

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

IV. PRZEDMIOT ZAMÓWIENIA:

Lp	Indeks materiałowy	Materiał	ilość	j.m.
1	1920573120	GWINTOWNIK MASZYNOWY WYSOKOWYDAJNY DIN-376 C M-30 R40 HSSE-PM TC 420HB DO GWINTU METRYCZNEGO DO OTWORÓW NIEPRZELOTOWYCH	12	
2	1943810510	FREZ WALCOWO-CZOŁOWY 4XOSTRZOWY Q 8 HF840080 PEŁNOWĘGLIKOWY CHWYT WALCOWY KĄTOWY ZE ZMIENNYM OSTRZEM MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	10	
3	1910216560	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 26,5 HSSCO DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI	3	
4	1977215220	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH CCMT 09T304 WP CA515 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	50	
5	1907262712	NÓŻ SKŁADANY A32S-SVJBL 16-40AE L-250 NARZĘDZIA SKRAWAJĄCE DO OBRÓBKI TOCZENIEM	2	
6	1907285110	NÓŻ SKŁADANY PVLNR 2525M 16Q L-150	2	
7	1907231410	NÓŻ SKŁADANY WTENN 25X25M-16N	2	
8	1920572720	GWINTOWNIK MASZYNOWY WYSOKOWYDAJNY DIN-376 C M-20 R40 HSSE-PM TC 420HB DO GWINTU METRYCZNEGO DO OTWORÓW NIEPRZELOTOWYCH	20	
9	1901444220	NÓŻ TOKARSKI SKŁADANY PCBNL 25X25 M12C DŁ.OPRAWKI-150MM SYSTEM P	10	
10	2004590410	ZESTAW SUWAKÓW BR20-HB-CC12F-22 DO ZGRUBNEGO WYTACZANIA DWUOSTRZOWEGO Z TŁUMIENIEM MASZYNOWA OBRÓBKA METALI NARZĘDZIE COROBORE BR20	4	
11	2004590390	ZESTAW SUWAKÓW BR20-HA-CC12F-22 DO ZGRUBNEGO WYTACZANIA DWUOSTRZOWEGO Z TŁUMIENIEM MASZYNOWA OBRÓBKA METALI NARZĘDZIE COROBORE BR20	4	
12	1979708210	ŚRUBA MOCUJĄCA PŁYTKĘ SB-5TR NÓŻ TOKARSKI SKŁADANY KGDI	5	
13	1943764450	FREZ PALCOWY UNIWERSALNY VC2MS-D1200 Q 12X26X75MM 2XOSTRZOWY ŚR.CHWYTU 12MM	20	
14	1943772110	FREZ PALCOWY UNIWERSALNY VC4JC-D1400 Q 14X40X110MM 4XOSTRZOWY ŚR.CHWYTU 16MM	5	
15	1943764480	FREZ PALCOWY UNIWERSALNY VC2MS-D1400 Q 14X26X75MM 2XOSTRZOWY ŚR.CHWYTU 12MM	30	
16	1943764500	FREZ PALCOWY UNIWERSALNY VC2MS-D1600 Q 16X32X90MM 2XOSTRZOWY ŚR.CHWYTU 16MM	10	
17	1943764520	FREZ PALCOWY UNIWERSALNY VC2MS-D1800 Q 18X32X90MM 2XOSTRZOWY ŚR.CHWYTU 16MM	20	
18	1943772310	FREZ PALCOWY UNIWERSALNY VC4JC-D1600 Q 16X50X110MM 4XOSTRZOWY ŚR.CHWYTU 16MM	5	
19	1943772510	FREZ PALCOWY UNIWERSALNY VC4JC-D1800 Q 18X50X110MM 4XOSTRZOWY ŚR.CHWYTU 20MM	5	
20	1920027010	GWINTOWNIK DIN-352 V-M12 SW7M DO GWINTU METRYCZNEGO	10	
21	1943764410	FREZ PALCOWY UNIWERSALNY VC2MS-D1000 Q 10X22X70MM 2XOSTRZOWY ŚR.CHWYTU 10MM	10	
22	1920026410	GWINTOWNIK DIN-352 V-M10 SW7M DO GWINTU METRYCZNEGO	10	

23	1907324110	NÓŻ SKŁADANY KGDR 25X25M-2T17 L-150 NARZĘDZIA SKRAWAJĄCE DO OBRÓBKI	2	
24	1907211110	NÓŻ SKŁADANY KTNR 25X25M-22	3	
25	1907110510	NÓŻ SKŁADANY PSSNR 2525M-12	3	
26	1907230710	NÓŻ SKŁADANY WTJNR 25X25M-16N	4	
27	1977215120	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH CCMT 060204 WP CA515 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	30	
28	1976217842	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH CNMG 160612PH CA530 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	50	
29	1975620921	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH TNMG 160404PP CA5525 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	50	

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 zamiennie 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 oryginalnegonie 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.

