

**WYMAGANIA PRAWNE I WYMAGANE PARAMETRY TECHNICZNO-UŻYTKOWE
PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA**

IV. PRZEDMIOT ZAMÓWIENIA:

Lp	Indeks materiałowy	Materiał	ilość	j.m.
1	1911908810	WIERTŁO OPRAWKOWE SS18-DRA160M-3 3D Q 16,00-16,99 L-124		SZT.
2	1945320710	FREZ KĄTOWY DO FAZOWANIA T456 35-76 Z06-K45ST APKT 16		SZT.
3	1977270833	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH GDM5020N-080GM PR1225 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI		SZT.
4	1966714917	PŁYTKA Z WĘGLIKÓW SPIEKANYCH WIELOOSTRZOWA DO FREZÓW APKT 1604 PDPMP228 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI		SZT.
5	2004605450	SUWAK KPL NWS135180 DO NARZĘDZI WYTACZARSKICH NWG		SZT.
6	2004605410	SUWAK KPL NWS105135 DO NARZĘDZI WYTACZARSKICH NWG		SZT.
7	1943855110	FREZ TRZPIENIOWY SKŁADANY ECC31005R-30		SZT.
8	1943855210	FREZ TRZPIENIOWY SKŁADANY ECC31005R-45		SZT.
9	1943855310	FREZ TRZPIENIOWY SKŁADANY ECC31005R-60		SZT.
10	1977257110	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO FREZÓW XCET310404ER AH3135 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI		SZT.
11	1968249510	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO FREZÓW JOMT 100308ER-D PR1225 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI		SZT.
12	1968249310	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO FREZÓW GOMT 160408ER-D PR1225 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI		SZT.

V. Wymagania prawne i wymagane parametry techniczno-użytkowe (jeżeli dotyczy):

1. Wyroby będące przedmiotem dostawy muszą spełniać wymagania aktualnie obowiązujących norm i przepisów mających dla nich zastosowanie, co musi zostać potwierdzone w deklaracji zgodności.
 2. Oferowany przedmiot zamówienia musi być fabrycznie nowy, wolny od wad prawnych i fizycznych i nie naruszać praw majątkowych i niemajątkowych, znaków handlowych, patentów praw autorskich osób trzecich oraz jest zgodny ze złożoną ofertą. W przypadku wystąpienia przez osobę trzecią z jakimkolwiek roszczeniem przeciwko Zamawiającemu wynikającym z naruszenia praw autorskich, praw własności przemysłowej lub know-how przez przedmiot zamówienia Wykonawca zobowiązuje się przystąpić do sprawy niezwłocznie po zawiadomieniu przez Zamawiającego, a także ponieść wszystkie koszty z tym związane, wliczając w to koszty zapłacone przez Zamawiającego na rzecz osób trzecich, których prawa zostały naruszone
 3. Każde narzędzie powinno być trwale oznakowane w następujący sposób:
 - nazwa/znak producenta,
 - oznaczenie katalogowe
 4. Zamawiający dopuszcza składanie ofert równoważnych o parametrach wykazanych w pkt. IV
- * **Równoważne narzędzia lub ich elementy** – są to narzędzia zamienne z narzędziami oryginalnymi ujętymi w Specyfikacji Istotnych Warunków Zamówienia, wykonane wg własnej dokumentacji przez podmiot inny niż Producent elementów ujętych w Specyfikacji Istotnych Warunków Zamówienia lub jego upoważniony przedstawiciel, o własnościach użytkowych takich samych jak element oryginalny. Równoważność elementów dotyczy zarówno funkcji, właściwości jak i sposobu montażu (gabaryty, rozmieszczenie elementów mocujących,

przyłączy, itp.) tzn. podłączenie elementu równoważnego nie może wymagać zastosowania dodatkowych adapterów. Ponadto parametry takie jak:

- prędkość skrawania dla danej twardości materiału
- posuw skrawania dla danej twardości materiału,
- głębokość skrawania dla danej twardości materiału
- trwałość narzędzia przy obróbce stali o danej twardości materiału i określonych parametrach skrawania narzędzia oryginalnego

nie mogą być mniejsze niż parametry oryginalnego producenta.

