

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

IV. PRZEDMIOT ZAMÓWIENIA:

Lp	Indeks materiałowy	Materiał	ilość	j.m.
1	1920572252	GWINTOWNIK MASZYNOWY WYSOKOWYDAJNY DIN-376 C M-10 C-R40-HL HSSE DO GWINTU METRYCZNEGO DO OTWORÓW NIEPRZELOTOWYCH		SZT.
2	1940581930	FREZ WALCOWO-CZOŁOWY KRÓTKI 4XOSTRZOWY WĘGLIK DROBNOZIARNISTY SM0704T Q 7 Z CHWYTEM WALCOWYM DIN-6535HA ALTiN DO STALI WYSOKO UTWARDZONEJ 55HRC		SZT.
3	1910022860	WIERTŁO KRĘTE NWKA Q 8,5 HSSE TN2 DIN-338RN Z CHWYTEM WALCOWYM DO ŻELIWA I STALI NIERDZEWNEJ		SZT.
4	1977217725	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH CCMT 120412 PR 4425 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI		SZT.
5	1907254010	NÓŻ SKŁADANY CINR 30X25S-16		SZT.
6	1907251020	NÓŻ SKŁADANY PCLNL 25X25M-12		SZT.
7	1977214615	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH CCMT 120408 SW1 BP35A MASZYNOWA OBRÓBKA METALI		SZT.
8	1911907350	WIERTŁO OPRAWKOWE SF25-DRA180M-3 3D Q 18,00-18,99 L-141		SZT.
9	1945322150	FREZ KĄTOWY DO FAZOWANIA Z WYMIENNYMI PŁYTKAMI C-22-90 Q 22 90ST		SZT.
10	1966719710	PŁYTKA Z WĘGLIKÓW SPIEKANYCH WIELOOSTRZOWA DO FREZÓW XDGT120308TR-ME-C B100 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI		SZT.
11	1976181710	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH GMM5020-08V PR930 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI		SZT.
12	1977268311	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH 22IR-400ISO PR1115 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI		SZT.
13	1907204510	NÓŻ SKŁADANY KGMR 25X25M-4T25		SZT.
14	1968246411	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO FREZÓW LOMU 150508ER-GH PR1525 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI		SZT.
15	1976217379	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH CNMG 160612MU PR015S MASZYNOWA OBRÓBKA METALI		SZT.
16	1943348410	GŁOWICA FREZOWA SKŁADANA MEW 040R-15-4T-M		SZT.
17	1943348510	GŁOWICA FREZOWA SKŁADANA MEW 050R-15-4T-M		SZT.
18	1943348610	GŁOWICA FREZOWA SKŁADANA MEW 063R-15-5T-M		SZT.
19	1943348710	GŁOWICA FREZOWA SKŁADANA MEW 080R-15-6T-M		SZT.
20	1979208510	PŁYTKA PODPOROWA 123.22-621 NÓŻ TOKARSKI SKŁADANY		SZT.
21	1943810110	FREZ WALCOWO-CZOŁOWY 4XOSTRZOWY Q 3 HF840030 PEŁNOWĘGLIKOWY CHWYT WALCOWY KĄTOWY ZE ZMIENNYM OSTRZEM MASZYNOWA OBRÓBKA METALI		SZT.
22	1943810210	FREZ WALCOWO-CZOŁOWY 4XOSTRZOWY Q 4 HF840040 PEŁNOWĘGLIKOWY CHWYT WALCOWY KĄTOWY ZE ZMIENNYM OSTRZEM MASZYNOWA OBRÓBKA METALI		SZT.
23	1943810310	FREZ WALCOWO-CZOŁOWY 4XOSTRZOWY Q 5 HF840050 PEŁNOWĘGLIKOWY CHWYT WALCOWY KĄTOWY ZE ZMIENNYM OSTRZEM MASZYNOWA OBRÓBKA METALI		SZT.

