przyjmowania ofert:	2026-11-20 12:00:00
Termin zadawania pytań (do kiedy?):	2026-11-20 12:00:00

Załączniki	tak
------------	-----

Treść zapytania

Zapraszamy Państwa do złożenia oferty na wykonanie zabudowy mieszalnika nr 8 na Prasowni AB w zakładzie Tokai COBEX Polska sp. z o.o. w Raciborzu.

Zakres realizacji Mieszalnika nr8 na Prasowni AB.

1. Przeznaczenie

Przygotowanie masy elektrodowej na formierce A dla CFL oraz na formierce B dla CFL. W obecnym etapie nie przewiduje się wykorzystania do produkcji bloków droбноziarnistych GMS, lecz droga transportowa suchego zestawu będzie dostosowana pod ewentualną przyszłą rozbudowę.

Przewiduje się wzrost wydajności na węźle prasowania, który w określonych sytuacjach jest wąskim gardłem. Aktualnie 3 mieszalniki są wykorzystywane do produkcji VIBRO GMS. W tej sytuacji w najlepszym wypadku na potrzeby prasy A mogą pracować 4 mieszalniki, co nie zabezpiecza bieżącego wykorzystania capacity tej formierki.

W przypadku równoległego prasowania na obydwu formierkach bloków CFL (katody grafityzowane) capacity z 3 mieszalników nie zabezpiecza potrzeb formierki B, w kierunku jej płynnej pracy.

W związku z powyższym projekt oprócz zwiększenia capacity powinien skutkować wymiernymi korzyściami jakościowymi również na prasie B.

2. Podstawowe parametry technologiczne

- Surowiec ziarnowy: grafit, antracyty, koksy, łom węglowy, domieszki ceramiczne; frakcje 0-10mm
- Mlewo: grafit, antracyty, koksy, łom węglowy; frakcja mlewa 0,3-0mm
- Gęstość nasypowa mix zestawu ziarnowego 1-1,1 g/cm³
- Lepiszczce: pak, punkt mięknięcia 84KS, temperatura procesowa do 200°C
- Temperatura mieszania masy do 160°C
- Temperatura oleju grzewczego 240°C
- Waga suchego zestawu do 2900kg (standardowo 2530kg)
- Surowce o silnych właściwościach abrazywnych
- W oparach paku znajdują się węglowodory (m.in. WWA i benzo(a)piren)

3. Ogólny zakres prac dla mieszalnika nr 8 oraz inne wytyczne

- Zbiornik buforowy z wyposażeniem, odpylaniem i AKP, na Młynowni 1 przed mieszalnikiem, zasilany z wagi linii CFL, z towarzyszącymi pracami budowlanymi, odpylaniem - pojemność zbiornika nie mniejsza od istniejących (sugeruję się aby była nieco większa niż zbiorników dla mieszalnika nr 6 i nr7)
- System transportu zestawu ziarnowego ze zbiornika do mieszalnika (przenośnik łańcuchowo-rurowy Schrage wielkości 160, wyposażony w czujniki ruchu i czujniki spadnięcia łańcucha, tarcze/szczotki doczyszczające, przenośnik dłuższy z drugim zasypem pod przyszłą rozbudowę instalacji na wzór zasypu mieszalników 1, 2, 7))
- Prace budowlane dla mieszalnika, konstrukcje wsporcze i podesty obsługowe mieszalnika, dostosowanie

istniejących podestów i komunikacji w przypadku kolizji

d. Mieszalnik 3000 litrów (kompletny), z napędami, ogrzewany olejowo, wraz z AKP, hydrauliką oraz systemem sterownia, na wzór mieszalnika nr 7

e. System grzewczy olejowy mieszalnika, podpięty do układu podgrzewacza nr 3

f. System transportowy masy z mieszalnika w kierunku formierki A oraz formierki B (przenośnik taśmowy w kierunku przenośnika rewersyjnego, przenośnik szczelny po stronie transportu masy, guma olejooodporna odporna na podwyższone temperatury, przystosowany pod montaż kostek smarowniczych ze stearyny)

g. Dozowania lepszczu do mieszalnika z istniejącego układu, z pneumatyką do sterowania zaworem

h. Podpięcie mieszalnika i sytemu transportowego pod istniejące instalacje odciągowe

i. System sterowanie nowego mieszalnika nr 8 oraz rozbudowa systemów sterowania o dodatkowe urządzenia

