

**WYMAGANE PARAMETRY TECHNICZNO-UŻYTKOWE PRZEDMIOTU
ZAMÓWIENIA ORAZ DOKUMENTY NIEZBĘDNE DO POTWIERDZENIA
SPEŁNIENIA WYMAGAŃ¹**

A. Wymagania prawne i wymagane parametry techniczno-użytkowe:

1. Wymagania ogólne:

- Przedmiotem zamówienia są noże kombajnowe obrotowe 1xstopniowe o podwyższonych parametrach mechanicznych spieku ze wzmocnioną częścią roboczą korpusu do organów kombajnów urabiających węgiel i kamień Ø 22 189/92/59/38/PR Z WĘGLIKIEM SPIEKANYM O ŚREDNIEJ GRUBOŚCI ZIARNA WC $\geq 8\mu\text{m}$
- Uzbrojone wkładką z węglika spiekanego wolframu o strukturze bardzo gruboziarnistej z równomiernym rozłożeniem kobaltu i średniej wielkości ziarna wolframu $\geq 8\mu\text{m}$ -mierzony metodą linową wg normy PN-EN ISO 4499-2:2010
- Oferowany przedmiot zamówienia musi być fabrycznie nowy. Do produkcji oferowanych noży nie mogą zostać użyte spieki i korpusy pochodzące z odzysku lub regeneracji.
- Noże kombajnowe obrotowe do organów urabiających muszą odpowiadać następującym warunkom:
 - wytrzymałość na ściskanie urabianych skał – powyżej 100MPa.
- Ceny noży kombajnowych nie mogą zawierać kosztów zabezpieczeń noża, chyba że zabezpieczenie stanowi integralną część noża.
- Zabezpieczenie noża pierścien PR (pierścien rozprężny)

2. Oznaczenia noży:

- Pierwsza liczba (ϕ) 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 chwytnej (trzonka) [mm].
- Litery PR oznaczają rodzaj zabezpieczenia typu pierścien rozprężny.

3. Cechowanie noży:

- a) Noże muszą być cechowane zgodnie z złożoną dokumentacją producenta. Cecha musi zawierać znak producenta /m-c/rok produkcji (ostatnie dwie cyfry)
- b) Miejsce i sposób cechowania:
Cechę należy na stopce. Cechowanie musi być wykonane w sposób trwały tj. uniemożliwiający zniszczenie cechy w trakcie eksploatacji.

4. Wymagane parametry techniczno-użytkowe:

- 1) Noże Ø 22/189/92/59/38/PR muszą odpowiadać następującym warunkom:
 - a) Korpus noża wykonany ze stali o następujących parametrach wytrzymałościowych:
 - twardość części chwytowej korpusu noża w przedziale 40-47 HRC,
 - twardość części roboczej korpusu noża ≥ 47 HRC
 - korpus noża powinien być wykonany ze stali do ulepszenia cieplnego wg. PN-EN 10083-3 lub równoważnej
 - głębokość pokrycia 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 $SPL = (\text{długość linii łączenia spieku z korpusem, pokryta lutem, odczytana w przekrojach po przecięciu} / 4 \times \text{wysokość części walcowej spieku}) \times 100\%$. W dokumentacji technicznej powinien być dostarczony rysunek spieku z podaniem wymiarów zewnętrznych oraz wysokości części walcowej spieku.

b) Spiek o następujących własnościach:

- Spiek o strukturze węgla spiekanego-bardzo gruboziarnistej z równomiernym rozłożeniem kobaltu i średniej wielkości ziarna wolframu $\geq 8\mu\text{m}$ -mierzona metodą linową wg normy PN-EN ISO 4499-2:2010 Twardość $\geq 930 \text{ HV } 30$ pomiar metodą Vickersa zgodnie z PN-EN-23878
- twardość: $\text{HV}_{30} \geq 930 \text{HV}_{30}$,
- głębokość osadzenia spieku $\geq 19\text{mm}$.
- 2) Węgiel spiekany o kształcie walcowym o następujących parametrach:
- długość **min. 30mm**,
- 3) dopuszcza się tolerancję wymiaru średnicy spieku do $\pm 0,5\text{mm}$ w stosunku do podanej w oznaczeniu noża,
- 4) dopuszcza się tolerancję wymiarów w stosunku do podanych wymiarów w oznaczeniu noża w zakresie:
 - całkowitej długości noża i długości części roboczej w przedziale od $-0,5\text{mm}$ do $+1,0\text{mm}$,
 - szerokości kołnierza max $\pm 0,5\text{mm}$,
- 5) dopuszcza się tolerancję wymiaru średnicy części chwytnej (trzonka) max. $-0,2\text{mm}$ w stosunku do podanej w oznaczeniu noża,
- 6) zastosowanie w organach kombajnów urabiających węgiel i kamień w podziemnych wyrobiskach zakładów górnictw w których może wystąpić zagrożenie wybuchu metanu i pyłu węglowego.
- 7) powierzchnia noża powinna posiadać pełną gładkość powierzchni roboczej i części chwytowej.
- 8) Średnica grubości ziarna $\text{WC} \geq 8\mu\text{m}$ mierzona metodą linową wg normy **PE-EN ISO 4499-2:2010**

B. Wymagane dokumenty, które należy załączyć do oferty .

- 1) Wykaz parametrów Techniczno-Użytkowych oferowanego przedmiotu zamówienia, spełnienia wymagań prawnych, wykaz załączonych dokumentów potwierdzających spełnienie przez oferowane dostawy wymagań określonych przez Zamawiającego.
- 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 wprowadzenia na rynek i do użytku w podziemnych wyrobiskach zakładów górnictw w warunkach istniejących zagrożeń
- 3) Oświadczenie o posiadaniu statusu mikroprzedsiębiorcy, małego przedsiębiorcy, średniego przedsiębiorcy, dużego przedsiębiorcy załącznik nr 3.
- 4) Dokumentacja konstrukcyjna/rysunkowa oferowanych noży kombajnowych, potwierdzająca wymagane parametry techniczne oferowanego przedmiotu zamówienia tym rysunki spieków z wymiarami zewnętrznymi i wysokością części walcowej spieku
- 5) Oświadczenie o przynależności lub brakiem przynależności do grupy kapitałowej zgodnie z załącznikiem
- 6) Sprawozdanie z badań wykonanych zgodnie z normą PN-EN ISO 4499-2:2010 (mierzone metodą linową) przez niezależną jednostkę potwierdzającą średnice grubości ziarna

C. Wymagane dokumenty, które należy dostarczyć wraz z przedmiotem zamówienia .

- 1) Przy każdej dostawie

- dowód wydania materiału WZ,
- karta gwarancyjna,
- protokół odbioru lub świadectwo kontroli jakości.
- deklaracja zgodności

D. Wymagania dotyczące gwarancji:

Min. 6 miesięcy od dostawy do magazynu Zamawiającego

E. Termin dostawy 14 dni od daty otrzymania zamówienia

F. Inne: Termin płatności: do 120 dni od daty wpłynięcia faktury. wg oświadczenia

.....
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 1 X STOPNIOWY Ø 22 189/92/59 /38/PR		
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 węgla spiekanego z korpusem noża	min. 80 %	 %
Wytrzymałość na ściskanie urabianych skał	100 Mpa	 Mpa
Wymagany rodzaj zabezpieczenia	PR pierścień rozprężny	

.....
Data

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