24	1943810710	FREZ WALCOWO-CZOŁOWY 4XOSTRZOWY Q 12 HF840120 PEŁNOWĘGLIKOWY CHWYT WALCOWY KĄTOWY ZE ZMIENNYM OSTRZEM MASZYNOWA OBRÓBKA METALI		SZT.
25	1943811110	FREZ WALCOWO-CZOŁOWY 4XOSTRZOWY Q 20 HF840200 PEŁNOWĘGLIKOWY CHWYT WALCOWY KĄTOWY ZE ZMIENNYM OSTRZEM MASZYNOWA OBRÓBKA METALI		SZT.
26	1907220720	NÓŻ SKŁADANY WWLNL 25X25M-08 L-150		SZT.
27	1977215120	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH CCMT 060204 WP CA515 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI		SZT.
28	2004511510	GŁOWICA WYTACZARSKA ZGRUBNA DWUOSTRZOWA NWG4860 DO OTWORÓW Q 48-60 DO NARZĘDZI WYTACZARSKICH		SZT.
29	2004604410	PRZEDŁUŻKA NWP4070 DO NARZĘDZI WYTACZARSKICH NWG NWGD		SZT.
30	2004610210	CHWYT STOŻKOWY DO WYMIANY AUTOMATYCZNEJ NWHA40-50 STOŻEK 40 PN-55085 ISO-7388/1 DIN-69871 DO NARZĘDZI WYTACZARSKICH		SZT.
31	1907327710	NÓŻ SKŁADANY KGDIR 4032B-4 L-220 NARZĘDZIA SKRAWAJĄCE DO OBRÓBK I TOCZENIEM		SZT.
32	1907266810	NÓŻ SKŁADANY AKT 6843 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI		SZT
33	1907266910	NÓŻ SKŁADANY AKT 6844 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI		SZT
34	1907267210	NÓŻ SKŁADANY AKT 6847 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI		SZT
35	1977208110	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA MGMM-M 400-M NC3030 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI		SZT
36	1977208310	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA MGMM-M 500-M NC3030 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI		SZT
37	1907264210	NÓŻ SKŁADANY PRAWY LKT 12710 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI		SZT
38	1907264230	NÓŻ SKŁADANY PRAWY LKT 12711 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI		SZT
39	1907264250	NÓŻ SKŁADANY PRAWY LKT 12712 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

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

- Gwintownik musi umożliwiać wykonanie gwintu metrycznego prawego.
- Gwintownik musi być wykonany w normie wg indeksu.
- Typ nakroju: C (2-3 P)
- kąt pochylenia rowka śrubowego: 40°
- maksymalna głębokość gwintowania nie mniejsza niż 2,5d
- Gwintownik musi być wykonany z materiału HSSE
- Gwintownik musi umożliwiać skrawanie stali nierdzewnej z maksymalną prędkością skrawania nie mniejszą niż 15m/min przy maksymalnej twardości materiału nie mniejszej niż 300 HB.
- Gwintownik musi być pokryty powłoką HL (TiAlN + WC/C) lub inną równoważną powłoką

Zad 2

Frez walcowo-czołowy krótki przeznaczony do uniwersalnej obróbki stali nierdzewnej oraz stali wysokoutwardzonej o twardości do 55 HRC

Typ freza	Średnica	Długość części roboczej	Długość całkowita	Średnica chwytu	Liczba ostrzy
walcowo-czołowy	7 [mm]	Nie mniej niż 16 [mm]	Nie mniej niż 60 [mm]	8 [mm]	4

Tab. 1

Zad 3

Konstrukcja wiertła musi umożliwiać wiercenie w materiałach: stal węglowa, niskostopowa, wysokostopowa, nierdzewna, narzędziowa, żeliwo, stopy aluminium, miedzi, magnezu, stopy tytanu, żaroodporne. Wykonanie zgodnie z normą DIN 338

- powłoka: TN2 (TiAlN+TiN) lub równoważna
- tolerancja: h8
- długość całkowita: nie mniej niż 117 mm
- długość robocza: nie mniej niż 75 mm
- kąt wierzchołkowy 135°

Zad 4

Konstrukcja płytki wieloostrowej CCMT 120412 PR 4425 musi umożliwiać prawidłową współpracę z narzędziem do zgrubnego wytaczania z tłumieniem drgań COROBORE BR20 BR20D-150CC12F-C8M zgodnie z katalogiem firmy Sandvik. Płytką przeznaczoną do obróbki zgrubnej.

