

WYMAGANIA PRAWNE I WYMAGANE PARAMETRY TECHNICZNO-UŻYTKOWE PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

IV. PRZEDMIOT ZAMÓWIENIA:

Lp	Indeks materiałowy	Materiał	ilość	j.m.
1	1976120412	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO FREZÓW SPMW1203-08 UP20M MASZYNOWA OBRÓBKA METALI		SZT.
2	1911908890	WIERTŁO OPRAWKOWE SS25-DRA200M-3 3D Q 20,00-20,99 L-149		SZT.
3	1911841510	WIERTŁO OPRAWKOWE NA PŁYTKI WYMIENNE CORODRILL 880-D6200L40-02 ŚR. SKRAWANIA 62MM DŁUGOŚĆ CAŁKOWITA 243MM		SZT.
4	1911888210	WIERTŁO OPRAWKOWE S25-DRX240M-3-07 3XD Q 24,0 L-147		SZT.
5	1911889410	WIERTŁO OPRAWKOWE S32-DRX300M-3-09 3XD Q 30 L-172		SZT.
6	1911913090	WIERTŁO OPRAWKOWE S25-DRXR220M-3-07 3XD Q 22,0 L-141		SZT.
7	1911883010	WIERTŁO OPRAWKOWE S32-DRX300M-2-09 2XD Q 30,0 L-142		SZT.
8	1911908810	WIERTŁO OPRAWKOWE SS18-DRA160M-3 3D Q 16,00-16,99 L-124		SZT.
9	1943764370	FREZ PALCOWY UNIWERSALNY VC2MS-D0800 Q 8X19X60MM 2XOSTRZOWY ŚR.CHWYTU 8MM		SZT.
10	1943764410	FREZ PALCOWY UNIWERSALNY VC2MS-D1000 Q 10X22X70MM 2XOSTRZOWY ŚR.CHWYTU 10MM		SZT.
11	1943764450	FREZ PALCOWY UNIWERSALNY VC2MS-D1200 Q 12X26X75MM 2XOSTRZOWY ŚR.CHWYTU 12MM		SZT.
12	1943764480	FREZ PALCOWY UNIWERSALNY VC2MS-D1400 Q 14X26X75MM 2XOSTRZOWY ŚR.CHWYTU 12MM		SZT.
13	1943764320	FREZ PALCOWY UNIWERSALNY VC2MS-D0500 Q 5X13X50MM 2XOSTRZOWY ŚR.CHWYTU 6MM		SZT.
14	1943765190	FREZ PALCOWY UNIWERSALNY VC4MC-D2200 Q 22X45X115MM 4XOSTRZOWY ŚR.CHWYTU 20MM HSS Z POWŁOKĄ VIOLET		SZT.
15	1943770510	FREZ PALCOWY UNIWERSALNY VC4JC-D0500 Q 5X20X60MM 4XOSTRZOWY ŚR.CHWYTU 6MM		SZT.
16	1943772310	FREZ PALCOWY UNIWERSALNY VC4JC-D1600 Q 16X50X110MM 4XOSTRZOWY ŚR.CHWYTU 16MM		SZT.
17	1920392360	GWINTOWNIK MASZYNOWY DIN-376 B M-16 HSSCO DO GWINTU METRYCZNEGO DO OTWORÓW PRZELOTOWYCH		SZT.
18	1920392560	GWINTOWNIK MASZYNOWY DIN-376 B M-20 HSSCO DO GWINTU METRYCZNEGO DO OTWORÓW PRZELOTOWYCH		SZT.
19	1920392760	GWINTOWNIK MASZYNOWY DIN-376 B M-24 HSSCO DO GWINTU METRYCZNEGO DO OTWORÓW PRZELOTOWYCH		SZT.
20	1910023830	WIERTŁO KRĘTE NWKA Q 9,5 HSSCO DIN-338RN Z CHWYTEM WALCOWYM DO ŻELIWA I STALI		SZT.
21	2004619510	ZESTAW WYTACZARSKI NWGW 10300 ZAKRES 10-300MM DO OBRÓBKI ŚREDNIO DOKŁADNEJ OTWORÓW PRZELOTOWYCH I NIEPRZELOTOWYCH		SZT.
22	2004612410	CHWYT STOŻKOWY DO WYMIANY RĘCZNEJ NWHR50-63U STOŻEK 50 PN-55081 ISO 297:1988 DIN-2080 DO NARZĘDZI WYTACZARSKICH		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 właściwościach 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).

