

Poland-Legnica: Services of commercial and industrial workers

OJ S 87/2016 04/05/2016

Contract award notice

Services

Directive 2004/18/EC

Section I: Contracting authority

I.1. Name and addresses

Official name: Instytut Metali Nieżelaznych, Oddział w Legnicy

Postal address: Złotoryjska 89

Town: Legnica

Postal code: 59-220

Country: Poland

E-mail: sekretariat.ilg@imn.gliwice.pl**Internet address(es):**General address of the contracting authority: <http://www.imn.legnica.pl>**I.2. Type of the contracting authority**

Other: JBR

I.3. Main activity

Other: nauka

I.4. Contract award on behalf of other contracting authorities

The contracting authority is purchasing on behalf of other contracting authorities: no

Section II: Object of the contract

II.1. Description**II.1.1. Title**

ZDH/05/2016 – Prace pomocnicze przy obsłudze procesów oraz urządzeń produkcyjnych.

II.1.2. Type of contract and place of performance or delivery

Services

Main site or place of performance: : Instytut Metali Nieżelaznych w Gliwicach Oddział w Legnicy, ul. Złotoryjska 194, 59-220 Legnica (teren HM Legnica), Zakład Doświadczalny Hutnictwa, wraz z podległymi obiektami.

NUTS code

II.1.3. Information about a framework agreement or a dynamic purchasing system (DPS)**II.1.4. Short description of the contract or purchase(s)**

Przedmiotem zamówienia są usługi polegające na wykonywaniu przez Wykonawcę prac pomocniczych przy obsłudze urządzeń produkcyjnych, warsztatowych i pomocniczych w Zakładzie Doświadczalny Hutnictwa IMN.

Zamawiający określa wymiar wykonywania usług na 99 072 Roboczogodzin (jedna roboczogodzina równa się jednej godzinie zegarowej) przy czym:

- 1) 82 560 Roboczogodzin – stanowi zamówienie podstawowe,
- 2) 16 512 Roboczogodzin – stanowi zamówienie, które może zostać złożone przez

Zamawiającego w ramach prawa opcji (art. 34 ust. 5 ustawy Prawo zamówień publicznych) w razie zaistnienia po stronie Zamawiającego zwiększonych potrzeb produkcyjnych. Skorzystanie z prawa opcji następuje na podstawie pisemnego oświadczenia Zamawiającego. Prawo opcji może być wykonywane częściami, na podstawie kilku kolejnych oświadczeń Zamawiającego.

Dopuszcza się aby formą stosownego oświadczenia było zamówienie Zamawiającego. Zamówienia dokonane w ramach prawa opcji będzie zrealizowane na takich samych warunkach jak zamówienie podstawowe, w okresie obowiązywania Umowy.

Przewidywane zapotrzebowanie miesięczne wynosi 6 880 rbh (z wykorzystaniem prawa opcji 8 256 rbh). Miesięczne zapotrzebowanie na roboczogodziny będzie uzależnione od bieżących potrzeb produkcyjnych.

Miejsce realizacji usług: Instytut Metali Nieżelaznych w Gliwicach Oddział w Legnicy, ul. Złotoryjska 194, 59-220 Legnica (teren HM Legnica), Zakład Doświadczalny Hutnictwa, wraz z podległymi obiektami.

Podstawowy zakres świadczonych usług obejmuje:

- 1) załadunek, rozładunek i namiarowywanie odpadowych materiałów niebezpiecznych oraz materiałów pomocniczych;
- 2) obsługę instalacji pieców obrotowych z urządzeniami pomocniczymi oraz urządzeń energetycznych i gazowych;
- 3) obsługę palników gazowych;
- 4) obsługę urządzeń ciśnieniowych, pomp, dmuchaw i wentylatorów
- 5) obsługę innych urządzeń produkcyjnych oraz maszyn i narzędzi warsztatowych i pomocniczych (ręcznych i stacjonarnych) z obsługą wózków widłowych.

Szczegółowy zakres świadczonych usług oraz wymagane uprawnienia zostały opisane w Załączniku nr 7 do SIWZ.

Prace mają być realizowane regularnie w trakcie obowiązywania Umowy przez okres kolejnych 12 miesięcy, począwszy od daty podpisania umowy lub do wcześniejszego zrealizowania wartości umowy.