Przy czym:

- maksymalna prędkość skrawania V_c nie mniejsza niż 300m/min.
- maksymalny posuw f nie mniejszy 0,42 mm/obr.
- maksymalna grubość warstwy skrawanej a_p nie mniejsza niż 5mm

Zad 5

Konstrukcja noża składanego CINR 30X25S-16 musi umożliwiać prawidłową współpracę z wymiennymi płytkami wieloostrowymi Kyocera 16IR__, zestawem mocującym CPS-5S oraz płytką podporową TN-32. Przy czym:

- długość całkowita nie mniejsza niż 200 mm
- minimalna średnica gwintowanego otworu: 30 mm

Zad 6

Konstrukcja noża składanego PCLNL 25X25M-12 musi umożliwiać prawidłową współpracę z wymiennymi płytkami wieloostrowymi CN_A (G; M) 1204__, dźwignią LL-2N, śrubą LS-2N oraz podkładką LC-42N zgodnie z katalogiem firmy Kyocera.

Zad 7

Konstrukcja płytki wieloostrowej CCMT 120408 SW1 BP35A 4425 musi umożliwiać prawidłową współpracę z głowicą wytaczarską zgrubną NWG75105 Pafana oraz obróbkę otworów ze stali: S690QL, S355J2 otworami napawanymi drutem G4Si1 z parametrami nie mniejszymi niż:

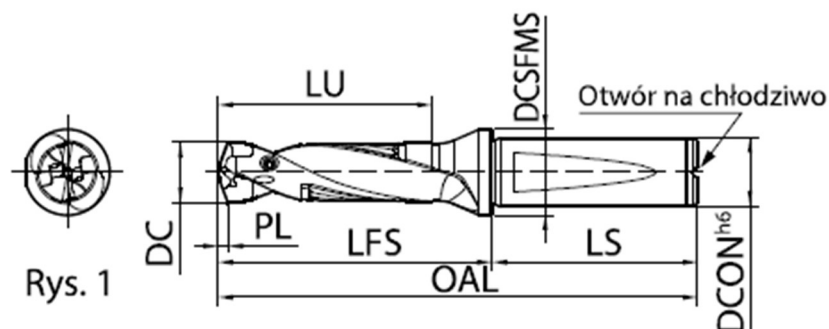
- $V_c=160$ m/min
- $f=0,07$ mm/obr
- a_p =od 4mm do 5mm

Zad 8

Maksymalna głębokość wiercenia nie mniejsza niż 3xd. Wykonanie wg rys. 1 i tab. 2

Oznaczenie wiertła	Średnica wiertła		Odpowiednia płytka	Min. długość całkowita [mm]	Śruba zaciskowa
	min	max			
SF25-DRA180M-3 3D	18,00	18,99	DA18000M-... DA1890M-...	141	HS-4067TRP

Tab. 2



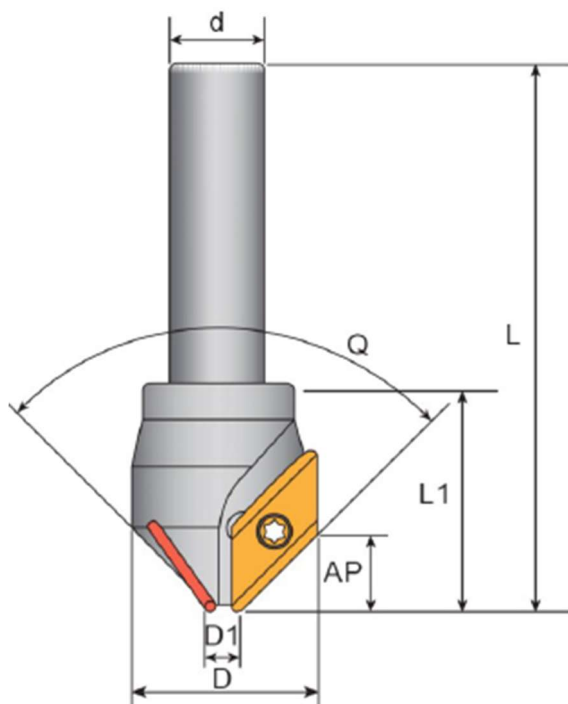
Rys. 1

Zad 9

Konstrukcja frezu składanego do fazowania musi umożliwiać prawidłową współpracę z wymiennymi płytkami skrawającymi XDGT120308TR-ME-C B100 - pozycja 10 oraz śrubą C03506

D1 [mm]	D [mm]	d [mm]	L [mm]	AP [mm]	L1 [mm]	Q	Z
5,5	22	10	65	8	27	90°	1

Tab. 3



Rys. 2

Zad 10

Konstrukcja płytki do frezów XDGT120308TR-ME-C B100 musi umożliwiać prawidłową współpracę z frezem składanym - pozycja 9.

