

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

Opis przedmiotu zamówienia:

Dostawa noży kombajnowych dla Polskiej Grupy Górniczej S.A.
grupa mat. 295-9.

- 1) **NÓŻ OBROTOWY 2XSTOPNIOWY Q 25 140/65/65/38/30/ZH**
Z WĘGLIKIEM SPIEKANYM O ŚREDNIEJ GRUBOŚCI ZIARNA $WC \geq 3,5-8\mu m$
- 2) **NÓŻ OBROTOWY 1XSTOPNIOWY Q 22 189/92/59/38/PR** Z WĘGLIKIEM
SPIEKANYM O ŚREDNIEJ GRUBOŚCI ZIARNA $WC \geq 3,5-8\mu m$
- 3) **NÓŻ OBROTOWY 2XSTOPNIOWY Q 18 170/69/52/38/30** Z NAKRĘTKĄ
KORONOWĄ M24 PODKŁADKĄ SPRĘŻYSTĄ ZAWLECZKĄ Z WĘGLIKIEM
SPIEKANYM O ŚREDNIEJ GRUBOŚCI ZIARNA $WC \geq 3,5-8\mu m$

1. Wymagania ogólne

1) Przedmiotem wymagań są noże obrotowe wraz z zabezpieczeniem (dalej noże), montowane w organach kombajnów ścianowych, chodnikowych, kruszarkach, urabiających węgiel i kamień w warunkach zagrożenia wybuchem metanu i pyłu węglowego, uzbrojone wkładką z węglika spiekanego wolframu (dalej spiek), o strukturze z równomiernym rozłożeniem kobaltu i średniej wielkości ziarna wolframu w zakresie 3,5 - 8 μm .

2) Noże przeznaczone są do pracy w organach kombajnów ścianowych, chodnikowych, kruszarek, gdzie wytrzymałość na ściskanie urabianych skał może osiągnąć wartość 80MPa, za wyjątkiem noży O 22 lub O 25 147/70/58/38/PR, które przeznaczone są do pracy w organach kombajnów chodnikowych, gdzie wytrzymałość na ściskanie urabianych skał może osiągnąć wartość 100MPa.

3) Przedmiot zamówienia musi być fabrycznie nowy.

Do produkcji oferowanych noży, nie mogą zostać użyte spieki i korpusy pochodzące z odzysku lub regeneracji.

4) Ceny noży muszą obejmować cenę zabezpieczeń j.n.:

- dla noża z nakrętką koronkową M24 – w skład zabezpieczenia wchodzi:
nakrętka koronkowa M24, podkładka sprężysta, zawlecзка,
- dla noża z zabezpieczeniem typu „ZH” - zawlecзка typu Hert,
- dla noża z zabezpieczeniem typu „PC” - pierścień cierny,
- dla noża z zabezpieczeniem typu „PS” - pierścień typu SEGER,
- dla noża z zabezpieczeniem typu „PR” - pierścień rozprężny.

Położenie zabezpieczenia na nożu, powinno skutecznie zabezpieczać noż przed wypadnięciem z uchwytu oraz maksymalnie kompensować luz poosiowy pomiędzy nożem a uchwytem noża. Zamawiający na wniosek Wykonawcy, udostępni niezbędną informację dotyczącą zabudowy

noży w systemach nożowych stosowanych w kombajnach ścianowych i chodnikowych eksploatowanych w PGG S.A..

Zamawiający dopuszcza równoważny typ zabezpieczenia poza wymienionymi powyżej. Zabezpieczenia równoważne do zawleczek typu „ZH”, powinny być dostosowane do zabudowy noży w uchwytach nożowych typu:

- GUN-95-A,
 - GUN-95-Z-A,
- produkcji NiUW Glinik.

Wykonawca oferując zabezpieczenie równoważne, jest zobowiązany przedstawić rysunek techniczny zabezpieczenia i zaproponować narzędzia do jego montażu i demontażu (karta katalogowa lub rysunek techniczny).