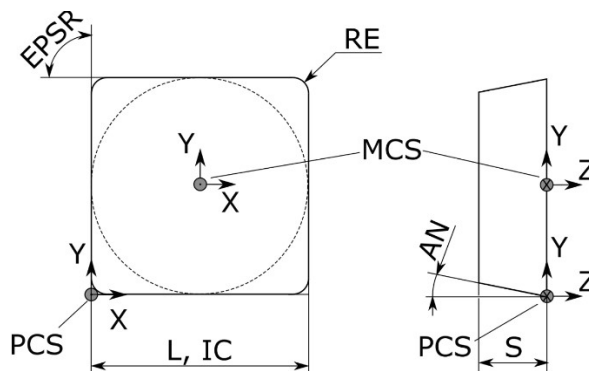
Zamawiający zastrzega sobie prawo przygotowania powierzchni wiertła przez szlifowanie w celu przeprowadzenia badań składu materiałowego i twardości materiału. Długość dwóch głównych krawędzi skrawających wiertła musi być równa i symetryczna względem osi wiertła. Zamawiający podczas odbioru zastrzega 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 płytki wieloostrowej do frezów SPMW1203-08 UP20M musi umożliwiać prawidłową współpracę z frezem fazującym: CESPR_, CFSPR_, CGSPR_ zgodnie z katalogiem firmy Mitsubishi. Wymiary wg rys. 1 i tab. 1



Rys. 1

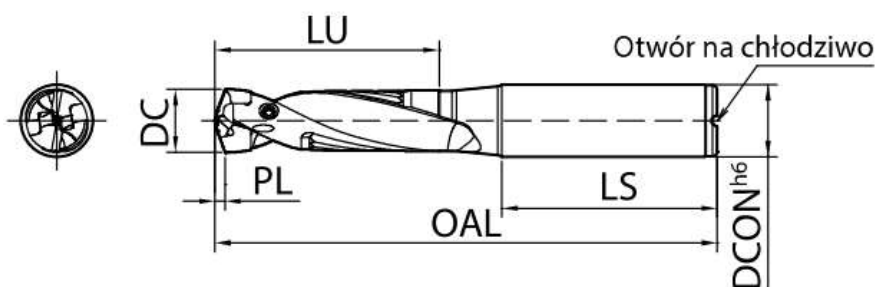
Płytki	S [mm]	IC [mm]	rE [mm]	Kąt AN [°]
SPMW1203-08 UP20M	3,18	12,7	0,8	11

Tab. 1

Zad 2, 8

Maksymalna głębokość wiercenia nie mniejsza niż 3xd.

Wykonanie wg rys. 2



rys. 2

Zad.	Oznaczenie wiertła	Średnica wiertła		Odpowiednia płytki	Min. długość całkowita [mm]	Śruba zaciskowa
		min	max			
2	SS25-DRA200M-3	20,00	20,99	DA2000M-... DA2090M-...	149	HS-4067TRP
8	SS18-DRA160M-3	16,00	16,99	DA1600M-... DA1690M-...	124	HS-3048TRP

Tab. 2

Zad 3

Konstrukcja wiertła składanego CORODRILL 880-D6200L40-02 musi umożliwiać prawidłową współpracę z wymiennymi płytkami skrawającymi Sandvik: 880-09 06 08H-C-GM 1044, 880-09 06 W08H-P-GM 4334. Konstrukcja narzędzia musi umożliwiać obróbkę: w interpolacji śrubowej, wytaczanie, obróbkę niepełnych otworów i toczenie.

Przy czym:

Tolerancja wymiaru otworu musi znajdować się w przedziale od 0,0 mm do +0,3 mm.

Średnica wiercenia nominalna: $\varnothing$ 62,0 mm

Maksymalna średnica wiercenia: nie mniej niż $\varnothing$ 63,6 mm

Kąt przystawienia narzędzia KAPR: 88°

Średnica chwytu/typ: 40mm/ ISO 9766

Długość całkowita: nie mniejsza niż 243 mm

Maksymalna długość rowka wiórowego: nie mniejsza niż 124 mm

Maksymalne ciśnienie chłodziwa: nie mniejsze niż 10bar

Zad 4

Konstrukcja wiertła składanego S25-DRX240M-3-07 musi umożliwiać prawidłową współpracę z wymiennymi płytkami skrawającymi Kyocera: ZXMT070305___. Tolerancja wymiaru otworu musi znajdować się w przedziale od -0,10 mm do +0,20 mm.

Przy czym:

Średnica wiercenia: $\varnothing$ 24,0 mm

Maksymalna głębokość wiercenia: nie mniejsza niż 3xd.

