Załącznik nr 2
do wniosku

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

A. Opis przedmiotu zamówienia.

Przedmiotem zamówienia jest dostawa noży kombajnowych obrotowych **dla Oddziałów Polskiej Grupy Górniczej S.A. dla KWK Ruda Ruch „BIELSZOWICE"**

LP	*PRZEDMIOT ZAMÓWIENIA*
1	*NÓŻ OBROTOWY 2XSTOPNIOWY Ø 25 140/65/65/38/30/ZH TWARDOŚĆ CZĘŚCI ROBOCZEJ >=54HRC WARSTWA O GRUBOŚCI >=1MM NA DŁUGOŚCI >=30MM*

B. Wymagania prawne oraz wymagane parametry techniczno - użytkowe.

1. Wymagania ogólne.

1) Przedmiotem zamówienia w zakresie zamówienia poz. nr 1 są:

noże kombajnowe obrotowe, montowane w organach kombajnów chodnikowych 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 ≥ 2,5 µm- mierzone metodą liniową wg normy PN-EN ISO 4499-2:2010.

2) Oferowane noże kombajnowe obrotowe muszą być przeznaczone do pracy w organach kombajnów ścianowych , gdzie wytrzymałość urabianych skał może osiągnąć wartość 80MPa.
3) Oferowany przedmiot zamówienia musi być fabrycznie nowy. Do produkcji oferowanych noży nie mogą zostać użyte spieki i korpusy pochodzące z odzysku lub regeneracji.
4) Ceny oferowanych noży kombajnowych obrotowych obejmują cenę zabezpieczeń:
Zabezpieczenie typu ZH – zawleczka HERT.

2. Oznaczenia noży.

1.Przedmiot zamówienia oznaczony został w następujący sposób:

a) dla noży dwustopniowych:
- pierwsza liczba (∅) oznacza średnicę spieku [mm], druga liczba - całkowitą długość noża [mm], trzecia liczba - długość części roboczej [mm], czwarta liczba - średnica kołnierza [mm], piąta i szusta liczba - średnicę części chwytowej (trzonka) [mm], rodzaj zabezpieczenia.

Litery „ZH" oznaczają rodzaj zabezpieczenia zawleczką HERT.

3. Cechowanie noży.

a) Treść cechy:

Dostarczane noże muszą być cechowane zgodnie z dokumentacją producenta. Cecha musi zawierać znak producenta m-c/rok produkcji np. (ostatnie dwie cyfry) np. ***XY/mm/rrrr***

b) Miejsce i sposób cechowania:

Cechę należy umieścić na stopce. Zamawiający dopuszcza umieszczenie cechy na kołnierzu noża kombajnowego, pod wrunkiem jej wykonania metodą wytoczenia. Cechowanie musi być wykonane w sposób trawły , uniemożliwiający nzniszczenie cechy w trakcie eksploatacji.

4. Wymagane parametry techniczno-użytkowe.

Noże *Ø 25 140/65/65/38/30/ZH muszą odpowiadać następującym warunkom:*

1. Twardość korpusu noża
   - **a.** Twardość części chwytowej korpusu noża w przedziale od **40 - 47 HRC**
   - **b.** Twardosc części roboczej korpusu noża ≥ 47 HRC

Pomiar twardości korpusu (cz. Chwytowa, cz. Robocza) należy wykonać twardościomierzem stacjonarnym, metoda Rocwella na zeszlifowanej powierzchni o szerokości 10±0,5 mm. Pomiar należy wykonać na obwodzie . Odległość pomiędzy punktami pomiarowymi powinna wynosić 120^0. 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 wypełmnienia lutem zostanie przeprowadzony poprzez przecięcie spieku (wkładki z węlika 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 wymarów zewnętrznych oraz wysokość **części** walcowej spieku.
4. Kształt węglika spiekanego – walcowy.
5. Charakterystyka spieków:
   a. Spieki o strukturze węglika spiekanego – gruboziarnistej z równomiernym rozłożeniem kobaltu i średniej wielkości ziarna wolframu ≥ 2,5 µm – mierzone metodą liniową wg normy PN-EN ISO 4499-2:2010. Twrdość ≥ 970 HV30 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 ≥ 2,5 µm
   - długość min. 35 mm dla spieków o średnicy ∅ 25 mm.
7. Głębokość osadzenia spieku dla wszystkich typów noży:
   ≥ 21 mm dla noży o średnicy spieku ∅ 25 mm.
8. Dopuszczalne tolerancje wymiarów w stosunku do podanych w oznaczeniu noża:
   - średnicy spieku (liczba pierwsza oznaczenia noża) ± 0,5 mm.
   - całkowitej długości noża i długości części roboczej ± 0,5 mm.
   - średnicy kołnierza w przedziale - 0,5 mm + 2 mm
   - średnicy części chwytowej -0,2 mm.
9. Dopuszcza się tolerancję wymiaru średnicy części chwytnej (trzonka) max. -0,2 mm w stosunku do podanej w oznaczeniu noża.
10. Powierzchnia noża powinna posiadać pełną gładkość powierzchni roboczej i części chwytowej. Wzmocniona część robocza robocza korpusu nie powinna posiadać zadziorów i zbędnych naddatków powodujących możliwość skaleczenia lub pochwycenia.