Zad. 11

Konstrukcja płytki wieloostrowej 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. 12

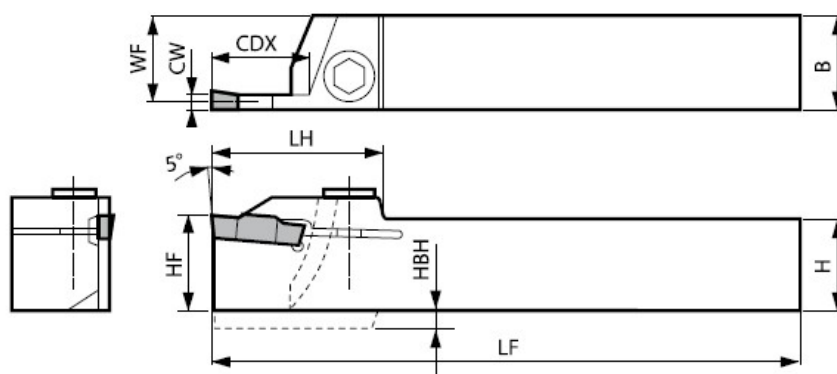
Konstrukcja płytki wieloostrowej do gwintu 22IR-400ISO PR1115 musi umożliwiać prawidłową współpracę z nożem składanym CINR_-22, SINR_-22 zgodnie z katalogiem Kyocera

Zad. 13

Konstrukcja noża składanego KGMR 25X25M-4T25 musi umożliwiać prawidłową współpracę z wymiennymi płytkami wieloostrowymi Kyocera: GM.4(...), GM.5(...) oraz śrubą HH5X25. Nóż przeznaczony do rowkowania zewnętrznego – rowkowanie głębokie.

Przy czym:

- min. szerokość płytki 4 mm
- max. szerokość płytki 5 mm
- długość całkowita nie mniejsza niż 150 mm



Rys. 3

	CDX [mm]	H [mm]	B [mm]	LH [mm]	WF [mm]
KGMR 25X25M-4T25	25	25	25	41	23,3

Tab. 4

Zad. 14

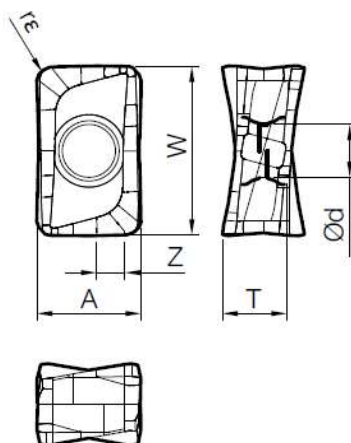
Konstrukcja płytki wieloostrowej do frezów LOMU 150508ER-GH PR1525 musi umożliwiać prawidłową współpracę z narzędziem zgodnie z katalogiem firmy Kyocera. Płytki musi posiadać wzmocnioną krawędź skrawającą i być przeznaczona do obróbki ciężkiej.

Zad. 15

Konstrukcja płytki wieloostrowej: CNMG 160612MU PR015S musi umożliwiać prawidłową współpracę z uchwytem narzędziowym PCLNR/L 2525M-16 zgodnie z katalogiem Kyocera. Płytki przeznaczona do obróbki zgrubnej stali nierdzewnej, stopów żaroodpornych

Płytki	A [mm]	T [mm]	Ø d [mm]	W [mm]	Frez składany	rE [mm]
LOMU 150508ER-GH	9,2	5,6	4,8	15,7	MEW ...-15 -_T	0,8

Tab. 5



Rys. 4

Zad. 16

Konstrukcja głowicy frezowej składanej MEW040R-15-4T-M musi umożliwiać prawidłową współpracę z płytką wieloostrową do frezów LOMU 150508ER-GH PR015S. Przy czym:

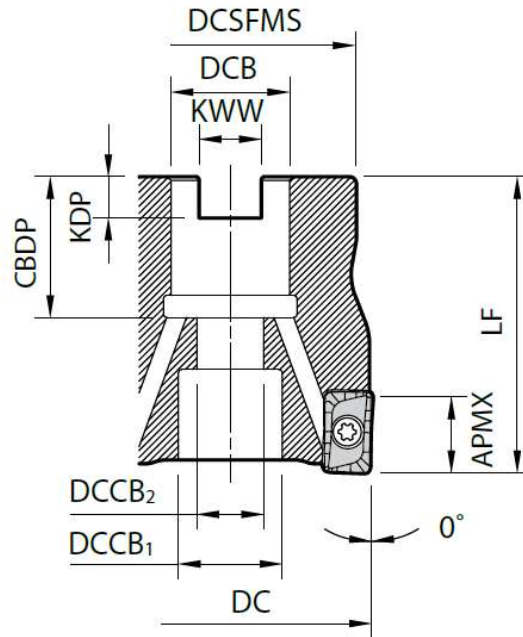
- wymiar części roboczej Fi (D) – 40 mm
- wysokość głowicy nie mniejsza niż 40 mm
- liczba płytek: 4
- max głębokość skrawania nie mniejsza niż 15 mm
- max prędkość obr. nie mniejsza niż 25 000 obr/min
- chłodzenie wewnętrzne

Zad. 17, 18, 19

Konstrukcja głowicy frezowej składanej: MEW 050R-15-4T-M, MEW 063R-15-5T-M, MEW 080R-15-6T-M musi umożliwiać prawidłową współpracę z płytką wieloostrową do frezów Kyocera LOMU1505..., LOGT1505....

Oznaczenie	Średnica robocza DC	Wysokość głowicy LF	Średnica DCSFMS	Liczba płytek	APMX	Max. obroty
MEW 050R-15-4T-M	50 [mm]	min. 40 [mm]	45 [mm]	4	15 [mm]	min. 17 000 min ⁻¹
MEW 063R-15-5T-M	63 [mm]	min. 40 [mm]	47 [mm]	5		min. 14 500 min ⁻¹
MEW 080R-15-6T-M	80 [mm]	min. 50 [mm]	60 [mm]	6		min. 12 000 min ⁻¹

Tab. 6



Rys. 5

Zad 20

Konstrukcja płytki podporowej 123.22-621 dla noża tokarskiego składanego musi umożliwiać prawidłową współpracę z płytką wielostrzową CCMT 1204.

Zad. 21, 22, 23, 24, 25

Narzędzie musi być przystosowane do obróbki stopów żaroodpornych, stali nierdzewnej, stali hartowanej oraz żeliwa o twardości nie mniejszej niż 40 HRC. Konstrukcja frezu powinna umożliwiać: frezowanie rowków, frezowanie konturowe, frezowanie rampowe, frezowanie pionowe, wiercenie i frezowanie trochoidalne. Przy czym:

Materiał frezu: węgiel spiekany drobnoziarnisty

Pokrycie: powłoka PV300 lub powłoka równoważna

Kąt spirali: zmienny 36°/39°

Kąt fazy naroża: 45°

Podziałka frezu: nierównomierna

Zad. 26

Konstrukcja noża składanego WWLNL 25X25M-08 L-150 musi umożliwiać prawidłową współpracę z wymiennymi płytkami wielostrzowymi Kyocera: WN_A 0804; WN_G 0804; WN_M 0804

Zad. 27

Konstrukcja płytki wielostrzowej CCMT 060204 WP CA515 CA515 musi umożliwiać prawidłową współpracę z dedykowanym nożem składanym zgodnie z katalogiem Kyocera. Przy czym:

maksymalny posuw f

– nie mniejszy niż 0,5 mm/obr

maksymalna prędkość skrawania Vc

– nie mniejsza niż 210 m/min

maksymalna głębokość skrawania

– nie mniej niż 1,5 mm

Zad. 28

Konstrukcja głowicy do wytaczania zgrubnego NWG4860 musi umożliwiać zgrubną obróbkę otworów oraz być kompatybilna z przedłużką NWP4070 - pozycja 29.