**** Oryginalne narzędzia lub ich elementy** - elementy ujęte w Specyfikacji Istotnych Warunków Zamówienia, wykonane wg dokumentacji Producenta elementów ujętych w Specyfikacji Istotnych Warunków Zamówienia lub jego upoważnionego przedstawiciela.

5. Dodatkowo:

Parametry techniczne:

Narzędzia muszą być przystosowane do obróbki stali: 41Cr4 + QT, 42CrMo4 + QT o twardości nie mniejszej niż 330 HB (Rm materiału obrabianego nie mniejsze niż 800MPa).

Zamawiający zastrzega sobie prawo przygotowania powierzchni wiertła przez szlifowanie w celu przeprowadzenia badań składu materiałowego i twardości materiału. Długość dwóch głównych krawędzi skrawających wiertła musi być równa i symetryczna względem osi wiertła. Zamawiający podczas odbioru zastrzega sobie prawo do przeprowadzenia próbnego wiercenia. Wiertło podczas wiercenia musi równomiernie skrawać materiał dwoma krawędziami skrawającymi.

1. Jeżeli w symbolu materiałowym przywołana jest norma, dostarczony element musi ją spełniać w pełnym zakresie;
2. Jeżeli w symbolu materiałowym wskazana jest powłoka, element dostarczony musi być nią pokryty.
3. Jeżeli w symbolu materiałowym wskazany jest materiał, element dostarczony musi być wykonany z tego materiału.
4. Zamawiający dopuszcza zamiennie za materiał SW18 materiał SW7M.

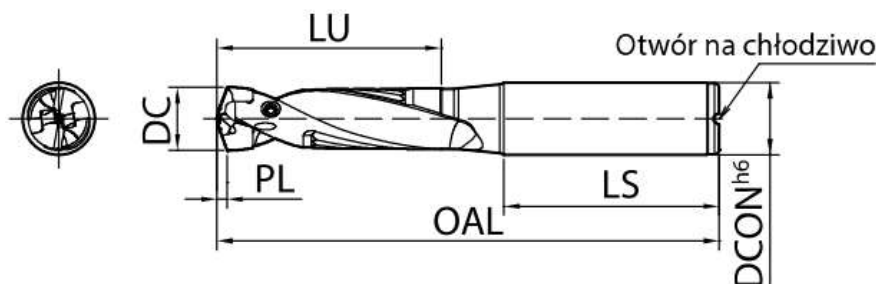
Dodatkowo dla materiału HSS, HSSCO HSSE-PM, SW18, SW7M:

5. Twardość materiału narzędzia nie mniejsza niż 64HRC.
6. Zawartość kobaltu nie mniej niż 5% (dotyczy materiału z grupy HSSCO).

Zad. 1

Konstrukcja wiertła składanego SS18-DRA160M-3 musi umożliwiać prawidłową współpracę z wymiennymi płytkami skrawającymi zgodnie z katalogiem firmy Kyocera. Maksymalna głębokość wiercenia nie mniejsza niż 3xd.

Wykonanie wg rys. 1



rys. 1

Oznaczenie wiertła	Średnica wiertła		Odpowiednia płytka	Min. długość całkowita [mm]	Śruba zaciskowa
	min	max			
SS18-DRA160M-3	16,00	16,99	DA1600M-... DA1690M-...	124	HS-3048TRP