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

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

Zad 1, 8

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. 2

Narzędzie musi być przystosowane do obróbki materiałów według ISO P, ISO M, ISO K, ISO S. Przy czym:

- Materiał frezu: węgiel spiekany
- Pokrycie: powłoka PV300 lub równoważna
- Frez musi posiadać zmienną geometrię śrubową (np. 39°/36°)
- 4 piórowy z nierównomiernym skokiem
- Zaokrąglony na końcu części roboczej do kąta 45°
- Twardość powłoki nie mniej niż 3300 HV

Zad. 3

Tolerancja: H8
Długość robocza: nie mniejsza niż 3xD
Kąt wierzchołkowy: 125-135°

Zad. 4

Rodzaj obróbki: Wykańczająca
Powłoka: TiCN+Al₂O₃+TiN lub równoważna
Twardość powłoki: nie mniej niż 1360 HV
Maksymalna głębokość skrawania ap nie mniejsza niż 1,5 mm
Maksymalny posuw fn nie mniejszy niż 0,5 mm/obr

Zad. 5

Konstrukcja noża składanego A32S-SVJBL 16-40AE musi umożliwiać prawidłową współpracę z płytkami wielostrzowymi Kyocera VB_T1604_, śrubą mocującą SB-40125TRN, podkładką SVN-32N, śrubą podkładki SS-4N zgodnie z katalogiem Kyocera.
Chłodzenie wewnętrzne: Tak

Zad. 6

Konstrukcja noża składanego PVLNR 2525M 16Q L-150 musi umożliwiać prawidłową współpracę z wymiennymi płytkami wieloostrzowymi VN_A1604_, VN_G1604_, VN_M1604_, sworzniem blokującym Kyocera LP-6S, śrubą blokującą LS-15 oraz podkładką KVN-32 zgodnie z katalogiem Kyocera.

Zad. 7

Konstrukcja noża składanego WTENN2525M-16N musi umożliwiać prawidłową współpracę z wymiennymi płytkami wieloostrzowymi TNMG1604_, dociskiem WCS-1N, tuleją WN-1, sworzniem WP-1S, docisk plastikowy WSP-1, podkładka WTN-33 zgodnie z katalogiem Kyocera.

Zad. 12

Śruba musi umożliwiać współpracę z nożami KGD/IR/L firmy Kyocera

Zad. 13-19, 21

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. 23

Konstrukcja noża składanego musi umożliwiać prawidłową współpracę z wymiennymi płytkami wieloostrzowymi GD..2020..., GD..2520..., GD..3020..., śrubą HH5X16 zgodnie z katalogiem Kyocera.

Zad. 24

Konstrukcja noża składanego musi umożliwiać prawidłową współpracę z wymiennymi płytkami wieloostrzowymi 22ER..., dociskiem CPS-6S, śrubą SP3X8, podkładką TN-43 zgodnie z katalogiem Kyocera.

Zad. 25

Konstrukcja noża składanego musi umożliwiać prawidłową współpracę z wymiennymi płytkami wieloostrzowymi SN_G1204..., dźwignią LL-2N, śrubą blokującą LS-2N, pinem LSP-2, podkładką LS-42 zgodnie z katalogiem Kyocera.

Zad. 26

Konstrukcja noża składanego musi umożliwiać prawidłową współpracę z wymiennymi płytkami wieloostrzowymi TN_G1604..., mocowaniem WCS-1N, tuleją WN-1, śrubą WP-1, podkładką WTN-33, dystansem WSP-1 zgodnie z katalogiem Kyocera.

Zad. 27

Rodzaj obróbki: Wykańczająca

Powłoka: TiCN+Al₂O₃+TiN lub równoważna

Twardość powłoki: nie mniej niż 1360 HV

Maksymalna głębokość skrawania ap nie mniejsza niż 1,5 mm

Maksymalny posuw fn nie mniejszy niż 0,5 mm/obr

Zad. 28

Rodzaj obróbki: Zgrubna

Powłoka: TiCN+Al₂O₃+TiN lub równoważna

Twardość powłoki: nie mniej niż 1360 HV

Maksymalna głębokość skrawania ap nie mniejsza niż 8 mm

Maksymalny posuw fn nie mniejszy niż 0,8 mm/obr

Zad. 29

Rodzaj obróbki: Wykańczająca

Powłoka: TiCN+Al₂O₃+TiN lub równoważna

Twardość powłoki: nie mniej niż 1360 HV

Maksymalna głębokość skrawania ap nie mniejsza niż 1,5 mm

Maksymalny posuw fn nie mniejszy niż 0,3 mm/obr

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.)