Przy czym:

Średnica minimalna otworu: nie większa niż 48 mm

Średnica maksymalna otworu: nie mniejsza niż 60mm

Zad. 29

Konstrukcja przedłużki NWP4070 musi umożliwiać prawidłową współpracę z głowicą do wytaczania NWG4860 oraz chwytem NWA40-50 STOŻEK 40 -pozycja 30.

Zad 30

Konstrukcja chwytu NWA40-50 musi umożliwiać prawidłową współpracę z głowicą wytaczarską NWG4860, przedłużką NWP4070 oraz mocowaniem we wrzecionie obrabiarki.

Zad. 31

Konstrukcja noża składanego KGDIR 4032B-4 L-220 musi umożliwiać prawidłową współpracę z wymiennymi płytkami wielostrzowymi Kyocera: GDM4...GMI, GDM5...GMI, GDM4...CM, GDM5...CM. Przy czym:

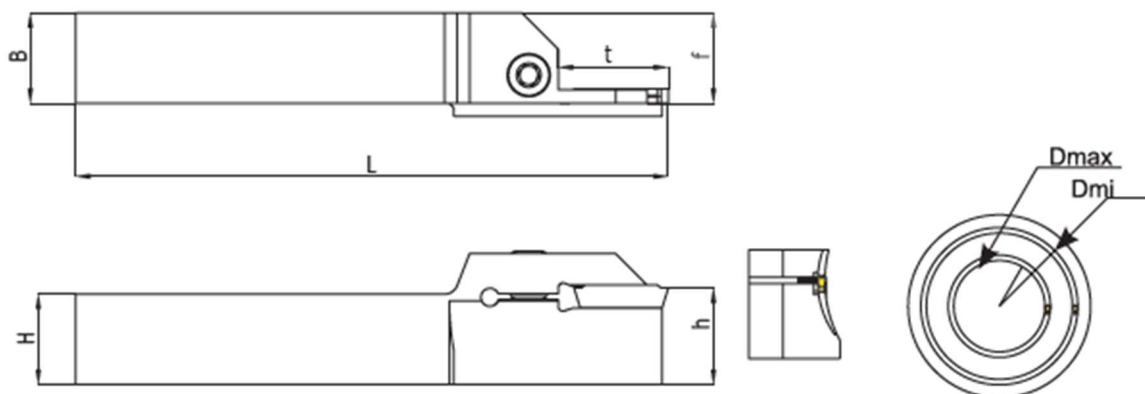
- minimalna średnica obrabianego otworu 40 mm
- minimalna szerokość płytki skrawającej nie więcej niż 4 mm
- maksymalna szerokość płytki skrawającej nie mniej niż 5 mm

Zad. 32, 33, 34

Konstrukcja noża składanego AKT 6843, AKT 6844, AKT 6847 musi umożliwiać toczenie rowków czołowych. Wymagany nóż tokarski prawy. Wymiary trzonka 25x25mm.

Oznaczenie	Średnica min. Dmin	Średnica max. Dmax	t	Odpowiednia płytką
AKT 6843	nie większa niż 65 [mm]	nie mniejsza niż 105 [mm]	Nie mniej niż 22 [mm]	MGMN-M 400- M NC3030
AKT 6844	nie większa niż 100 [mm]	nie mniejsza niż 150 [mm]	Nie mniej niż 22 [mm]	MGMN-M 400- M NC3030
AKT 6847	nie większa niż 145 [mm]	nie mniejsza niż 200 [mm]	Nie mniej niż 25 [mm]	MGMN-M 500- M NC3030

Tab. 7



Rys. 6

Zad. 35, 36

Konstrukcja płytki wielostrzowej MGMN-M 400-M NC3030 oraz MGMN-M 500-M NC3030 musi umożliwiać prawidłową współpracę z dedykowanym nożem składanym poz. 32, 33, 34 zgodnie. Płytką przeznaczoną do obróbki przerywanej, ciężkiej.