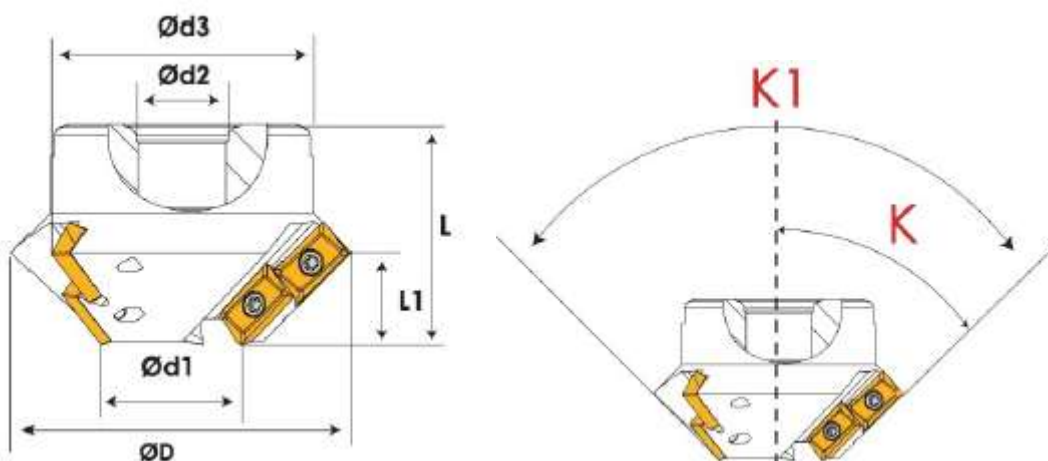
tab. 1

Zad. 2

Konstrukcja głowicy do fazowania pod kątem 45° musi umożliwiać prawidłową współpracę z wymiennymi płytkami skrawającymi zgodnie z katalogiem firmy Teknik.

Opis	K	K1	Ø d1	Ø D	Z	Płytki
T456 35-76 Z06-K45ST APKT 16	45°	90°	35	76	6	APKT 1604 KRLY

tab. 2



rys. 2

Zad 3

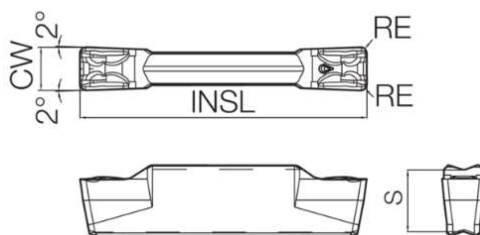
Konstrukcja płytki wielostrzowej GDM5020N-080GM musi umożliwiać prawidłową współpracę z narzędziem dedykowanym Kyocera KGDR/L_4_ oraz Kyocera KGDR/L_4_

Przy czym:

- maksymalny posuw f nie mniejszy niż 0,25 mm/obr, (rowkowanie)
- maksymalna prędkość skrawania V_c nie mniejsza niż 180 m/min

Płytki	CW [mm]	rE [mm]	S [mm]	INSL [mm]
GDM5020N-080GM	5,0 ± 0,04	0,8	4,3	20

tab. 3



rys. 3

Zad. 4

Konstrukcja płytki wielostrzowej APKT 1604PD PMS PC228 musi umożliwiać prawidłową współpracę z narzędziem POLCOMM: GNF 205***

Przy czym:

- maksymalny posuw f nie mniejszy niż 0,3 mm/obr
- maksymalna prędkość skrawania V_c nie mniejsza niż 220 m/min
- maksymalna głębokość skrawania a_p nie mniejsza niż 16 mm

Zad. 5

Konstrukcja suwaka NWS135180 musi umożliwiać zabudowę do głowicy wytaczarskiej zgrubnej dwuostrzowej NWG 135180 firmy Pafana oraz umożliwiać prawidłowe połączenie z śrubą P-3091.04, śrubą regulacyjną P-3091.05 i płytką podporową 123.22-621.

Zad. 6

Konstrukcja suwaka NWS 105135 musi umożliwiać zabudowę do głowicy wytaczarskiej zgrubnej dwuostrzowej NWG 105135 firmy Pafana oraz umożliwiać prawidłowe połączenie z śrubą P-1792.04, śrubą regulacyjną P-1792.05 i płytką podporową 123.22-621.