- rozbudowa sytemu sterownia układu naważania

- rozbudowa sytemu sterownia odpylaniem Młynowni 1 (jeśli będzie taka potrzeba)

- rozbudowa systemu sterowania węzła mieszania

- rozbudowa sytemu sterownia przy węźle Prasowania B

- rozbudowa sytemu sterownia układu transportowego masy Prasowania AB (jeśli będzie taka potrzeba)

- rozbudowa sytemu sterowania układu dozowania lepszczu

j. Rozbudowa systemu SCADA o nowe urządzenia (nie przewiduje się dodatkowych i rozbudowy stanowisk operatorskich)

k. W przypadku kolizji kontenera do obsługi mieszalników, zlokalizowanego pomiędzy mieszalnikiem nr 2 i 3 przeniesienie stanowiska w pole pomiędzy mieszalnik nr 1 i 2 – kontener, klimatyzacja kontenera, systemy sterowania, SCADA.

l. Zastosowanie odpowiednich materiałów dla instalacji i urządzeń zapewniające żywotność i trwałość min. 5 lat (elementy narażone na zużycie)

m. Klasa korozyjności C4, trwałość powłok M (lub klasa C3 trwałość powłok H)

- Na powierzchnie zewnętrzne i wewnętrzne pracujące w temperaturach otoczenia stosować zestaw malarski: warstwy podkładowe epoksydowe, warstwy nawierzchniowe poliuretanowe lub inny zestaw malarski odpowiedni do warunków pracy

- Powierzchnie pracujące w podwyższonych temperaturach – zalecany zestaw malarski gwarantujący trwałość i żywotność w podwyższonych temperaturach

n. Wymagania dotyczące hałasu w skali (A) dla urządzeń w hali poniżej 75dB w odległości 1m od urządzenia pod warunkiem spełnienia wymogów środowiskowych emisji hałasu do otoczenia zewnętrznego

o. 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

p. Napięcie zasilania 400V

q. Zasilanie główne do zespołu mieszalnika nr8 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

4. Szczegółowy zakres prac dla mieszalnika nr 8

4.1. Projekt - inwentaryzacje, projekt wykonawczy, projekt powykonawczy, dokumentacje techniczne i instrukcje obsługi.

4.2. Prace budowlane i konstrukcje

4.2.1. Prace budowlane na Prasowaniu AB

- fundamenty

- posadzki

- naprawa lub rozbiorzka fundamentu po gniotownik

4.2.2. Prace budowlane na Młynowni 1 w związku z zabudową dodatkowego zbiornika z instalacjami

4.2.3. Konstrukcje stalowe pod mieszalnikiem i podesty (do obsługi i serwisu) - prefabrykacje i montaż

4.2.4. Dostosowanie i przebudowa istniejących podestów i komunikacji w rejonie mieszalników i układu transportowego

4.3. Mieszalnik – dostawy, prefabrykacja i montaż

4.3.1. Korpus mieszalnika

- prefabrykacja korpus - koryto, ściany boczne, ściany czołowe, stojak lewy, stojak prawy

- obróbka skrawaniem i obróbka cieplna

4.3.2. Obudowy kół zębatach

4.3.3. Obudowy łożyskowe

- obudowy łożyskowe duże (dla mieszadeł) 4szt.

- obudowy łożyskowe małe (wał napędowy) 2szt.

4.3.4. Koła zębata

- wał napędowy (rys. 009-03-2) 1szt.

- koło zębata z=29 m=12 (rys. 009-03-13) 2szt.

- wieniec zębata z=111 m=12 (rys. 009-03-04) 2szt.

- piasta koła z=111 (rys. 009-03-05) 2szt.

- wieniec zębata Z=57 m=12 (rys. 009-03-09) 2szt.

- wieniec zębata z=96 m=12 (rys. 009-03-12) 2szt.

- piasta koła z=96 (rys. 009-03-11) 2szt.

4.3.5. Pozostałe drobne obrabiane części mieszalnika i inne elementy

4.3.6. Łożyska mieszalnika

- łożysko SKF 22240 4szt.

- łożysko SKF 22230 K 2szt.