Przy czym:

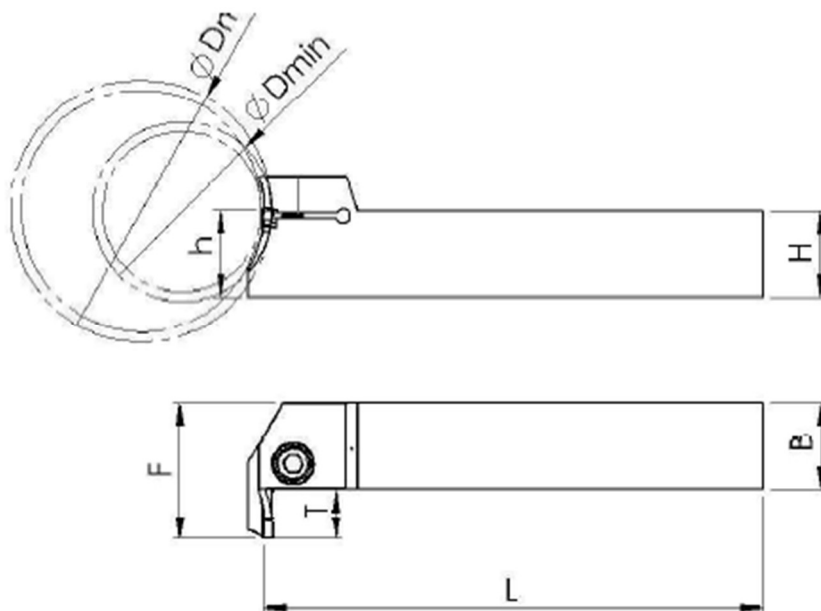
maks. posuw f przy tokowaniu czołowym	– nie mniejszy niż 0,2 mm/obr
maks. prędkość skraw. V_c przy tokowaniu czołowym	– nie mniejsza niż 130 m/min
typ pokrycia	– CVD
szerokość płytki MGMN-M 400-M NC3030	– 4 mm
szerokość płytki MGMN-M 500-M NC3030	– 5 mm

Zad. 37, 38, 39

Konstrukcja noża składanego LKT 12710, LKT 12711, LKT 12712 musi umożliwiać toczenie rowków czołowych. Wymagany nóż tokarski prawy. Wymiary trzonka 25x25mm.

Oznaczenie	Średnica min. Dmin	Średnica max. Dmax	t	Odpowiednia płytką
LKT 12710	nie większa niż 65 [mm]	nie mniejsza niż 105 [mm]	Nie mniej niż 17 [mm]	MGMN-M 400- M NC3030
LKT 12711	nie większa niż 100 [mm]	nie mniejsza niż 150 [mm]		
LKT 12712	nie większa niż 150 [mm]	nie mniejsza niż 200 [mm]		

Tab. 8



Rys. 7

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.)

