

WYMAGANIA PRAWNE I WYMAGANE PARAMETRY TECHNICZNO-UŻYTKOWE PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

IV. PRZEDMIOT ZAMÓWIENIA:

Lp	Indeks materiałowy	Materiał	ilość	j.m.
1	1976181710	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH GMM5020-08V PR930 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI		SZT.
2	1968249610	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO FREZÓW JOMT 13T308ER-D PR1225 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI		SZT.
3	1968249510	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO FREZÓW JOMT 100308ER-D PR1225 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI		SZT.
4	1968249310	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO FREZÓW GOMT 160408ER-D PR1225 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI		SZT.
5	1977140713	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO FREZÓW BDMT 11T308ER-JT PR1225 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI		SZT.
6	1977270533	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH GDM4020N-040GM PR1225 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI		SZT.
7	1950453560	PIŁA TAŚMOWA 1XSTRONNA=BRZESZCZOT=TAŚMA TNĄCA M42 HSS 3320X27X0,9MM MASZYNOWA OBRÓBKA METALI		SZT.
8	1907250520	NÓŻ SKŁADANY PCLNL 16X16H-09 LEWY MASZYNOWA OBRÓBKA METALI		SZT.
9	1910603420	WIERTŁO Z WĘGLIKÓW SPIEKANYCH Q 4,5 3XD VHM DIN-6537K Z CHWYTEM WALCOWYM DIN-6535HA Z CHŁODZENIEM WEWNĘTRZNYM		SZT.
10	1910604120	WIERTŁO Z WĘGLIKÓW SPIEKANYCH Q 5,0 3XD VHM DIN-6537K Z CHWYTEM WALCOWYM DIN-6535HA Z CHŁODZENIEM WEWNĘTRZNYM		SZT.
11	1910605020	WIERTŁO Z WĘGLIKÓW SPIEKANYCH Q 5,5 3XD VHM DIN-6537K Z CHWYTEM WALCOWYM DIN-6535HA Z CHŁODZENIEM WEWNĘTRZNYM		SZT.
12	1910606020	WIERTŁO Z WĘGLIKÓW SPIEKANYCH Q 6,0 3XD VHM DIN-6537K Z CHWYTEM WALCOWYM DIN-6535HA Z CHŁODZENIEM WEWNĘTRZNYM		SZT.
13	1910607120	WIERTŁO Z WĘGLIKÓW SPIEKANYCH Q 6,8 3XD VHM DIN-6537K Z CHWYTEM WALCOWYM DIN-6535HA Z CHŁODZENIEM WEWNĘTRZNYM		SZT.
14	1910607320	WIERTŁO Z WĘGLIKÓW SPIEKANYCH Q 7,0 3XD VHM DIN-6537K Z CHWYTEM WALCOWYM DIN-6535HA Z CHŁODZENIEM WEWNĘTRZNYM		SZT.
15	1910608420	WIERTŁO Z WĘGLIKÓW SPIEKANYCH Q 7,8 3XD VHM DIN-6537K Z CHWYTEM WALCOWYM DIN-6535HA Z CHŁODZENIEM WEWNĘTRZNYM		SZT.
16	1910601320	WIERTŁO Z WĘGLIKÓW SPIEKANYCH Q 3,0 3XD VHM DIN-6537K Z CHWYTEM WALCOWYM DIN-6535HA Z CHŁODZENIEM WEWNĘTRZNYM		SZT.
17	1910602720	WIERTŁO Z WĘGLIKÓW SPIEKANYCH Q 4,0 3XD VHM DIN-6537K Z CHWYTEM WALCOWYM DIN-6535HA Z CHŁODZENIEM WEWNĘTRZNYM		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

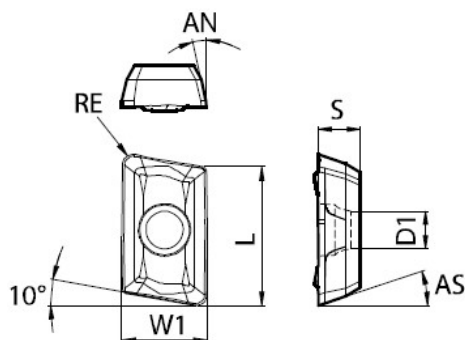
Konstrukcja płytki wielostrzowej GMM5020-08V musi umożliwiać prawidłową współpracę z narzędziem dedykowanym Kyocera KIGMR 4032B-4V