2. Opis noży

Przedmiot zamówienia został opisany w następujący sposób:

a) dla noży jednostopniowych:

- pierwsza liczba (\emptyset) - średnica spieku [mm],
- druga liczba - całkowita długość noża [mm],
- trzecia liczba - długość części roboczej [mm],
- czwarta liczba - średnica kołnierza [mm],
- piąta liczba - średnica części chwytowej (trzonka) [mm],
- rodzaj zabezpieczenia;

b) dla noży dwustopniowych:

- pierwsza liczba (\emptyset)- średnica spieku [mm],
- druga liczba - całkowita długość noża [mm],
- trzecia liczba - długość części roboczej [mm],
- czwarta liczba - średnica kołnierza [mm],
- piąta i szósta liczba - średnice części chwytowej (trzonka) [mm],
- rodzaj zabezpieczenia.

Dla noży o niesymetrycznej długości stopni części chwytowej, dodatkowo podaje się długość części o średnicy $\emptyset 38$.

c) symbole rodzajów zabezpieczenia noża:

- ZH - zawleczka typu „HERT”,
- PC - pierścień cierny,
- PS – pierścień typu „SEGER”,
- PR - pierścień rozprężny.

3. Cechowanie noży

a) Treść cechy:

XY/mm/rr

Cecha musi zawierać znak producenta/m-c/rok produkcji (ostatnie dwie cyfry roku). Noże muszą być cechowane zgodnie ze złożoną dokumentacją producenta.

b) Miejsce i sposób cechowania:

Cechę należy umieścić na stopce.

Zamawiający dopuszcza umieszczenie cechy na kołnierzu noża, pod warunkiem wykonania jej metodą wytłoczenia.
Cechowanie musi być wykonane w sposób trwały, uniemożliwiający zniszczenie cechy w trakcie eksploatacji.

4. Wymagane parametry techniczno-użytkowe

1) Twardość korpusu noża

- a) Twardość części chwytowej korpusu noża w przedziale 40 ÷ 47HRC
- b) Twardość części roboczej korpusu noża \geq 47HRC.

Wymóg:

twardość korpusu noża dotyczy całej powierzchni chwytowej i roboczej noża.
Pomiar twardości korpusu (cz. chwytowej, cz. roboczej), należy wykonać twardościomierzem stacjonarnym, metodą Rockwella, na obwodzie noża. Miejsce pomiaru należy zeszlifować na głębokość 1÷2 mm, przygotowując powierzchnię o szerokości 10±0,5mm. Pomiar należy wykonać w 3 miejscach na obwodzie (co 120).
Jako twardość danej części noża, należy przyjąć średnią z 3 pomiarów.

2) Korpus noża powinien być wykonany ze stali do ulepszenia cieplnego wg normy PN-EN ISO 683-2:2018-08 lub równoważnej.

3) Stopień wypełnienia lutem (SWL) przestrzeni łączenia spieku z korpusem noża: SWL \geq 80%.

Pomiar stopnia wypełnienia lutem zostanie przeprowadzony poprzez przecięcie noża płaszczyzną w osi spieku.

$$SWL = \frac{\text{długość linii łączenia spieku z korpusem pokryta lutem}}{\text{długość nominalna linii łączenia spieku z korpusem}}$$

* Odczytana w przekroju przecięcia noża płaszczyzną w osi spieku

W dokumentacji technicznej powinien być dostarczony rysunek spieku z wymiarami. Podane wymiary muszą umożliwiać określenie długości nominalnej linii łączenia spieku z korpusem noża.

4) Kształt węgla spiekanego: stożkowo-walcowy.

5) Charakterystyka spieków

Spieki o strukturze z równomiernym rozłożeniem kobaltu i średniej wielkości ziarna węgla wolframu w zakresie 3,5 - 8 μ m – mierzone metodą liniową wg normy PN-EN ISO 4499-2. Twardość spieku \geq 930 HV30, pomiar metodą Vickersa zgodnie z normą PN-EN ISO 6507-1.

6) Długość spieku:

- \geq **35 mm** dla spieków o średnicy \varnothing 25 mm,
- \geq **34 mm** dla spieków o średnicy \varnothing 22 mm,
- \geq **27 mm** dla spieków o średnicy \varnothing 18 mm.

7) Głębokość osadzenia spieku w korpuse noża:

- ≥ 21 mm dla noży o średnicy spieku $\varnothing 25$ mm,
- ≥ 18 mm dla noży o średnicy spieku $\varnothing 22$ mm,
- ≥ 12 mm dla noży o średnicy spieku $\varnothing 18$ mm.

