

**WYMAGANE PARAMETRY TECHNICZNO-UŻYTKOWE PRZEDMIOTU
ZAMÓWIENIA ORAZ DOKUMENTY NIEZBĘDNE DO POTWIERDZENIA
SPEŁNIENIA WYMAGAŃ**

Opis przedmiotu zamówienia:

Dostawa noży kombajnowych obrotowych:

**NÓŻ OBROTOWY 2XSTOPNIOWY Q 22 140/65/65/38/30 Z WĘGLIKIEM
SPIEKANYM O ŚREDNIEJ GRUBOŚCI ZIARNA WC \geq 8 μ m**

dla Polskiej Grupy Górniczej S.A. Oddział KWK Sośnica grupa mat.
295-9.

1. Wymagania ogólne:

- Przedmiotem zamówienia są noże kombajnowe obrotowe, montowane w organach kombajnów ścianowych urabiających węgiel i kamień, przeznaczone do pracy w warunkach w których może wystąpić zagrożenie wybuchem metanu i pyłu węglowego:
 - uzbrojone wkładką z węglika spiekanego wolframu o strukturze gruboziarnistej z równomiernym rozłożeniem kobaltu i średniej wielkości ziarna wolframu $\geq 8\mu\text{m}$ -mierzone metodą liniową wg normy PN-EN ISO 4499-2:2010.
- Oferowane noże kombajnowe obrotowe muszą być przeznaczone do pracy w organach kombajnów ścianowych i chodnikowych, gdzie wytrzymałość urabianych skał może osiągnąć wartość 100MPa.
- Oferowany przedmiot zamówienia musi być fabrycznie nowy. Do produkcji oferowanych noży nie mogą zostać użyte spieki i korpusy pochodzące z odzysku lub regeneracji.
- Ceny oferowanych noży kombajnowych obrotowych obejmują cenę zabezpieczeń: Wymagany rodzaj zabezpieczenia „zawleczka ZH typu HERT”

2. Oznaczenia noży:

Przedmiot zamówienia oznaczony został w następujący sposób:

- pierwsza liczba (\emptyset) oznacza średnicę spieku [mm], druga liczba – całkowitą długość noża [mm], trzecia liczba – długość części roboczej [mm], czwarta liczba szerokość kołnierza [mm], piąta liczba – średnicę części chwytowej (trzonka) [mm], rodzaj zabezpieczenia.

3. Cechowanie noży:

a) Treść cechy:

Noże muszą być cechowane zgodnie ze złożoną dokumentacją producenta. Cecha musi zawierać znak producenta/m-c/rok produkcji (ostatnia dwie cyfry)
np. XY/mm/rr

b) Miejsce i sposób cechowania:

Cechę należy umieścić na stopce. Zamawiający dopuszcza umieszczenie cechy na kołnierzu noża kombajnowego, pod warunkiem jej wykonania metodą wytłoczenia. Cechowanie musi być wykonane w sposób trwały, uniemożliwiający zniszczenie cechy w trakcie eksploatacji.

4. Wymagane parametry techniczno-użytkowe:

1) Twardość korpusu noża:

- twardość korpusu noża w przedziale **40-47 HRC**,
- twardość części roboczej korpusu noża **≥47 HRC**,

Pomiar twardości korpusu (cz. chwytowa, cz. robocza) należy wykonać twardościomierzem stacjonarnym, metodą Rockwella na zeszlifowanej powierzchni o szerokości $10 \pm 0,5$ mm. Pomiar należy wykonać na obwodzie. Odległość pomiędzy punktami pomiarowymi powinna wynosić 120° . Jako twardość danej części noża należy przyjąć średnią z 3 pomiarów.

- 2) Korpus noża powinien być wykonany ze stali do ulepszenia cieplnego wg. PN-EN 10083-3 lub równoważnej
- 3) Stopień wypełnienia lutem powierzchni łączenia wkładki z węglika spiekanego z korpusem noża min 80%.

Pomiar stopnia wypełnienia lutem zostanie przeprowadzony poprzez przecięcie spieku (wkładki z węglika spiekanego) zabudowanego w nożu, wzdłuż osi, w dwóch płaszczyznach wzajemnie prostopadłych. Stopień pokrycia lutem SPL= (długość linii łączenia spieku z korpusem, pokryta lutem, odczytana w przekrojach po przecięciu/ 4x wysokość części walcowej spieku)x100%. W dokumentacji technicznej powinien być dostarczony rysunek spieku z podaniem wymiarów zewnętrznych oraz wysokości części walcowej spieku.