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	1920572252	GWINTOWNIK MASZYNOWY WYSOKOWYDAJNY DIN-376 C M-10 C-R40-HL HSSE DO GWINTU METRYCZNEGO DO OTWORÓW NIEPRZELOTOWYCH		
2	1940581930	FREZ WALCOWO-CZOŁOWY KRÓTKI 4XOSTRZOWY WĘGLIK DROBNOZIARNISTY SM0704T Q 7 Z CHWYTEM WALCOWYM DIN-6535HA ALTIM DO STALI WYSOKO UTWARDZONEJ 55HRC		
3	1910022860	WIERTŁO KRĘTE NWKA Q 8,5 HSSE TN2 DIN-338RN Z CHWYTEM WALCOWYM DO ŻELIWA I STALI NIERDZEWNEJ		
4	1977217725	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH CCMT 120412 PR 4425 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI		
5	1907254010	NÓŻ SKŁADANY CINR 30X25S-16		
6	1907251020	NÓŻ SKŁADANY PCLNL 25X25M-12		
7	1977214615	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH CCMT 120408 SW1 BP35A MASZYNOWA OBRÓBKA METALI		
8	1911907350	WIERTŁO OPRAWKOWE SF25-DRA180M-3 3D Q 18,00-18,99 L-141		
9	1945322150	FREZ KĄTOWY DO FAZOWANIA Z WYMIENNYMI PŁYTKAMI C-22-90 Q 22 90ST		
10	1966719710	PŁYTKA Z WĘGLIKÓW SPIEKANYCH WIELOOSTRZOWA DO FREZÓW XDGT120308TR-ME-C B100 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI		
11	1976181710	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH GMM5020-08V PR930 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI		
12	1977268311	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH 22IR-400ISO PR1115 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI		
13	1907204510	NÓŻ SKŁADANY KGMR 25X25M-4T25		
14	1968246411	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO FREZÓW LOMU 150508ER-GH PR1525 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI		
15	1976217379	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH CNMG 160612MU PR015S MASZYNOWA OBRÓBKA METALI		
16	1943348410	GŁOWICA FREZOWA SKŁADANA MEW 040R-15-4T-M		
17	1943348510	GŁOWICA FREZOWA SKŁADANA MEW 050R-15-4T-M		
18	1943348610	GŁOWICA FREZOWA SKŁADANA MEW 063R-15-5T-M		
19	1943348710	GŁOWICA FREZOWA SKŁADANA MEW 080R-15-6T-M		
20	1979208510	PŁYTKA PODPOROWA 123.22-621 NÓŻ TOKARSKI SKŁADANY		
21	1943810110	FREZ WALCOWO-CZOŁOWY 4XOSTRZOWY Q 3 HF840030 PEŁNOWĘGLIKOWY CHWYT WALCOWY KĄTOWY ZE ZMIENNYM OSTRZEM MASZYNOWA OBRÓBKA METALI		
22	1943810210	FREZ WALCOWO-CZOŁOWY 4XOSTRZOWY Q 4 HF840040 PEŁNOWĘGLIKOWY CHWYT WALCOWY KĄTOWY ZE ZMIENNYM OSTRZEM MASZYNOWA OBRÓBKA METALI		

23	1943810310	FREZ WALCOWO-CZOŁOWY 4XOSTRZOWY Q 5 HF840050 PEŁNOWĘGLIKOWY CHWYT WALCOWY KĄTOWY ZE ZMIENNYM OSTRZEM MASZYNOWA OBRÓBKA METALI		
24	1943810710	FREZ WALCOWO-CZOŁOWY 4XOSTRZOWY Q 12 HF840120 PEŁNOWĘGLIKOWY CHWYT WALCOWY KĄTOWY ZE ZMIENNYM OSTRZEM MASZYNOWA OBRÓBKA METALI		
25	1943811110	FREZ WALCOWO-CZOŁOWY 4XOSTRZOWY Q 20 HF840200 PEŁNOWĘGLIKOWY CHWYT WALCOWY KĄTOWY ZE ZMIENNYM OSTRZEM MASZYNOWA OBRÓBKA METALI		
26	1907220720	NÓŻ SKŁADANY WWLNL 25X25M-08 L-150		
27	1977215120	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH CCMT 060204 WP CA515 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI		
28	2004511510	GŁOWICA WYTACZARSKA ZGRUBNA DWUOSTRZOWA NWG4860 DO OTWORÓW Q 48-60 DO NARZĘDZI WYTACZARSKICH		
29	2004604410	PRZEDŁUŻKA NWP4070 DO NARZĘDZI WYTACZARSKICH NWG NWGD		
30	2004610210	CHWYT STOŻKOWY DO WYMIANY AUTOMATYCZNEJ NWHA40- 50 STOŻEK 40 PN-55085 ISO-7388/1 DIN-69871 DO NARZĘDZI WYTACZARSKICH		
31	1907327710	NÓŻ SKŁADANY KGDIR 4032B-4 L-220 NARZĘDZIA SKRAWAJĄCE DO OBRÓBKİ TOCZENIEM		
32	1907266810	NÓŻ SKŁADANY AKT 6843 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI		
33	1907266910	NÓŻ SKŁADANY AKT 6844 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI		
34	1907267210	NÓŻ SKŁADANY AKT 6847 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI		
35	1977208110	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA MGMN-M 400-M NC3030 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI		
36	1977208310	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA MGMN-M 500-M NC3030 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI		
37	1907264210	NÓŻ SKŁADANY PRAWY LKT 12710 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI		
38	1907264230	NÓŻ SKŁADANY PRAWY LKT 12711 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI		
39	1907264250	NÓŻ SKŁADANY PRAWY LKT 12712 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