Dopuszcza się realizację prac na podstawie wcześniej opracowanego i obustronnie zatwierdzonego harmonogramu.

Zamawiający zapewnia i zaleca możliwość zapoznania się z miejscem i warunkami realizacji zamówienia przed złożeniem oferty. Zapoznanie będzie możliwe od dnia ogłoszenia SIWZ po uprzednim uzgodnieniu telefonicznym z kierownikiem ZDH Andrzejem Fedorakiem (tel. 603 307 526).

Szczegółowy wykaz Usług, wymagane uprawnienia oraz przybliżona liczba godzin świadczenia Usług na poszczególnych stanowiskach w Zakładzie Doświadczalnym Hutnictwa w miesiącu.

Hala produkcyjna TP

1. Eksploatacja i obsługa urządzeń energetycznych i gazowych, z obsługą odkurzacza przemysłowego na terenie hali – 3 720 rbh w miesiącu – 20 osób na dobę, praca w systemie ciągłym, 4- brygadowym, 3- zmianowym (zmiany 8 godzinne po 6 do 7 osób) obsadzonym pracownikami w zależności od potrzeb bieżących, obejmująca n/w zakres:

a. Kompleksowa obsługa instalacji pieców KPO2, KPO3 i KPO4 w zakresie załadunku, procesu produkcji i spustu produktów z pieca:

- Obsługa napędu i sterowania pieców
- Obsługa zasilania palnika głównego
- Obsługa zasilania palnika pomocniczego
- Przygotowywanie form i kadzi do metalu i żużła
- Obsługa pieca w zakresie spustu metalu i żużła
- Obsługa układu wózków odlewniczych

- Obsługa szuflli załadowniczych
- Obsługa taśmociągu załadowniczego pieca
- Obsługa i czyszczenie z pyłów układów gazociągów pomiędzy komorą dopalania a ostatnią komorą osadczą układu.

Obsługa instalacji kotłów rafinacyjnych:

- Przygotowywanie form ma metal rafinowany
- Obsługa spustu metalu do form wraz z oznaczeniem bloków zgodnie z wymaganą ewidencją

Bezwzględne przestrzeganie założonych parametrów technicznych procesu produkcji oraz właściwych warunków pracy powierzonych urządzeń.

Realizację wymaganych wpisów dotyczących prowadzenia procesu produkcji (raporty produkcji, raporty zmianowe) oraz realizację wpisów eksploatacyjnych do książek eksploatacji wózków i pozostałych urządzeń transportowych.

Przestrzeganie porządku i wykonywanie prac porządkowych na danym stanowisku pracy, z obsługą mobilnego odkurzacza przemysłowego.

Wykonywanie innych prac zleconych przez Mistrza, zgodnych z regulaminem pracy i uprawnieniami

Przestrzeganie przepisów i zasad BHP i P.POŻ obowiązujących na danym stanowisku

Dział warsztatowo-garażowy TP (magazyn nr 14)

a) Obsługa tokarki uniwersalnej, obsługa spawarek transformatorowych oraz automatów MIGMAG, przygotowywanie próbek metalu na potrzeby laboratoryjnej analizy spektralnej, przygotowywanie części konstrukcyjnych do celów własnych napraw i modernizacji, realizacja mechanicznych i elektrycznych (do 1 kV) prac naprawczych oraz spawalniczych na potrzeby własne – 1302 rbh w miesiącu – 7 osób na dobę, praca w systemie dziennym, 1 – zmianowym w dni robocze (zmiana 8 godzinna po 7 osób), obsadzana pracownikami w zależności od potrzeb, obejmująca n/w zakres:

Przygotowywanie określonych pod względem wymiarów, powtarzalnych próbek metalu

Wykonawstwo części i elementów konstrukcyjnych do napraw i modernizacji własnych

Wykonawstwo konstrukcji spawanych w ramach potrzeb własnych.

Realizacja bieżących prac naprawczych celem utrzymania ciągłości produkcji Wydziału.

Bieżące realizowanie niskonakładowych prac remontowo-konserwacyjnych pod nadzorem osób ze strony Zamawiającego

Przestrzeganie założonych parametrów technicznych operacji oraz właściwych warunków pracy powierzonych urządzeń

Przestrzeganie porządku i wykonywanie prac porządkowych na danym stanowisku pracy.