- 4) Kształt węglika spiekanego- walcowy
- 5) Charakterystyka spieków:
 - Spieki o strukturze węglika spiekanego – bardzo gruboziarnistej z równomiernym rozłożeniem kobaltu i średniej wielkości ziarna wolframu $\geq 8 \mu\text{m}$ - mierzone metodą liniową wg normy PN-EN ISO 4499-2:2010. Twardość $\geq 930 \text{ HV}_{30}$ pomiar metodą Vickersa zgodnie z PN-EN 23878
- 6) Wymiary węglika spiekanego dla noży kombajnowych obrotowych uzbrojonych wkładką z węglika spiekanego o średniej wielkości ziarna wolframu $\geq 8 \mu\text{m}$:
 - o Długość min. **30mm** dla spieków o średnicy $\varnothing 22$ mm
- 7) Głębokość osadzenia spieku dla wszystkich typów noży:
 - o ≥ 19 mm dla noży o średnicy spieku $\varnothing 22$ mm
- 8) Dopuszczalne tolerancje wymiarów w stosunku do podanych w oznaczeniu noża:
 - o średnicy spieku (liczba pierwsza oznaczenia noża) $\pm 0,5$ mm,
 - o całkowitej długości noża i długości części roboczej $\pm 1,0$ mm,
 - o średnicy kołnierza w przedziale $-0,5$ mm $+2$ mm,
 - o średnicy części chwytowej $-0,2$ mm
- 9) Powierzchnia noża powinna posiadać pełną gładkość powierzchni roboczej i części chwytowej. Wzmocniona część robocza korpusu nie powinna posiadać zadziórów i zbędnych naddatków powodujących możliwość skażenia lub pochwycenia.

5. Konfekcjonowanie noży kombajnowych


Przedmiot zamówienia winien być dostarczony do magazynu własnego Oddziału Polskiej Grupy Górniczej S.A. w pojemnikach o wadze pojemnika z nożami nieprzekraczającej 15 kg, z uchwytem pozwalającym na przemieszczanie i transport ręczny, ułożonych na paletach drewnianych o łącznej wadze nieprzekraczającej 2 ton.

6. Dokumenty wymagane w celu potwierdzenia spełnienia przez oferowane dostawy wymagań określonych przez Zamawiającego

- 1) Oświadczenie o spełnieniu wymagań prawnych i parametrów techniczno-użytkowych oferowanego przedmiotu zamówienia oraz wykaz załączonych dokumentów potwierdzających spełnianie przez oferowane dostawy wymagań określonych przez zamawiającego załącznik nr 4

- 2) Oświadczenie dotyczące przedmiotu oferty- oświadczenie Wykonawcy, a w przypadku oferty wspólnej Pełnomocnika, iż oferowany wyrób spełnia wymagania prawa polskiego i Unii Europejskiej w zakresie wprowadzania na rynek i do użytku w podziemnych wyrobiskach zakładów górniczych w warunkach istniejących zagrożeń załącznik nr 1
 - 3) Oświadczenie dotyczące przynależności lub braku przynależności do grupy kapitałowej załącznik nr 2
 - 4) Dokumentacja konstrukcyjna/rysunkowa oferowanych noży kombajnowych, potwierdzająca wymagane parametry techniczne oferowanego przedmiotu zamówienia, w tym rysunki spieków z wymiarami zewnętrznymi i wysokością części walcowej spieku
 - 5) Rysunek techniczny zabezpieczeń równoważnych
 - 6) Sprawozdanie z badań wykonanych zgodnie z normą PN-EN ISO 4499-2:2010 (mierzone metodą liniową) przez niezależną jednostkę potwierdzająca średnią grubość ziarna
 - 7) Instrukcja użytkowania
 - 8) Oświadczenie dotyczące statusu przedsiębiorstwa załącznik nr 3
7. **Dokumenty wymagane przy dostawie do magazynu własnego Oddziału Polskiej Grupy Górniczej S.A. w formie papierowej:**
- a) Dowód dostawy sporządzony w Portalu Dostawcy polskiej Grupy Górniczej S.A.
 - b) Protokół odbioru lub świadectwo kontroli jakości.
 - c) Karta gwarancyjna.
 - d) Deklaracja zgodności.
8. **Wymagania dotyczące gwarancji**
Minimum 6 miesięcy od dostawy do magazynu Zamawiającego
9. **Termin realizacji dostawy**
Wymagany termin realizacji dostawy: **7 dni**
10. **Inne:**
- **Termin płatności: do 120 dni**

.....
Data


.....
Imię i nazwisko, podpis

Oświadczenie dotyczące przedmiotu oferty

1) Wykonawca, a w przypadku oferty wspólnej Pełnomocnik:

(pełna nazwa i adres)

2) Nazwa wyrobu:

(nazwa, nazwa handlowa, typ, odmiana, gatunek, klasa, itp.)