4.3.7. Układ napędowy mieszalnika

- przekładnia SEW Eurodrive
- silnik 55 kW 400V 1500obr/min
- sprzęgło hydrokinetyczne
- sprzęgło SE-6

4.3.8. Wykładzina trudnościeralna napawana (Castolin 8+5) mieszalnika

- wyłożenie dna koryta
- wyłożenie ścian pionowych
- wyłożenie ścian bocznych
- śruby montażowe i inne

4.3.9. Mieszadła 2 szt.

- odlew mieszadła 2szt.
- obróbka skrawaniem mieszadeł 2 szt.
- napawanie mieszadeł napoiną odporną na ścierania na powierzchniach roboczych
- tuleje pod dławice trudnościeralne

4.3.10. Prefabrykacja pokrywy mieszalnika

4.3.11. Smarowanie centralne łożysk mieszalnika - f-my TriboTec

4.3.12. Montaż elementów mieszalnika

4.4. Montaż mieszalnika na obiekcie

4.5. Instalacje towarzyszące mieszalnika – dostawy, prefabrykacje, montaż na obiekcie

4.5.1. Ogrzewanie olejowe mieszalnika - podłączenie do podgrzewacza nr 3, dostawy i montaż

- pompa obiegowa KSB
- zawór regulacyjny sterowany DN40
- zawory zaporowe, zwrotne, filtry
- kołnierze, uszczelnienia
- pozostałe elementy rurociągów i armatury
- aparatura kontrolno-pomiarowa
- rurociągi izolowane DN15-DN50 (izolowane wełna mineralna + blacha aluminiowa gr. 1mm, pompa i armatura izolowane pokrowcami termoizolacyjnymi)

4.5.2. Dozowanie lepiszcza do mieszalnika - dostawy i montaż

- zawór odcinający ręczny uszczelnienie metal/metal
- zawór odcinający sterowany pneumatycznie uszczelnienie metal/metal
- rurociąg ogrzewany elektrycznie i izolowany

4.5.3. Przenośnik do odbioru masy z mieszalnika - dostawy i montaż

- dostawa przenośnika zgodnie z wymogami
- prace montażowe, zsypnie i konstrukcje

4.5.4. Odpylanie i odciąg oparów z mieszalnika oraz urządzeń transportowych - podłączenie do istniejącej instalacji, dostawy i montaż

- przeróbka rurociągu odciągowego w przypadku kolizji z nowym układem transportowym
- przepustnice sterowane pneumatycznie
- rurociągi i połączenia elastyczne

4.5.5. Rozbudowa instalacji sprężonego powietrza na potrzeby sterowania przepustnic i zaworów

4.5.6. Hydraulika kłap mieszalnika - dostawy i montaż

4.5.7. Elementy bezpieczeństwa wymagane dla spełnienia przez maszynę i instalacje towarzyszące Wymagania Zasadnicze, oznakowanie CE

4.6. Zasilanie mieszalnika w zestaw ziarnowy z ciągu CFL z wagi jezdnej (podstawowy układ) – dostawy, prefabrykacje, montaż na obiekcie

- zbiornik buforowy
- czujniki poziomu min. i max. wibracyjne VEGA
- zasuw/zasuwy ręczne pod zbiornikiem z czujnikami pozycji otwarty i zamknięty
- dozownik/dozowniki celkowe jeśli wymagane
- przenośnik łańcuchowo-rurowy Schrage wydłużony z drugim zasypem pod przyszłą rozbudowę
- zasuw pneumatyczna JAUDT lub GEFA nad mieszalnikiem (szczelność, odporność na węglowodory i temperaturę)
- odpylanie zbiornika z przepustnicą pneumatyczną z podłączeniem do istniejących instalacji odpylających na Młynowni 1
- rozbudowa instalacji sprężonego powietrza
- prace montażowe

4.7. Wykonanie zasilania elektrycznego urządzeń, sterowania i AKP dla mieszalnika nr 8 z instalacjami i urządzeniami towarzyszącymi

- zasilanie elektryczne urządzeń
- trasy kablowe i okablowanie na obiektach
- przy napędzie głównym mieszalnika zabudowa rozłącznika głównego z systemem LOTO
- nowa szafa zasilająca i sterownicza AKPiA oraz rozbudowa układu w sterowni prasy B
- skrzynki sterowania lokalnego na wzór istniejących
- oprogramowanie PLC i ewentualnie paneli HMI
- rozbudowa sytemu sterownia układu naważania na Młynowni 1
- rozbudowa sytemu sterownia odpylaniem Młynowni 1 (jeśli jest taka potrzeba)
- rozbudowa systemu sterowania węzła mieszania (jeśli jest tak potrzeba)
- rozbudowa sytemu sterownia układu transportowego masy Prasowani AB (jeśli jest taka potrzeba)