Przy czym:

- maksymalny posuw f nie mniejszy niż 0,2 mm/obr,
- maksymalna prędkość skrawania V_c nie mniejsza niż 150 m/min

Zad. 2, 3

Konstrukcja płytki wieloostrowej JOMT 13T308ER-D oraz JOMT 100308ER-D musi umożliwiać prawidłową współpracę z dedykowanym narzędziem zgodnie z katalogiem Kyocera. Wymiary wg rysunku 1 i tabeli 1



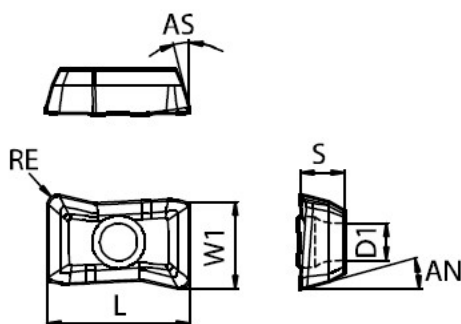
Rys. 1

Płytką	S [mm]	D1 [mm]	rE [mm]	L [mm]	W1 [mm]	Kąt [°]		Uchwyt narzędziowy
						AN	AS	
JOMT 13T308ER-D	3,7	3,4	0,8	13,2	8,07	13	17	MEY 25-S25(-...)
JOMT 100308ER-D	3,18	2,8	0,8	10,2	6,41	13	17	MEY 20-S20(-...)

Tab. 1

Zad. 4

Konstrukcja płytki wieloostrowej GOMT 160408ER-D musi umożliwiać prawidłową współpracę z dedykowanym narzędziem zgodnie z katalogiem Kyocera. Wymiary wg rysunku 2 i tabeli 2.



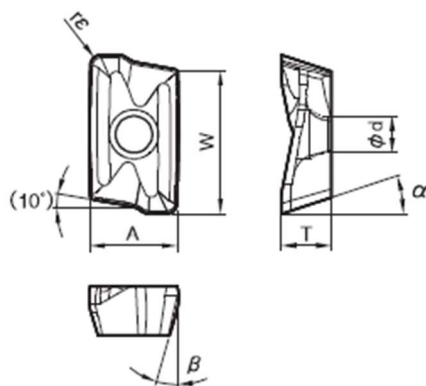
Rys. 2

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

Tab. 2

Zad. 5

Konstrukcja płytki wieloostrowej BDMT 11T308ER-JT musi umożliwiać prawidłową współpracę z dedykowanym narzędziem zgodnie z katalogiem Kyocera. Wymiary wg rysunku 3 i tabeli 3.



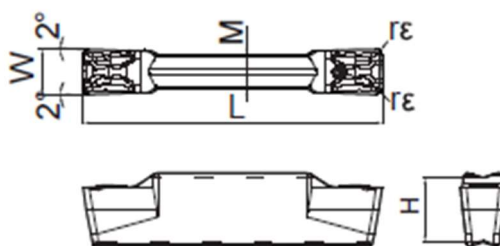
Rys. 3

Płytki	A [mm]	T [mm]	Φ d	rE [mm]	W [mm]	Kąt [°]		Uchwyt narzędziowy
						α	β	
BDMT 11T308ER-JT	6,7	3,8	4,4	0,8	11,0	18	13	MEC ...-11T

Tab. 3

Zad 6

Konstrukcja płytki wieloostrowej GDM4020N-040GM musi umożliwiać prawidłową współpracę z dedykowanym narzędziem zgodnie z katalogiem Kyocera. Wymiary wg rysunku 4 i tabeli 4.



rys. 4

Płytki	W [mm]	rE [mm]	H [mm]	L [mm]	Uchwyt narzędziowy
GDM4020N-040GM	4,0 ± 0,03	0,4	4,3	20	KGDR2525X-4T20S

tab. 4

Zad 8

Konstrukcja noża tokarskiego składanego PCLNL 16X16H-09 musi umożliwiać prawidłową współpracę z wymiennymi płytkami wieloostrzowymi Kyocera CN_G 0904_, dźwigienką LL-1N, śrubą LS-1N, tulejką LSP-1 oraz płytką podporową LC-32N