Długość całkowita: nie mniejsza niż 147 mm

Maksymalne odchylenie promieniowe: nie większe niż +0,7 mm

Zad 5

Konstrukcja wiertła składanego S32-DRX300M-3-09 musi umożliwiać prawidłową współpracę z wymiennymi płytkami skrawającymi Kyocera: ZXMT09T306___. Tolerancja wymiaru otworu musi znajdować się w przedziale od -0,15 mm do +0,25 mm.

Przy czym:

Średnica wiercenia: $\varnothing$ 30,0 mm

Maksymalna głębokość wiercenia: nie mniejsza niż 3xd.

Długość całkowita: nie mniejsza niż 172 mm

Maksymalne odchylenie promieniowe: nie większe niż +0,7 mm

Zad 6

Konstrukcja wiertła składanego S25-DRXR220M-3-07 musi umożliwiać prawidłową współpracę z wymiennymi płytkami skrawającymi Kyocera: ZXMT070305___. Tolerancja wymiaru otworu musi znajdować się w przedziale od -0,10 mm do +0,20 mm.

Przy czym:

Średnica wiercenia: $\varnothing$ 22,0 mm

Maksymalna głębokość wiercenia: nie mniejsza niż 3xd.

Długość całkowita: nie mniejsza niż 141 mm

Maksymalne odchylenie promieniowe: nie większe niż +1,2 mm

Zad 7

Konstrukcja wiertła składanego S32-DRX300M-2-09 musi umożliwiać prawidłową współpracę z wymiennymi płytkami skrawającymi Kyocera: ZXMT09T306___. Tolerancja wymiaru otworu musi znajdować się w przedziale od -0,15 mm do +0,25 mm.

Przy czym:

Średnica wiercenia: $\varnothing$ 30,0 mm

Maksymalna głębokość wiercenia: nie mniejsza niż 2xd.

Długość całkowita: nie mniejsza niż 142 mm

Maksymalne odchylenie promieniowe: nie większe niż +0,8 mm

Zad. 9 do 16

Narzędzie musi być przystosowane do obróbki stopów żaroodpornych, stali nierdzewnej, stali hartowanej wysoko utwardzonej o twardości nie mniejszej niż 55 HRC. Przy czym:

- Materiał frezu: węgiel spiekany
- Pokrycie: powłoka (Al Ti)N lub równoważna
- Kąt pochylenia linii śrubowej rowków wiórowych: 30°

Zad.	Oznaczenie frezu	Min. długość całkowita [mm]	Min. długość części roboczej [mm]	Liczba rowków
9	VC2MS-D0800 Q 8X19X60MM	60	19	2
10	VC2MS-D1000 Q 10X22X70MM	70	22	2
11	VC2MS-D1200 Q 12X26X75MM	75	26	2
12	VC2MS-D1400 Q 14X26X75MM	75	26	2
13	VC2MS-D0500 Q 5X13X50MM	50	13	2
14	VC4MC-D2200 Q 22X45X115MM	100	38	4
15	VC4JC-D0500 Q 5X20X60MM	60	20	4
16	VC4JC-D1600 Q 16X50X110MM	110	50	4

Tab. 3

Zad 17, 18, 19

Wymagania dla gwintowników maszynowych wg DIN-376 i DIN-371:

- Gwintownik musi umożliwiać wykonanie gwintu metrycznego prawego w otworze przelotowym
- Gwintownik musi być wykonany w normie wg indeksu.
- Typ nakroju: B (3,5 - 5,5 P)
- Gwintownik musi być wykonany z materiału HSSCO.
- Gwintownik musi umożliwiać skrawanie z prędkością nie mniejszą niż 5m/min przy twardości materiału nie mniejszej niż 45 HRC
- Gwintownik musi wykonać minimum 25 metrów gwintu w stali 41Cr4 lub 42CrMo4 o twardości od 380 HB bez ostrzenia i uszkodzenia z użyciem oprawki do gwintowania z kompensacją osiową.

Zad 21

Konstrukcja głowicy i kompletu noży typu NWN wchodzących w skład zestawu wytaczarskiego NWGW 10300 musi umożliwiać obróbkę średnio dokładną otworów przelotowych i nieprzelotowych, wytaczania wstecznego, obtaczania powierzchni walcowych.