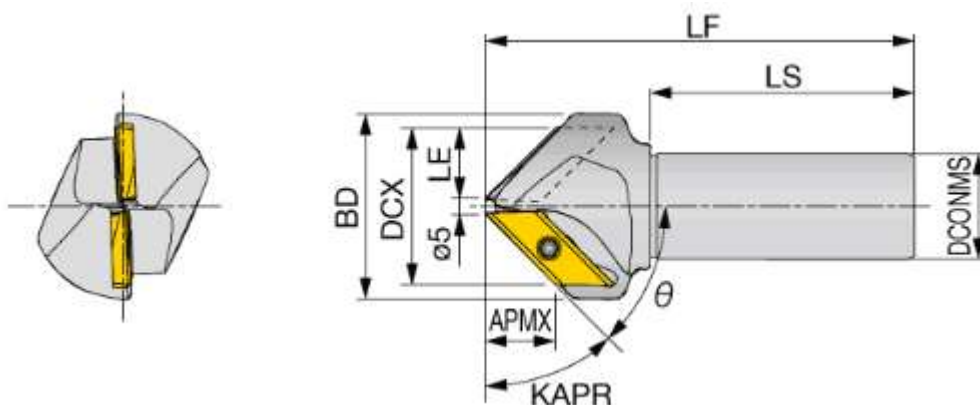
Uwaga: Dla pozycji 5 oraz 6 komplet suwaka oznacza 2 sztuki

Zad. 7, 8, 9

Konstrukcja frezu trzpieniowego składanego do fazowania musi umożliwiać prawidłową współpracę z wymiennymi płytkami skrawającymi zgodnie z katalogiem firmy Tungaloy.

Zadanie	Opis	θ	KAPR	BD	LE	APMX	Płytki
1	ECC31005R-30	30°	60°	40 mm	14,5 mm	25,5	XCET3104_
2	ECC31005R-45	45°	45°	56 mm	20,5 mm	20,5	
3	ECC31005R-60	60°	30°	72 mm	25,5 mm	14,5	

tab. 4



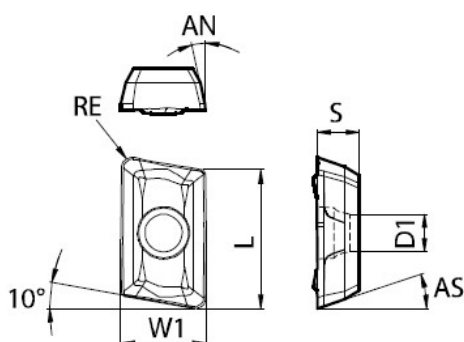
rys. 4

Zad 10

Konstrukcja płytki wieloostrowej XCET310404ER AH3135 musi umożliwiać prawidłową współpracę z narzędziem dedykowanym: ECC31005R-30, ECC31005R-45, ECC31005R-60 zgodnie z katalogiem firmy Tungaloy.

Zad. 11

Konstrukcja płytki wieloostrowej JOMT 100308ER-D musi umożliwiać prawidłową współpracę z dedykowanym narzędziem zgodnie z katalogiem Kyocera. Wymiary wg rysunku 5 i tabeli 5



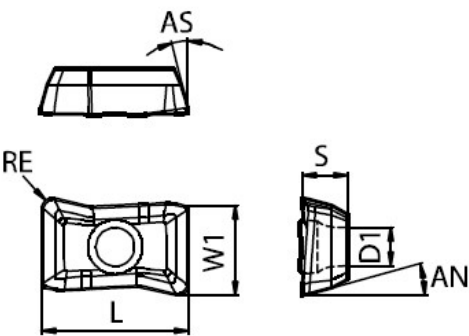
Rys. 5

Płytki	S [mm]	D1 [mm]	rE [mm]	L [mm]	W1 [mm]	Kąt [°]		Uchwyt narzędziowy
						AN	AS	
JOMT 100308ER-D PR1225	3,18	2,8	0,8	10,2	6,41	13	17	MEY 20-S20(-...)