Zad 9 do 17

Konstrukcja wiertła musi umożliwiać wiercenie otworów o głębokości nie mniejszej niż $3 \times D$ w stali, w tym stali o wysokiej wytrzymałości (do 1400 N/mm^2), stali nierdzewnych a także materiałów o krótkim i długim wiórze. Przy czym:

Prędkość skrawania - nie mniejsza niż 90 m/min

Pole tolerancji - m7

Powłoka wiertła - TiAlN lub równoważna

Kąt wierzchołkowy - 140°

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.)

10.12.2025. Holo
.....
Data

Dorota Grzegorz
.....
Imię i nazwisko, podpis

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	1976181710	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH GMM5020-08V PR930 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI		
2	1968249610	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO FREZÓW JOMT 13T308ER-D PR1225 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI		
3	1968249510	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO FREZÓW JOMT 100308ER-D PR1225 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI		
4	1968249310	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO FREZÓW GOMT 160408ER-D PR1225 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI		
5	1977140713	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO FREZÓW BDMT 11T308ER-JT PR1225 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI		
6	1977270533	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH GDM4020N-040GM PR1225 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI		
7	1950453560	PIŁA TAŚMOWA 1XSTRONNA=BRZESZCZOT=TAŚMA TNĄCA M42 HSS 3320X27X0,9MM MASZYNOWA OBRÓBKA METALI		
8	1907250520	NÓŻ SKŁADANY PCLNL 16X16H-09 LEWY MASZYNOWA OBRÓBKA METALI		
9	1910603420	WIERTŁO Z WĘGLIKÓW SPIEKANYCH Q 4,5 3XD VHM DIN-6537K Z CHWYTEM WALCOWYM DIN-6535HA Z CHŁODZENIEM WEWNĘTRZNYM		
10	1910604120	WIERTŁO Z WĘGLIKÓW SPIEKANYCH Q 5,0 3XD VHM DIN-6537K Z CHWYTEM WALCOWYM DIN-6535HA Z CHŁODZENIEM WEWNĘTRZNYM		
11	1910605020	WIERTŁO Z WĘGLIKÓW SPIEKANYCH Q 5,5 3XD VHM DIN-6537K Z CHWYTEM WALCOWYM DIN-6535HA Z CHŁODZENIEM WEWNĘTRZNYM		
12	1910606020	WIERTŁO Z WĘGLIKÓW SPIEKANYCH Q 6,0 3XD VHM DIN-6537K Z CHWYTEM WALCOWYM DIN-6535HA Z CHŁODZENIEM WEWNĘTRZNYM		
13	1910607120	WIERTŁO Z WĘGLIKÓW SPIEKANYCH Q 6,8 3XD VHM DIN-6537K Z CHWYTEM WALCOWYM DIN-6535HA Z CHŁODZENIEM WEWNĘTRZNYM		
14	1910607320	WIERTŁO Z WĘGLIKÓW SPIEKANYCH Q 7,0 3XD VHM DIN-6537K Z CHWYTEM WALCOWYM DIN-6535HA Z CHŁODZENIEM WEWNĘTRZNYM		
15	1910608420	WIERTŁO Z WĘGLIKÓW SPIEKANYCH Q 7,8 3XD VHM DIN-6537K Z CHWYTEM WALCOWYM DIN-6535HA Z CHŁODZENIEM WEWNĘTRZNYM		
16	1910601320	WIERTŁO Z WĘGLIKÓW SPIEKANYCH Q 3,0 3XD VHM DIN-6537K Z CHWYTEM WALCOWYM DIN-6535HA Z CHŁODZENIEM WEWNĘTRZNYM		
17	1910602720	WIERTŁO Z WĘGLIKÓW SPIEKANYCH Q 4,0 3XD VHM DIN-6537K Z CHWYTEM WALCOWYM DIN-6535HA Z CHŁODZENIEM WEWNĘTRZNYM		

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*

Załącznik nr 3

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**