- 8) Dopuszczalne tolerancje, odchyłki wymiarów w stosunku do podanych w oznaczeniu noża:
- średnicy spieku $\pm 0,5$ mm,
 - całkowitej długości noża i długości części roboczej $-3,5$ mm / $+1$ mm,
 - średnicy kołnierza w przedziale $-0,5$ mm / $+2$ mm,
 - średnicy części chwytowej $-0,2$ mm
- 9) Nie dopuszcza się pęknięć i rozwarstwień w korpusie noża i węglika.
- 10) Nie dopuszcza się wzajemnego przesunięcia, odchylenia osi węglika w stosunku do osi korpusu noża.
- 11) Część chwytowa noża powinna posiadać gładkość zapewniającą właściwą współpracę z miejscem osadzenia (tuleja, uchwyt).
- 12) Cała powierzchnia noża nie może posiadać zadziorów i zbędnych naddatków powodujących możliwość skaleczenia lub pochwycenia.

5. Konfekcjonowanie noży kombajnowych.

Przedmiot zamówienia winien być dostarczony do magazynu własnego Oddziału Polskiej Grupy Górniczej S.A. w pojemnikach o wadze pojemnika z nożami nieprzekraczającej 15 kg, z uchwytem pozwalającym na przemieszczanie i transport ręczny, ułożonych na paletach drewnianych o łącznej wadze nieprzekraczającej 2 ton.

6. Wymagane do złożenia wraz z ofertą w celu potwierdzenia spełnienia wymagań określonych przez Zamawiającego.

- 1) Wykaz parametrów techniczno-użytkowych oferowanego przedmiotu zamówienia, spełnienia wymagań prawnych, wykaz załączonych dokumentów potwierdzających spełnienie przez oferowane dostawy wymagań określonych przez Zamawiającego.
- 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.
- 3) Dokumentacja konstrukcyjna/rysunkowa oferowanych noży, potwierdzająca wymagane parametry techniczne oferowanego przedmiotu zamówienia, w tym rysunki spieków.
- 4) Rysunek techniczny zabezpieczeń równoważnych.
- 5) Oświadczenie o posiadaniu statusu mikro przedsiębiorcy, małego przedsiębiorcy, średniego przedsiębiorcy, dużego przedsiębiorcy.
- 6) Oświadczenie dotyczące przynależności lub braku przynależności do grupy kapitałowej.
- 7) Instrukcja użytkowania.

7. Wymagane dokumenty, które należy dostarczyć wraz z przedmiotem zamówienia

Dokumenty wymagane do każdej dostawy:

- a) Dowód dostawy sporządzony w Portalu Dostawcy Polskiej Grupy Górniczej S.A.
- b) Protokół odbioru lub Świadcstwo kontroli jakości.
- c) Karta gwarancyjna.
- d) Deklaracja zgodności.
- e) Świadcstwo odbioru (atest materiałowy) wydany przez producenta węgla spiekanego. Dokument powinien potwierdzać parametry węgla spiekanego zastosowanego w części roboczej noża kombajnowego, w szczególności średnicę, długość, twardość, uziarnienie, nazwę spieku wraz z numerem normy lub innego dokumentu odniesienia, według którego został wykonany. Świadcstwo odbioru (atest materiałowy) powinien zawierać: datę, numer dokumentu, numer zamówienia/partii wraz ze wskazaniem ilości sztuk której dotyczy. Dokument powinien być nie starszy niż 12 miesięcy od daty dostawy. W przypadku, gdy dokument nie zawiera części informacji określonych powyżej – Zamawiający dopuszcza ich uzupełnienie w formie e-maila lub pisma. Informacja będąca uzupełnieniem powinna pochodzić od wystawcy (producenta węgla spiekanego) świadctwa odbioru (atestu materiałowego) oraz powinna odnosić się do dostarczonego przez Wykonawcę dokumentu.

8. Gwarancja: Wymagany okres gwarancji: co najmniej 6 miesięcy od daty odbioru przedmiotu zamówienia przez magazyn Zamawiającego.