Tab. 5

Zad. 12

Konstrukcja płytki wieloostrowej GOMT 160408ER-D musi umożliwiać prawidłową współpracę z dedykowanym narzędziem zgodnie z katalogiem Kyocera. Wymiary wg rysunku 6 i tabeli 6.



Rys. 6

Płytki	S [mm]	D1 [mm]	rE [mm]	L [mm]	W1 [mm]	Kąt [°]		Uchwyt narzędziowy
						AN	AS	
GOMT 160408ER-D PR1225	4,76	4,4	0,8	16,7	10,03	17	13	MEY 32-S32(-...)

Tab. 6

6. DOKUMENTY WYMAGANE W CELU POTWIERDZENIA SPEŁNIENIA PRZEZ OFEROWANE DOSTAWY WYMAGAŃ OKREŚLONYCH PRZEZ ZAMAWIAJĄCEGO – do złożenia wraz z ofertą.

- a) Wykaz parametrów techniczno- użytkowych oferowanego przedmiotu zamówienia, spełnienia, wymagań prawnych oraz wykaz załączonych dokumentów potwierdzających spełnienie przez oferowane dostawy wymagań określonych przez Zamawiającego. **-Załącznik nr 2a**
- b) Oświadczenie dotyczące przedmiotu oferty, iż oferowany wyrób spełnia wymagania prawa polskiego i Unii Europejskiej w zakresie wprowadzenia na rynek i do użytku - **Załącznik nr 3**
- c) Dokumentacja techniczno-ruchowa (ewentualnie wybrane jej fragmenty) lub instrukcja (ewentualnie wybrane jej fragmenty) lub karta katalogowa - potwierdzające parametry techniczne oferowanego przedmiotu zamówienia. Dokumenty te powinny być przedstawione w języku polskim.
- d) Oświadczenie o przynależności lub braku przynależności do tej samej grupy kapitałowej **-Załącznik nr 2b**
- e) Oświadczenie o statucie przedsiębiorcy. **Załącznik 4**

7. DOKUMENTY WYMAGANE PRZY DOSTAWIE

1. Dokumenty wymagane do każdej dostawy do magazynu materiałowego Oddziału Polskiej Grupy Górniczej S.A. objętego umową w formie papierowej:

- a) Dowód dostawy (WZ)
- b) Świadectwo kontroli jakości
- c) Dokument gwarancyjny,

8. Wymagania dotyczące gwarancji (jeżeli dotyczy):

co najmniej **12 miesięcy** od daty odbioru przedmiotu zamówienia przez magazyn Zamawiającego

9. Propozycja innych niż cena kryteriów oceny ofert z określeniem ich wagi oraz algorytmów punktacji:

Nie dotyczy

10. Dokument(y) wymagany(e) w celu potwierdzenia posiadania uprawnień do wykonywania określonej działalności lub czynności jeżeli przepisy prawa nakładają obowiązek ich posiadania

Nie dotyczy

Nadzór wynikający z zarządzania środowiskowego:

- ☒ - w żadnej postaci nie zachodzi negatywne oddziaływanie na środowisko
- ☐ - w trakcie realizowania umowy powstają odpady u Zamawiającego, jednak nie powstają odpady, które zagospodarowuje Zamawiający
- ☐ - w trakcie realizowania umowy powstają odpady u Zamawiającego, w tym powstają odpady, które zagospodarowuje Zamawiający, tj.:(wymienić np.: złom, odpady pogórnictwa, drewno, opakowania itp.)