Przy czym:

- minimalna średnica wytaczania nie większa niż Ø 10 mm
- maksymalna średnica wytaczania nie mniejsza niż Ø 300 mm
- minimalna średnica wytaczania wstecznego nie większa niż Ø 94 mm
- maksymalna średnica wytaczania wstecznego nie mniejsza niż Ø 300 mm
- maksymalna średnica obróbki zewnętrznych powierzchni walcowych (czopów) nie mniejsza niż Ø86mm
- dokładność wytaczania obrabianej średnicy nie mniejsza niż 0,02 mm.
- kompatybilność z uchwytem NWHR50-63U
- w skład kompletu wchodzi noże: NWN SCLCL09-135, NWN SCLCL09-92, NWN SCLCR09-135, NWN SCLCR09-92, NWN SCLCR06-75, NWN SCLCR06-40

Zad 22

Konstrukcja chwytu NWHR50-63U musi umożliwiać prawidłową współpracę z głowicą wytaczarską NWGW 10300 oraz mocowaniem we wrzecionie obrabiarki zgodnie z normą DIN2080 stożek K50

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 pogórnice, drewno, opakowania itp.)

Wolski 12.06.2025

Doręnek Grzegorz

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	1976120412	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO FREZÓW SPMW1203-08 UP20M MASZYNOWA OBRÓBKA METALI		
2	1911908890	WIERTŁO OPRAWKOWE SS25-DRA200M-3 3D Q 20,00-20,99 L-149		
3	1911841510	WIERTŁO OPRAWKOWE NA PŁYTKI WYMIENNE CORODRILL 880-D6200L40-02 ŚR. SKRAWANIA 62MM DŁUGOŚĆ CAŁKOWITA 243MM		
4	1911888210	WIERTŁO OPRAWKOWE S25-DRX240M-3-07 3XD Q 24,0 L-147		
5	1911889410	WIERTŁO OPRAWKOWE S32-DRX300M-3-09 3XD Q 30 L-172		
6	1911913090	WIERTŁO OPRAWKOWE S25-DRXR220M-3-07 3XD Q 22,0 L-141		
7	1911883010	WIERTŁO OPRAWKOWE S32-DRX300M-2-09 2XD Q 30,0 L-142		
8	1911908810	WIERTŁO OPRAWKOWE SS18-DRA160M-3 3D Q 16,00-16,99 L-124		
9	1943764370	FREZ PALCOWY UNIWERSALNY VC2MS-D0800 Q 8X19X60MM 2XOSTRZOWY ŚR.CHWYTU 8MM		
10	1943764410	FREZ PALCOWY UNIWERSALNY VC2MS-D1000 Q 10X22X70MM 2XOSTRZOWY ŚR.CHWYTU 10MM		
11	1943764450	FREZ PALCOWY UNIWERSALNY VC2MS-D1200 Q 12X26X75MM 2XOSTRZOWY ŚR.CHWYTU 12MM		
12	1943764480	FREZ PALCOWY UNIWERSALNY VC2MS-D1400 Q 14X26X75MM 2XOSTRZOWY ŚR.CHWYTU 12MM		
13	1943764320	FREZ PALCOWY UNIWERSALNY VC2MS-D0500 Q 5X13X50MM 2XOSTRZOWY ŚR.CHWYTU 6MM		
14	1943765190	FREZ PALCOWY UNIWERSALNY VC4MC-D2200 Q 22X45X115MM 4XOSTRZOWY ŚR.CHWYTU 20MM HSS Z POWŁOKĄ VIOLET		
15	1943770510	FREZ PALCOWY UNIWERSALNY VC4JC-D0500 Q 5X20X60MM 4XOSTRZOWY ŚR.CHWYTU 6MM		
16	1943772310	FREZ PALCOWY UNIWERSALNY VC4JC-D1600 Q 16X50X110MM 4XOSTRZOWY ŚR.CHWYTU 16MM		
17	1920392360	GWINTOWNIK MASZYNOWY DIN-376 B M-16 HSSCO DO GWINTU METRYCZNEGO DO OTWORÓW PRZELOTOWYCH		
18	1920392560	GWINTOWNIK MASZYNOWY DIN-376 B M-20 HSSCO DO GWINTU METRYCZNEGO DO OTWORÓW PRZELOTOWYCH		
19	1920392760	GWINTOWNIK MASZYNOWY DIN-376 B M-24 HSSCO DO GWINTU METRYCZNEGO DO OTWORÓW PRZELOTOWYCH		
20	1910023830	WIERTŁO KRĘTE NWKA Q 9,5 HSSCO DIN-338RN Z CHWYTEM WALCOWYM DO ŻELIWA I STALI		
21	2004619510	ZESTAW WYTACZARSKI NWGW 10300 ZAKRES 10-300MM DO OBRÓBKİ ŚREDNIO DOKŁADNEJ OTWORÓW PRZELOTOWYCH I NIEPRZELOTOWYCH		
22	2004612410	CHWYT STOŻKOWY DO WYMIANY RĘCZNEJ NWHR50-63U STOŻEK 50 PN-55081 ISO 297:1988 DIN-2080 DO NARZĘDZI WYTACZARSKICH		

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