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 22 165/90/65/38/30/ZH** TWARDOŚĆ CZĘŚCI ROBOCZEJ >=54HRC WARSTWA O GRUBOŚCI >=1MM NA DŁUGOŚCI >=30MM

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, zawleczka,
- dla noża z zabezpieczeniem typu „ZH" - zawleczka 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 nóż 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 dwustopniowych:
- pierwsza liczba (∅)- 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 ∅38.

b) 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 ≥ 54HRC.

c) Część robocza korpusu noża z warstwą ochronną o grubości ≥ 1 mm na długości ≥30 mm mierzonej od wierzchołka ostrza spieku o twardości ≥ 54 HRC (pomiar wg normy PN-EN ISO 6508-1).

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 ≥ 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 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 ≥ 930 HV30, pomiar metodą Vickersa zgodnie z normą PN-EN ISO 6507-1.

6) Długość spieku:

- ≥ **34 mm** dla spieków o średnicy ∅ 22 mm,

7) Głębokość osadzenia spieku w korpusie noża:

- **≥ 18 mm** dla noży o średnicy spieku ∅ 22 mm,

8) Dopuszczalne tolerancje, odchyłki wymiarów w stosunku do podanych w oznaczeniu noża:
– średnicy spieku ±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 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

<u>Dokumenty wymagane do każdej dostawy:</u>

a) Dowód dostawy sporządzony w Portalu Dostawcy Polskiej Grupy Górniczej S.A.
b) Protokół odbioru lub Świadectwo kontroli jakości.
c) Karta gwarancyjna.
d) Deklaracja zgodności.
e) Świadectwo odbioru (atest materiałowy) wydany przez producenta węglika spiekanego. Dokument powinien potwierdzać parametry węglika 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. Świadectwo 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

węglika spiekanego) świadectwa 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 pogórnicze, drewno, opakowania itp.)*

Podpis kierownika komórki organizacyjnej sporządzającej wniosek

…… **……**

Data Imię i nazwisko, podpis

Załącznik nr 2a

WYKAZ PARAMETRÓW TECHNICZNO – UŻYTKOWYCH OFEROWANEGO PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

A. Parametry techniczno – użytkowe oferowanego przedmiotu zamówienia:

Pozycja nr 1

NÓŻ OBROTOWY 2XSTOPNIOWY **Q 22 165/90/65/38/30/ZH** TWARDOŚĆ CZĘŚCI ROBOCZEJ >=54HRC WARSTWA O GRUBOŚCI >=1MM NA DŁUGOŚCI >=30MM		
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 węglika 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**	**(≥ 54HRC)**
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 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 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.

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.

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

4. 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 ≥ 54HRC.

c) Część robocza korpusu noża z warstwą ochronną o grubości ≥ 1 mm na długości ≥30 mm mierzonej od wierzchołka ostrza spieku o twardości ≥ 54 HRC (pomiar wg normy PN-EN ISO 6508-1).

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 ≥ 80%.

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

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

* 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 ≥ 930 HV30, pomiar metodą Vickersa zgodnie z normą PN-EN ISO 6507-1.

6) Długość spieku:

   - ≥ **34 mm** dla spieków o średnicy ∅ 22 mm

7) Głębokość osadzenia spieku w korpusie noża:

   - **≥ 18 mm** dla noży o średnicy spieku ∅ 22 mm

8) Dopuszczalne tolerancje, odchyłki wymiarów w stosunku do podanych w oznaczeniu noża:

   - średnicy spieku ± 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 węglika 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.

5. 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.

6. 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.*

……

Załącznik Nr 3

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)

Załącznik 4

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 5

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*