Wymagania dodatkowe zamówienia - noże kombajnowe obrotowe o podwyższonych parametrach

- Część robocza korpusu noża z warstwą ochronną o grubości ≥ 1 mm na długości ≥ 30 mm mierzonej od wierzchołka ostrza spieku o twardości ≥ 54 HRC (pomiar wg. Normy PN-EN ISO 5908-1).

5. **Konfekcjonowanie noży kombajnowych.**
   Oferowany przedmiot zamówienia winien być dostarczony do magazynu Zamawiającego w pojemnikach o wadze pojemnika z nożami nieprzekraczającej 15 kg z uchwytem pozwalającym na przemieszczanie i transport ręczny, ułożonych na paletach drewnianych (bezzwrotnych) o łącznej wadze nieprzekraczającej 2 ton.

C. Dokumenty, wymagane w celu potwierdzenia spełnienia przez oferowane dostawy wymagań określonych przez Zamawiającego – *do złożenia wraz z ofertą.*

1. Wykaz parametrów techniczno – użytkowych oferowanego przedmiotu zamówienia, spełnienia wymagań prawnych, wykaz załączonych dokumentów potwierdzających spełnianie przez oferowane dostawy wymagań określonych przez Zamawiającego **–zgodnie z Załącznikiem Nr 2a do SIWZ.**
2. Oświadczenie dotyczące przedmiotu oferty, iż oferowany 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 **–zgodnie z Załącznikiem Nr 4 do SIWZ**
3. Oświadczenie o przynależności lub braku przynależności do tej samej grupy kapitałowej – zgodnie z załącznikiem nr 5
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. Oświadczenie o posiadaniu statusu mikroprzedsiębiorcy, małego przedsiębiorcy, średniego , dużego przedsiębiorcy.

Dokumenty sporządzone w języku obcym muszą zostać złożone wraz z tłumaczeniem na język polski, poświadczonym przez Wykonawcę.

E. Dokumenty wymagane przy dostawie:

1. **Dokumenty wymagane do każdej dostawy do magazynów materiałowych każdego Oddziału Polskiej Grupy Górniczej S.A. objętego umową <u>w formie papierowej:</u>**

   a) Dokument/ dowód dostawy.
   b) Protokół odbioru lub świadectwo kontroli jakości.
   c) Karta gwarancyjna.
   d) Deklaracja zgodności

F. Wymagania dotyczące gwarancji:

Min. 6 miesięcy od dostawy do magazynu Zamawiającego.

F. Wymagany termin dostawy: **do 14 dni od daty przekazania zamówienia do Wykonawcy.**

G. Inne:

- termin płatności do 120 dni od daty otrzymania faktury (oświadczenie o statusie).

....

Data Imię i nazwisko, podpis

Załącznik Nr 2a

WYKAZ PARAMETRÓW TECHNICZNO – UŻYTKOWYCH OFEROWANEGO PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA,

A. Parametry techniczno – użytkowe oferowanego przedmiotu zamówienia:

Część zamówienia Nr 1.

NÓŻ OBROTOWY 2XSTOPNIOWY Ø 25 140/65/65/38/30/ZH TWARDOŚĆ CZĘŚCI ROBOCZEJ >=54HRC WARSTWA O GRUBOŚCI >=1MM NA DŁUGOŚCI >=30MM		
Oznaczenie noża przez producenta:	.....	
Długość spieku:	..... ***mm***	*(min. 35 mm)*
Głębokość osadzenia spieku:	.....*mm*	*(≥ 21 mm)*
Średnica grubości ziarna- mierzona metodą liniową wg normy PE-EN ISO 4499- 2;2010	..... µm	*(WC ≥2,5 µm)*
Twardość spieku:	..... ***HV_{30}***	*(HV_{30} ≥970HV_{30})*
Twardość części chwytowej korpusa noża w przedziale:	.....*HRC*	*40-47HRC*
Twardość części roboczej korpusa noża noża:	.....*HRC*	*≥47HRC*
Głębokość pokrycia lutem powierzchni łączenia wkładki z węglika spiekanego z korpusem noża	..... *%*	*(min. 80%)*
Wytrzymałość na ściskanie urabianych skał:	..... ***MPa***	*80 MPa*
Termin realizacji zamówienia	..... *dni*	*14 dni*
Warstwa napawana o gr. ≥ 1 mm na długości ≥ 30 mm od wierzchołka spieku o twardości ≥ 54 HRc		

.....

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

Załącznik Nr 4 do SIWZ

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:

_____

(pełna nazwa i adres)

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**)

Załącznik Nr 5

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:

- 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

- 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		
6		
7		
8		
9		

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*