9. Termin realizacji dostawy: do 14 dni od daty otrzymania zamówienia.

10. Inne:

Termin płatności od daty wpływu faktury do Kupującego : 30 dni.

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.)

Podpis kierownika komórki organizacyjnej sporządzającej wniosek

.....
Data

.....
Imię i nazwisko, podpis

**WYKAZ PARAMETRÓW TECHNICZNO – UŻYTKOWYCH OFEROWANEGO
PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA**

A. Parametry techniczno – użytkowe oferowanego przedmiotu zamówienia:

Pozycja Nr 1

NÓŻ OBROTOWY 2XSTOPNIOWY Ø25 140/65/65/38/30/ZH Z WĘGLIKIEM SPIEKANYM O ŚREDNIEJ GRUBOŚCI ZIARNA WC≥3,5-8µm		
Oznaczenie noża przez producenta:	
Długość spieku: mm	(min. 35 mm)
Masa spieku: g	
Głębokość osadzenia spieku: mm	(≥ 21 mm)
Spieki o strukturze z równomiernym rozłożeniem kobaltu i średniej wielkości ziarna węgla wolframu w zakresie 3,5-8 µm – mierzone metodą liniową wg normy PN-EN ISO 4499-2:	(≥ 3,5-8 µm)
Twardość spieku ≥ 930 HV30, pomiar metodą Vickersa zgodnie z normą PN-EN ISO 6507-1:	(≥ 930 HV ₃₀)
Twardość części chwytowej korpusu noża: HRC	(w przedziale od 40 do 47 HRC)
Twardość części roboczej korpusu noża: HRC	(≥ 47HRC)
Stopień wypełnienia lutem (SWL) przestrzeni łączenia spieku z korpusem noża: %	(≥ 80%)
Zabezpieczenie:	typ/rodzaj

Pozycja nr 2

NÓŻ OBROTOWY 1XSTOPNIOWY Ø22 189/92/59/38/PR Z WĘGLIKIEM SPIEKANYM O ŚREDNIEJ GRUBOŚCI ZIARNA WC≥3,5-8µm		
Oznaczenie noża przez producenta:	
Długość spieku: mm	(min. 34 mm)
Masa spieku: g	
Głębokość osadzenia spieku: mm	(≥ 18 mm)
Spieki o strukturze z równomiernym rozłożeniem kobaltu i średniej wielkości ziarna węgla wolframu w zakresie 3,5-8 µm – mierzone metodą liniową wg normy PN-EN ISO 4499-2:	(≥ 3,5-8 µm)
Twardość spieku ≥ 930 HV30, pomiar metodą Vickersa zgodnie z normą PN-EN ISO 6507-1:	(≥ 930 HV ₃₀)
Twardość części chwytowej korpusu noża: HRC	(w przedziale od 40 do 47 HRC)
Twardość części roboczej korpusu noża: HRC	(≥ 47HRC)
Stopień wypełnienia lutem (SWL) przestrzeni łączenia spieku z korpusem noża: %	(≥ 80%)
Zabezpieczenie:	typ/rodzaj

Pozycja nr 3

NÓŻ OBROTOWY 2XSTOPNIOWY Ø 18 170/69/52/38/30 Z NAKRĘTKĄ KORONOWĄ M24 PODKLADKĄ SPREŻYSTĄ ZAWLECZKĄ Z WĘGLIKIEM SPIEKANYM O ŚREDNIEJ GRUBOŚCI ZIARNA WC≥3,5-8µm		
Oznaczenie noża przez producenta:	
Długość spieku: mm	(min. 27 mm)
Masa spieku: g	
Głębokość osadzenia spieku: mm	(≥ 12 mm)
Spieki o strukturze z równomiernym rozłożeniem kobaltu i średniej wielkości ziarna węgla wolframu w zakresie 3,5-8 µm – mierzone metodą liniową wg normy PN-EN ISO 4499-2:	(≥ 3,5-8 µm)
Twardość spieku ≥ 930 HV30, pomiar metodą Vickersa zgodnie z normą PN-EN ISO 6507-1:	(≥ 930 HV ₃₀)
Twardość części chwytowej korpusu noża: HRC	(w przedziale od 40 do 47 HRC)
Twardość części roboczej korpusu noża: HRC	(≥ 47HRC)
Stopień wypełnienia lutem (SWL) przestrzeni łączenia spieku z korpusem noża: %	(≥ 80%)
Zabezpieczenie:	typ/rodzaj