Załącznik nr 2b

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		

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)

Załącznik nr 2a

**WYKAZ PARAMETRÓW TECHNICZNO – UŻYTKOWYCH OFEROWANEGO
PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA, SPEŁNIENIA WYMAGAŃ PRAWNYCH, WYKAZ
ZAŁĄCZONYCH DOKUMENTÓW POTWIERDZAJĄCYCH SPEŁNIANIE PRZEZ
OFEROWANE DOSTAWY WYMAGAŃ OKREŚLONYCH PRZEZ ZAMAWIAJĄCEGO**

A. Parametry techniczno – użytkowe oferowanego przedmiotu zamówienia.

Lp	Indeks materiałowy	Materiał	Nazwa handlowa zaoferowanego wyrobu	Nazwa producenta
1	1911908810	WIERTŁO OPRAWKOWE SS18-DRA160M-3 3D Q 16,00-16,99 L-124		
2	1945320710	FREZ KĄTOWY DO FAZOWANIA T456 35-76 Z06-K45ST APKT 16		
3	1977270833	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH GDM5020N-080GM PR1225 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI		
4	1966714917	PŁYTKA Z WĘGLIKÓW SPIEKANYCH WIELOOSTRZOWA DO FREZÓW APKT 1604 PDPMP228 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI		
5	2004605450	SUWAK KPL NWS135180 DO NARZĘDZI WYTACZARSKICH NWG		
6	2004605410	SUWAK KPL NWS105135 DO NARZĘDZI WYTACZARSKICH NWG		
7	1943855110	FREZ TRZPIENIOWY SKŁADANY ECC31005R-30		
8	1943855210	FREZ TRZPIENIOWY SKŁADANY ECC31005R-45		
9	1943855310	FREZ TRZPIENIOWY SKŁADANY ECC31005R-60		
10	1977257110	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO FREZÓW XCET310404ER AH3135 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI		
11	1968249510	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO FREZÓW JOMT 100308ER-D PR1225 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI		
12	1968249310	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO FREZÓW GOMT 160408ER-D PR1225 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI		

B. Przedmiot oferty spełnia następujące wymagania prawne:

- a. **Oświadczam**, że oferowany przedmiot jest fabrycznie nowy i wolny od wad.
- b. **Oświadczam**, że oferowany przedmiot zamówienia spełnia wymagania przez Zamawiającego w załączniku nr 2.
- c. **Oświadczam**, że wraz z dostawą materiału do magazynu dostarczę dokument kontroli jakości dla każdej partii wyrobów.

C. Załączone do oferty dokumenty potwierdzające spełnienie przez oferowane dostawy wymagań określonych przez Zamawiającego.

- 1. Oświadczenie dotyczące przedmiotu oferty, iż oferowany wyrób spełnia wymagania prawa polskiego i Unii Europejskiej w zakresie wprowadzenia na rynek
- 2. Wykaz parametrów techniczno- użytkowych oferowanego przedmiotu zamówienia, spełnienia, wymagań prawnych oraz wykaz załączonych dokumentów potwierdzających spełnienie przez oferowane dostawy wymagań określonych przez Zamawiającego.
- 3. Oświadczenie o przynależności lub braku przynależności do tej samej grupy kapitałowej
- 4. Oświadczenie o statucie przedsiębiorcy.
- 5. Dokumentacja techniczno-ruchowa (ewentualnie wybrane jej fragmenty) lub instrukcja (ewentualnie wybrane jej fragmenty) lub karta katalogowa - potwierdzające parametry techniczne oferowanego przedmiotu zamówienia

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

Załącznik nr 4

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*

OŚWIADCZENIE DOTYCZĄCE PRZEDMIOTU OFERTY

- 1) Wykonawca, a w przypadku oferty wspólnej Pełnomocnik:

(pełna nazwa i adres)

- 2) Nazwa wyrobu oraz nr pozycji z formularza ofertowego:

(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.

Oświadczam, że przedmiot zamówienia dostarczony będzie w opakowaniu zwrotnym tj.:

.....
(jeżeli dotyczy Wypełnia Wykonawca określając rodzaj opakowania)

**) W przypadku braku informacji o rodzaju opakowania Zamawiający traktował będzie opakowanie jako opakowanie jednorazowe nie podlegające zwrotowi. "*

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