Wykonywanie innych prac zleconych przez Mistrza, zgodnych z regulaminem pracy i uprawnieniami

Przestrzeganie przepisów i zasad BHP i P.POŻ obowiązujących na danym stanowisku

Dział odsiarczania i odpylania TP

1. Obsługa urządzeń ciśnieniowych, pomp, dmuchaw i wentylatorów, prace pomocnicze przy czyszczeniu i obsłudze filtrów w zakresie wymiany kontenerów typu BIGBAG wraz z obsługą odkurzacza przemysłowego – 364 rbh w miesiącu – 2 osoby na dobę – praca w systemie ciągłym 4- brygadowym, 3- zmianowym (zmiany 8 godzinne po 2 osoby), obsadzany pracownikami w zależności od potrzeb, obejmująca n/w zakres:

a. Ręczna obsługa technologicznych filtrów tkaninowych z pieców KPO2-4 oraz wentylacyjnego filtra tkaninowego, w zakresie odbioru z układu filtra zgromadzonych pyłów

- obsługa ręcznego wózka paletowego

Prace związane z utrzymaniem bieżącej drożności filtrów i gazociągów spalin

technologicznych z pieców KPO oraz filtra i gazociągu gazów wentylacyjnych z hali ZDH

Prace związane z okresowymi operacjami dot. konserwacji filtrów tkaninowych – oczyszczanie

wnętrza filtra oraz głowicy filtrów ze spieków, osadów i narostów pyłowych, wymiana tkaninowych worków filtracyjnych

Prace związane z opróżnianiem wyczystek posadzkowych gazociągów na hali produkcyjnej — obsługa iniektorów podciśnieniowych

Utrzymanie wymaganego stanu eksploatacyjnego neutralizatora ścieków produkcyjnych tj. — okresowe oczyszczanie komory roboczej neutralizatora ze zgromadzonego szlamu lub osadów

— czyszczenie układu zasilania w powietrze pompy membranowej

— konserwacja pompy

Przestrzeganie założonych parametrów technicznych i właściwych warunków pracy powierzonych urządzeń

Przestrzeganie porządku i wykonywanie prac porządkowych na danym stanowisku pracy, z obsługą mobilnego odkurzacza przemysłowego

Wykonywanie innych prac zleconych przez przełożonego, zgodnych z regulaminem pracy

Przestrzeganie przepisów i zasad BHP i P.POŻ obowiązujących na danym stanowisku

Dział przygotowania wsadów do pieców obrotowych TP

1. Prace pomocnicze i porządkowe na terenie magazynów materiałów wsadowych – 1486 rbh w miesiącu – 11 osób na dobę – praca w systemie dziennym, 1-zmianowym w dni robocze (ranna zmiana 8 godzinna po 11 osób), obsadzana pracownikami w zależności od potrzeb, obejmująca n/w zakres:

Prace związane z transportem, rozładunkiem i przygotowaniem materiałów wsadowych:

Transport materiałów ołowionośnych i pomocniczych za pomocą pojazdów stanowiących własność Zamawiającego (pojazdy ciężarowe o masie ponad 3,5 tony oraz pojazd dostawczy o masie poniżej 3,5 ton)

Rozładunek materiałów ołowionośnych i pomocniczych z transportowych skrzyń zamkniętych i otwartych

Rozładunek materiałów ołowionośnych i pomocniczych z kontenerów typu BIG-BAG

Mieszanie i namiarowanie materiałów ołowionośnych i pomocniczych

Prace związane z magazynowaniem i zabezpieczaniem materiałów wsadowych i pomocniczych:

— przyzbowanie

— planowanie

— udział w opróbowywaniu materiałów wsadowych i pomocniczych

— oczyszczanie materiałów sypkich z zanieczyszczeń obcych, w szczególności materiałów kierowanych do produkcji

Prace związane z obsługą materiałów poprodukcyjnych:

— wyciąganie i separacja uchwyty szynowych z żużli

— separacja szpejzy i ołowiu metalicznego z żużli poprodukcyjnych

Prace porządkowe i remontowe:

— Utrzymywanie ładunku i czystości na terenie hali produkcyjnej, placów magazynowych i placów manewrowych oraz wjazdów na ich teren;

— Bieżąca zbiórka, segregacja i magazynowanie powstających materiałów odpadowych w miejscach od tego wyznaczonych (zużyte kontenery BIGBAG, palety drewniane, złom itd.) z zgodnie z przepisami i wytycznymi Zamawiającego