1. Wymagania ogólne:

- 1) Przedmiotem zamówienia są noże obrotowe wraz z zabezpieczeniem (dalej noże), montowane w organach kombajnów ścianowych, chodnikowych, kruszarkach, urabiających węgiel i kamień w warunkach zagrożenia wybuchem metanu i pyłu węglowego, uzbrojone wkładką z węgla spiekane wolframu (dalej spiek), o strukturze z równomiernym rozłożeniem kobaltu i średniej wielkości ziarna wolframu w zakresie 3,5 - 8 µm.
- 2) Noże przeznaczone są do pracy w organach kombajnów ścianowych, chodnikowych, kruszarek, gdzie wytrzymałość na ściskanie urabianych skał może osiągnąć wartość 80MPa, za wyjątkiem noży Ø 22 lub Ø 25 147/70/58/38/PR, które przeznaczone są do pracy w organach kombajnów chodnikowych, gdzie wytrzymałość na ściskanie urabianych skał może osiągnąć wartość 100MPa.

2) Przedmiot zamówienia jest fabrycznie nowy.

Do produkcji oferowanych noży, nie zostają użyte spieki i korpusy pochodzące z odzysku lub regeneracji.

2. Cechowanie noży

a) Treść cechy:

XY/mm/rr

Cecha musi zawierać znak producenta/m-c/rok produkcji (ostatnie dwie cyfry roku).

Noże muszą być cechowane zgodnie ze złożoną dokumentacją producenta.

Treść cechy:

Poszczególne znaki cechy oznaczają:

-.....

-.....

-.....

b) Miejsce i sposób cechowania:

Cechę należy umieścić na stopce.

Zamawiający dopuszcza umieszczenie cechy na kołnierzu noża, pod warunkiem wykonania jej metodą wytłoczenia.

**Cechę umieszczono na stopce/ kołnierzu noża metodą wytłoczenia*).
Cechowanie jest wykonane w sposób trwały, uniemożliwiający zniszczenie
cechy w trakcie eksploatacji.**

**) – zaznaczyć właściwe*

3. Wymagane parametry techniczno-użytkowe - użytkowe

1) Twardość korpusu noża

a) Twardość części chwytowej korpusu noża w przedziale 40 ÷ 47HRC

b) Twardość części roboczej korpusu noża $\geq 47\text{HRC}$.

Twardość korpusu noża dotyczy całej powierzchni chwytowej i roboczej noża.

Pomiar twardości korpusu (cz. chwytowej, cz. roboczej), wykonano twardościomierzem stacjonarnym, metodą Rockwella, na obwodzie noża. Miejsce pomiaru zeszlifowano na głębokość 1÷2 mm, przygotowując powierzchnię o szerokości 10±0,5mm. Pomiar wykonano w 3 miejscach na obwodzie (co 120°). Jako twardość danej części noża, przyjęto średnią z 3 pomiarów.

2) Korpus noża jest wykonany ze stali do ulepszenia cieplnego wg normy

PN-EN ISO 683-2:2018-08 lub równoważnej tj.: _____.

numer normy równoważnej

3) Stopień wypełnienia lutem (SWL) przestrzeni łączenia spieku z korpusem noża:

SWL $\geq 80\%$.

Pomiar stopnia wypełnienia lutem przeprowadzono poprzez przecięcie noża płaszczyzną w osi spieku

$$\text{SWL} = \frac{\text{długość linii łączenia spieku z korpusem pokryta lutem} *}{\text{długość nominalna linii łączenia spieku z korpusem} *}$$

* Odczytana w przekroju przecięcia noża płaszczyzną w osi spieku

W dokumentacji technicznej jest rysunek spieku z wymiarami. Podane wymiary określają długości nominalnej linii łączenia spieku z korpusem noża.

4) Kształt węglika spiekanego: stożkowo-walcowy.