3) Producent wyrobu:

4) Posiadane dokumenty, odniesienia:

Oświadczam z pełną odpowiedzialnością, że wyrób spełnia wymagania prawa polskiego i Unii Europejskiej w zakresie wprowadzenia na rynek i do użytku w podziemnych wyrobiskach zakładów górniczych w warunkach istniejących zagrożeń.

(pieczęć i podpis/y osoby/osób upoważnionych
do reprezentowania Wykonawcy/Pełnomocnika Wykonawcy)

**OŚWIADCZENIE
O PRZYNALEŻNOŚCI LUB BRAKU PRZYNALEŻNOŚCI DO TEJ SAMEJ GRUPY
KAPITAŁOWEJ**

Składając ofertę w niniejszym postępowaniu o udzielenie zamówienia w trybie aukcji spotowej o numerze oświadczamy, że:

- o Nie należymy do grupy kapitałowej, w rozumieniu ustawy z dnia 16.02.2007 r. o ochronie konkurencji i konsumentów (Dz. U. Nr 50 poz. 331 z późn. zm.)
- lub
- o Należymy do grupy kapitałowej, w rozumieniu ustawy z dnia 16.02.2007 r. o ochronie konkurencji i konsumentów (Dz. U. Nr 50 poz. 331 z późn. zm.) i składamy w imieniu Wykonawcy:

.....

pełną listę podmiotów należących do tej samej grupy kapitałowej:

Nazwa grupy kapitałowej:		
.....		
.....		
lp.	Nazwa członka grupy kapitałowej	Siedziba
1		
2		
3		
4		
5		

Zamawiający wykluczy wykonawców, którzy należąc do tej samej grupy kapitałowej złożyli odrębne oferty w przedmiotowym postępowaniu, chyba, że na wniosek Zamawiającego wykażą, że istniejące między nimi powiązania nie prowadzą do zachwiania uczciwej konkurencji pomiędzy wykonawcami

.....
(pieczęć i podpisy osoby/osób upoważnionych
do reprezentowania Wykonawcy)

Kod aukcji

Data

Nazwa Wykonawcy/członka konsorcjum:

OŚWIADCZENIE

O POSIADANIU STATUSU MIKROPRZEDSIĘBIORCY, MAŁEGO PRZEDSIĘBIORCY, ŚREDNIEGO PRZEDSIĘBIORCY, DUŻEGO PRZEDSIĘBIORCY

Wykonawca oświadcza, że **spełnia warunki / nie spełnia warunków *** do zakwalifikowania go do kategorii mikroprzedsiębiorstw oraz małych i średnich przedsiębiorstw określonych w Załączniku 1 do Rozporządzenia Komisji (UE) nr 651/2014 z dnia 17 czerwca 2014 roku uznającego niektóre rodzaje pomocy za zgodne z rynkiem wewnętrznym w zastosowaniu art. 107 i 108 Traktatu (Dz. Urz. UE L187 z 26.06.2014 r.). Wykonawca potwierdza, iż jest świadomym, że zgodnie z przywołaną w zdaniu poprzedzającym regulacją, do kategorii mikroprzedsiębiorstw oraz małych i średnich przedsiębiorstw należą przedsiębiorstwa, które zatrudniają mniej niż 250 pracowników i których roczny obrót nie przekracza 50 milionów EUR, lub roczna suma bilansowa nie przekracza 43 milionów EUR.

(podpis osoby upoważnionej

do reprezentowania

Wykonawcy/członka konsorcjum)

* - skreślić niewłaściwe

Załącznik nr 4 do aukcji nr

WYMAGANE PARAMETRY TECHNICZNO – UŻYTKOWE:

NÓŻ OBROTOWY 2 X STOPNIOWY Ø 22 140/65/65 /38/30/		
Oznaczenie oferowanego noża	
Producent - oferowanego noża	
Wymagane parametry przez Zamawiającego		Oferowane parametry przez Wykonawcę
Głębokość osadzenia spieku:	≥ 19mm mm
Długość spieku:	min. 30 mm mm
Średnica grubości ziarna - mierzona metodą linowa PE-EN ISO 4499	WC ≥ 8µm µm
Twardość spieku	HV ₃₀ ≥ 930HV ₃₀ HV ₃₀
Twardość części chwytowej korpusa noża w przedziale	40-47 HRC HRC
Twardość części roboczej korpusa noża	≥ 47HRC HRC
Głębokość pokrycia lutem powierzchni łączenia wkładki z węglika spiekanego z korpusem noża	min. 80 % %
Wytrzymałość na ściskanie urabianych skał	100 Mpa Mpa
Wymagany rodzaj zabezpieczenia	ZH zawleczka typu Hert

.....
Data

.....
Pieczęć i podpis/y osoby/osób upoważnionych do reprezentowania
Wykonawcy/Pełnomocnika Wykonawcy