— Bieżące realizowanie niskonakładowych prac remontowo-konserwacyjnych na terenie placów magazynowych i ciągów komunikacyjnych pod nadzorem osób ze strony

Zamawiającego

Obsługa wózków widłowych z napędem silnikowym Diesla – max 3 operatorów – praca w systemie dziennym, 1 zmianowym w dni robocze (ranna zmiana 8 godzinna),obsadzany pracownikami w zależności od potrzeb, obejmująca n/w zakres:

1. Obsługa wózków widłowych w zakresie transportu:
 - a) Szufli załadowniczych, skrzyń otwartych i zamkniętych z materiałami wsadowymi, pomocniczymi i poprodukcyjnymi
 - b) Materiałów w kontenerach typu BIGBAG (transport na paletach, transport z wykorzystaniem uchwytów transportowych)
 - c) Bloków ołowiu (wywóz i konfekcjonowanie bloków na placu magazynowym, załadunek bloków na pojazdy ciężarowe i platformy kolejowe)
 - d) Innych materiałów, których gabaryty, waga i rodzaj dopuszczone są do przewozu za pomocą wózków widłowych
2. Użytkowanie powierzonych środków transportu zgodnie z założonymi parametrami jezdnyymi i technicznymi.
3. Realizację wpisów eksploatacyjnych do książek eksploatacji wózków.
4. Stosowanie się do przepisów obowiązujących na drogach wewnętrznych Zakładu.
5. Bezwzględne sprawdzenie przed rozpoczęciem pracy z wykorzystaniem powierzonego środka transportu stanu:
 - układu kierowniczego
 - układu jezdnego
 - układu chłodzenia
 - hamulców – stan płynu
 - ogumienia
 - oświetlenia przedniego, tylnego i sygnalizacyjnego
6. Przestrzeganie porządku i wykonywanie prac porządkowych na danym stanowisku pracy.
7. Wykonywanie innych prac zleconych przez Mistrza zgodnych z regulaminem pracy i uprawnieniami
8. Przestrzeganie przepisów i zasad BHP i P.POŻ obowiązujących na danym stanowisku.

II.1.5. CPV code(s)

98510000 Services of commercial and industrial workers

II.1.6. Information about the Government Procurement Agreement (GPA)

The procurement is covered by the Government Procurement Agreement: no

II.2. Total value of the contract/lot

II.2.1. Total value of the contract/lot

Value: 2 288 563,20 PLN
excluding VAT

Section IV: Procedure

IV.1. Type of procedure

IV.1.1. Type of procedure

Open

IV.2. Award criteria

IV.2.1. Award criteria

The most economically advantageous tender in terms of

1. Cena jednostkowa. Weighting 95
2. Termin płatności. Weighting 5

IV.2.2. Information about electronic auction

An electronic auction has been used: no

IV.3. Administrative information

IV.3.1. File reference number attributed by the contracting authority

ZDH/05/2016

IV.3.2. Previous publication concerning this procedure

Contract notice

Notice number in the OJ S: [2016/S 040-065642](#) of 26.2.2016

Section V: Award of contract

Contract No: ZDH/05/2016

Lot No: 1

- Lot title: Prace pomocnicze przy obsłudze procesów oraz urządzeń produkcyjnych

V.1. Date of conclusion of the contract

18.4.2016

V.2. Information about tenders

Number of tenders received: 1

Number of tenders received by electronic means: 0

V.3. Name and address of the contractor

Official name: PWITE „EKONOWA” Beata Ewa Pamuła

Postal address: ul. Fiołkowa 48

Town: Legnica

Postal code: 59-220

V.4. Information on value of the contract/lot

Initial estimated total value of the contract/lot:

Value: 2 284 600,32 PLN

excluding VAT

Total value of the procurement:

Value: 2 288 563,20 PLN

excluding VAT

V.5. Information about subcontracting

The contract is likely to be subcontracted: no

Section VI: Complementary information

VI.1. Information about European Union funds

The procurement is related to a project and/or programme financed by European Union funds:
no

VI.2. Additional information

VI.3. Procedures for review

VI.3.1. Review body

VI.3.2. Review procedure

VI.3.3. Service from which information about the review procedure may be obtained

VI.4. Date of dispatch of this notice

29.4.2016