.....
Data

.....
Imię i nazwisko, podpis

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	1920573120	GWINTOWNIK MASZYNOWY WYSOKOWYDAJNY DIN-376 C M-30 R40 HSSE-PM TC 420HB DO GWINTU METRYCZNEGO DO OTWORÓW NIEPRZELOTOWYCH		
2	1943810510	FREZ WALCOWO-CZOŁOWY 4XOSTRZOWY Q 8 HF840080 PEŁNOWĘGLIKOWY CHWYT WALCOWY KĄTOWY ZE ZMIENNYM OSTRZEM MASZYNOWA OBRÓBKA METALI		
3	1910216560	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 26,5 HSSCO DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI		
4	1977215220	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH CCMT 09T304 WP CA515 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI		
5	1907262712	NÓŻ SKŁADANY A32S-SVJBL 16-40AE L-250 NARZĘDZIA SKRAWAJĄCE DO OBRÓBKI TOCZENIEM		
6	1907285110	NÓŻ SKŁADANY PVLNR 2525M 16Q L-150		
7	1907231410	NÓŻ SKŁADANY WTENN 25X25M-16N		
8	1920572720	GWINTOWNIK MASZYNOWY WYSOKOWYDAJNY DIN-376 C M-20 R40 HSSE-PM TC 420HB DO GWINTU METRYCZNEGO DO OTWORÓW NIEPRZELOTOWYCH		
9	1901444220	NÓŻ TOKARSKI SKŁADANY PCBNL 25X25 M12C DŁ.OPRAWKI-150MM SYSTEM P		
10	2004590410	ZESTAW SUWAKÓW BR20-HB-CC12F-22 DO ZGRUBNEGO WYTACZANIA DWUOSTRZOWEGO Z TŁUMIENIEM MASZYNOWA OBRÓBKA METALI NARZĘDZIE COROBORE BR20		
11	2004590390	ZESTAW SUWAKÓW BR20-HA-CC12F-22 DO ZGRUBNEGO WYTACZANIA DWUOSTRZOWEGO Z TŁUMIENIEM MASZYNOWA OBRÓBKA METALI NARZĘDZIE COROBORE BR20		
12	1979708210	ŚRUBA MOCUJĄCA PŁYTKĘ SB-5TR NÓŻ TOKARSKI SKŁADANY KGDI		
13	1943764450	FREZ PALCOWY UNIWERSALNY VC2MS-D1200 Q 12X26X75MM 2XOSTRZOWY ŚR.CHWYTU 12MM		
14	1943772110	FREZ PALCOWY UNIWERSALNY VC4JC-D1400 Q 14X40X110MM 4XOSTRZOWY ŚR.CHWYTU 16MM		
15	1943764480	FREZ PALCOWY UNIWERSALNY VC2MS-D1400 Q 14X26X75MM 2XOSTRZOWY ŚR.CHWYTU 12MM		
16	1943764500	FREZ PALCOWY UNIWERSALNY VC2MS-D1600 Q 16X32X90MM 2XOSTRZOWY ŚR.CHWYTU 16MM		
17	1943764520	FREZ PALCOWY UNIWERSALNY VC2MS-D1800 Q 18X32X90MM 2XOSTRZOWY ŚR.CHWYTU 16MM		

18	1943772310	FREZ PALCOWY UNIWERSALNY VC4JC-D1600 Q 16X50X110MM 4XOSTRZOWY ŚR.CHWYTU 16MM		
19	1943772510	FREZ PALCOWY UNIWERSALNY VC4JC-D1800 Q 18X50X110MM 4XOSTRZOWY ŚR.CHWYTU 20MM		
20	1920027010	GWINTOWNIK DIN-352 V-M12 SW7M DO GWINTU METRYCZNEGO		
21	1943764410	FREZ PALCOWY UNIWERSALNY VC2MS-D1000 Q 10X22X70MM 2XOSTRZOWY ŚR.CHWYTU 10MM		
22	1920026410	GWINTOWNIK DIN-352 V-M10 SW7M DO GWINTU METRYCZNEGO		
23	1907324110	NÓŻ SKŁADANY KGDR 25X25M-2T17 L-150 NARZĘDZIA SKRAWAJĄCE DO OBRÓBK		
24	1907211110	NÓŻ SKŁADANY KTNR 25X25M-22		
25	1907110510	NÓŻ SKŁADANY PSSNR 2525M-12		
26	1907230710	NÓŻ SKŁADANY WTJNR 25X25M-16N		
27	1977215120	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH CCMT 060204 WP CA515 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI		
28	1976217842	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH CNMG 160612PH CA530 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI		
29	1975620921	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH TNMG 160404PP CA5525 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**