5) Charakterystyka spieków:

Spieki o strukturze z równomiernym rozłożeniem kobaltu i średniej wielkości ziarna węglika wolframu w zakresie 3,5-8 μm – mierzone metodą liniową wg normy PN-EN ISO 4499-2. Twardość spieku $\geq 930\text{ HV30}$, pomiar metodą Vickersa zgodnie z normą PN-EN ISO 6507-1.

6) Długość spieku:

- $\geq 35\text{ mm}$ dla spieków o średnicy $\varnothing 25\text{ mm}$
- $\geq 34\text{ mm}$ dla spieków o średnicy $\varnothing 22\text{ mm}$
- $\geq 27\text{ mm}$ dla spieków o średnicy $\varnothing 18\text{ mm}$

7) Głębokość osadzenia spieku w korpusie noża:

- $\geq 21\text{ mm}$ dla noży o średnicy spieku $\varnothing 25\text{ mm}$
- $\geq 18\text{ mm}$ dla noży o średnicy spieku $\varnothing 22\text{ mm}$
- $\geq 12\text{ mm}$ dla noży o średnicy spieku $\varnothing 18\text{ mm}$.

- 8) Dopuszczalne tolerancje, odchyłki wymiarów w stosunku do podanych w oznaczeniu noża:
- średnicy spieku $\pm 0,5$ mm,
 - całkowitej długości noża i długości części roboczej $-3,5$ mm / $+1$ mm,
 - średnicy kołnierza w przedziale $-0,5$ mm / $+2$ mm,
 - średnicy części chwytowej $-0,2$ mm
- 9) Nie dopuszcza się pęknięć i rozwarstwień w korpusie noża i węgliku.
- 10) Nie dopuszcza się wzajemnego przesunięcia, odchylenia osi węgliku w stosunku do osi korpusu noża.
- 11) Część chwytowa noża posiada gładkość zapewniającą właściwą współpracę z miejscem osadzenia (tuleja, uchwyt).
- 12) Cała powierzchnia noża nie posiada zadziorów i zbędnych naddatków powodujących możliwość skaleczenia lub pochwycenia.
4. Przedmiot zamówienia dostarczony będzie do magazynu własnego Oddziału Polskiej Grupy Górniczej S.A. w pojemnikach o wadze pojemnika z nożami nieprzekraczającej 15 kg, z uchwytem pozwalającym na przemieszczanie i transport ręczny, ułożonych na paletach drewnianych o łącznej wadze nieprzekraczającej 2 ton.

5. Oświadczenia.

1. Oświadczenie dotyczące przedmiotu oferty

Zadanie/pozycja	Nazwa handlowa (jeżeli dotyczy)	Producent (nazwa i adres)

2. **Oświadczam**, że oferowany towar jest fabrycznie nowy, wolny od wad prawnych i fizycznych i nie narusza praw majątkowych i niemajątkowych, znaków handlowych, patentów praw autorskich osób trzecich oraz jest zgodny ze złożoną ofertą przetargową. 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 zobowiązuję 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. **Oświadczam, że oferowany towar spełnia wymagania prawa polskiego i Unii Europejskiej w zakresie wprowadzenia na rynek i do użytku w podziemnych wyrobiskach zakładów górniczych w warunkach istniejących zagrożeń.**
4. **Oświadczam**, że przedmiot zamówienia **będzie** dostarczony do magazynu własnego Oddziału Polskiej Grupy Górniczej S.A. w pojemnikach o wadze pojemnika z nożami nieprzekraczającej 15 kg, z uchwytem pozwalającym na przemieszczanie i transport ręczny, ułożonych na paletach drewnianych o łącznej wadze nieprzekraczającej 2 ton

5. **Oświadczam**, że przedmiot zamówienia dostarczony będzie w opakowaniu jednorazowym nie podlegającym zwrotowi.*)

lub

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.*

.....

Oświadczenie dotyczące przedmiotu oferty

1) Wykonawca, a w przypadku oferty wspólnej Pełnomocnik:

(pełna nazwa i adres)

2) Nazwa oferowanego wyrobu oraz nr pozycji formularza ofertowego:

3) Producent wyrobu:

Nazwa producenta	Adres producenta	Nr pozycji formularza ofertowego

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 podpisy osoby/osób upoważnionych do reprezentowania Wykonawcy)

**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)

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*