- rozbudowa sytemu sterowania układu dozowania lepiszcza
- w przypadku kolizji kontenera do obsługi mieszalników, zlokalizowanego pomiędzy mieszalnikiem nr 2 i 3 przeniesienie stanowiska w pole pomiędzy mieszalnik nr 1 i 2 – kontener, klimatyzacja kontenera, systemy sterowania, SCADA.

4.8. Modyfikacje systemu wizualizacji SCADA o nowe urządzenia (ASIX zalecana realizacja przez ASKOM)

4.9. Rozruchy, wdrożenie do produkcji, szkolenie obsługi dla mieszalnika nr 8 z instalacjami towarzyszącymi

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

- motoreduktory SEW Eurodrive lub po uzgodnieniu NORD
- sterowniki: SIMENS SIMATIC S7 (1200 lub 1500)
- sterownik wyposażony w dodatkowy interfejs profinet dedykowany do komunikacji ze SCADA
- wyposażenie sytemu zasilania i sterowania w analizator poboru energii
- 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 3RW55
- 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 puszki (preferowane puszki 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
- sprężarki i urządzenia współpracujące sugerowane wiodących producentów
- przepustnice: ZETKAMA, GEFA, EBRO
- napędy elektryczne przepustnic i zasuw AUMA
- napędy pneumatyczne zasuw i przepustnic: GEFA, AirTorque
- 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 powleczone 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 dozorową (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)

6. Informacje dodatkowe:

6.1. Wymagane przedstawienie referencji (lub wykazu realizacji) przez oferentów z wykonywania podobnych urządzeń lub instalacji technologicznych

6.2. **Oczekiwany termin realizacji: 4 kw. 2026 – 2027r.Oczekiwany termin realizacji: 2027r. – początek 2028 (realny termin i czas realizacji do podania przez oferenta)**

6.3. W ofercie należy załączyć

- Propozycję harmonogramu realizacji
- Oferent do oferty przedstawi oczekiwane warunki płatności, a w przypadku zaliczek zapewnienie 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 protokolarnym 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 4.1 – 4.9 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

Spotkania indywidualne wg wcześniejszych uzgodnień telefonicznych w 41 lub 42 tygodniu

Miejsce spotkania 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 , buty 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.	Prasowania_schemat_mieszalnik_8_202607.pdf
5.	Umowa o zachowaniu poufności - mieszalnik 8.doc

PRODUKTY

Lp.	Produkt	Indeks/Nr produktu	Ilość	Jednostka miary	Kategoria zakupowa
1.	Projekt - inwentaryzacje, projekt wykonawczy, projekt powykonawczy, dokumentacje techniczne i instrukcje obsługi		1	JD	USŁUGI INWESTYCYJNE
2.	Prace budowlane i konstrukcje		1	JD	USŁUGI INWESTYCYJNE
3.	Mieszalnik – dostawy, prefabrykacja i montaż		1	JD	USŁUGI INWESTYCYJNE
4.	Montaż mieszalnika na obiekcie		1	JD	USŁUGI INWESTYCYJNE
5.	Instalacje towarzyszące mieszalnika – dostawy, prefabrykacje, montaż na obiekcie		1	JD	USŁUGI INWESTYCYJNE
6.	Zasilanie mieszalnika w zestaw ziarnowy z ciągu CFL z wagi jezdnej (podstawowy układ) – dostawy, prefabrykacje, montaż na obiekcie		1	JD	USŁUGI INWESTYCYJNE
7.	Wykonanie zasilania elektrycznego urządzeń, sterowania i AKP dla mieszalnika nr 8 z instalacjami i urządzeniami towarzyszącymi		1	JD	USŁUGI INWESTYCYJNE
8.	Modyfikacje systemu wizualizacji SCADA o nowe urządzenia (ASIX zalecana realizacja przez ASKOM)		1	JD	USŁUGI INWESTYCYJNE
9.	Rozruchy, wdrożenie do produkcji, szkolenie obsługi dla mieszalnika nr 8 z instalacjami towarzyszącymi		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