**Załącznik nr 1 do OPZ**

**BARNÓWKO 23K CZĘSĆ I**

**Formularz cenowy**

Formularz 1. Świdry Gryzowe - Dostawy

**Wymagane jest wypełnienie każdej niezakreślonej pozycji kosztowej w tabeli**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Średnica, nazwa**  **handlowa świdra** | **Cena świdra gryzowego [PLN]** |
|  | 3 5/8” IADC 115 – 217  -1 szt. |  |
|  | 3 5/8” IADC 417 – 447 -1 szt. |  |
| Razem Formularz 1 | | **[zł]** |

***Wartość oferty cześć I*** *(Formularz 1) ………………….* ***[PLN]***

**OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA WYMAGANIA TECHNICZNE ŚWIDRÓW**

**BARNÓWKO 23K CZęść I.**

**Część I**

1. **Planowane użycie świdrów** 
   1. **Świdry gryzowe dostawy dla Formularza 1**

3 5/8’’ IADC 115 - 217 – 1 szt.

Dodatkowy opis narzędzia:

* zbrojenie węglikiem spiekanym na krawędzi natarcia łapy świdra
* utwardzenie/napoina zębów świdra
* zbrojenie wieńców (heel) wkładkami z węglika spiekanego
* zbrojenie łap świdra wkładkami z węglika spiekanego

Wyposażenie dodatkowe:

* płyta do docinania świdra
* klucz do dysz/szczypce do pierścieni
* 5 kompletów dysz (dysze, oringi pierścienie)
* manipulak (flaszka, lifting cup)

3 5/8’’ IADC 417 - 447 – 1 szt.

Dodatkowy opis narzędzia:

* zbrojenie węglikiem spiekanym na krawędzi natarcia łapy świdra
* zbrojenie wieńców (heel) wkładkami z węglika spiekanego
* zbrojenie łap świdra wkładkami z węglika spiekanego

Wyposażenie dodatkowe:

* klucz do dysz/szczypce do pierścieni
* 5 kompletów dysz (dysze, oringi pierścienie)

**BARNÓWKO 23K CZĘSĆ II**

**Formularz cenowy**

Formularz 1. Świdry PDC – Dostawy

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Średnica świdra, nazwa handlowa świdra** | | **Świdry PDC** | |
| **Korpus stalowy** | **Korpus matrycowy** |
| 3 5/8” (5/11) pojedynczy rząd płytek PDC – 1 szt1. | |  |  |
| 3 5/8” (6/11) pojedynczy rząd płytek PDC – 1 szt1. | |  |  |
| **Rodzaj kosztów** | **Jednostka** |  | |
| Projekt techniczny | PLN/ projekt |  | |
| Personel | PLN/os /dobę |  | |
| Transport | PLN/km |  | |
| Inne koszty Wykonawcy | PLN |  | |
| Razem Formularz 1 | | **[zł]** | |

1należy uzupełnić komórkę odpowiednią dla oferowanego korpusu świdra stalowy/matrycowy w pozostałych komórkach należy wpisać skrót „ND”

***Wartość oferty część II (Formularz 1) ............................... [PLN]***

**OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA WYMAGANIA TECHNICZNE ŚWIDRÓW**

**BARNÓWKO 23K CZęść II.**

1. **Planowane użycie świdrów** 
   1. **Świdry PDC dostawy dla Formularza 1**

3 5/8’’ – 5 ramion płytki PDC 11 mm – korpus stalowy/matrycowy - 1 szt.,

Dodatkowy opis narzędzia:

* pojedynczy rząd płytek PDC
* zbrojenie pobocznicy świdra TSP,
* rodzaj płytek PDC - FireStorm, ION , Venom lub równoważne,
* profil świdra Short Taper – Shallow Cone/Medium Cone
* długość pobocznicy 1 – 2’’,
* niedopuszczalna pobocznica stożkowa i stopniowana oraz typu slick gauge.
* prosty profil pobocznicy świdra,
* dopuszczalny spiralny kształt pobocznicy świdra, jedynie w przypadku gdy kąt spirali pobocznicy pozwala na zachowanie prześwitu między skrzydłami świdra i końcem pobocznicy o powierzchni co najmniej 60% w porównaniu do prześwitu pobocznicy   
  o prostym kształcie.

Wyposażenie dodatkowe:

* płyta do docinania świdra
* klucz do dysz
* 5 kompletów dysz
* manipulak (flaszka, lifting cup)

3 5/8’’ – 6 ramion płytki PDC 11 mm – korpus stalowy/matrycowy - 1 szt.,

Dodatkowy opis narzędzia:

* pojedynczy rząd płytek PDC
* zbrojenie pobocznicy świdra TSP,
* rodzaj płytek PDC - FireStorm, ION , Venom lub równoważne,
* profil świdra Short Taper – Shallow Cone/Medium Cone
* długość pobocznicy 1 – 2’’,
* niedopuszczalna pobocznica stożkowa i stopniowana oraz typu slick gauge.
* prosty profil pobocznicy świdra,
* dopuszczalny spiralny kształt pobocznicy świdra, jedynie w przypadku gdy kąt spirali pobocznicy pozwala na zachowanie prześwitu między skrzydłami świdra i końcem pobocznicy o powierzchni co najmniej 60% w porównaniu do prześwitu pobocznicy   
  o prostym kształcie.

Wyposażenie dodatkowe:

* płyta do docinania świdra
* klucz do dysz
* 5 kompletów dysz

**BARNÓWKO 24K CZĘSĆ III**

**Formularz cenowy**

Formularz 1. Świdry Gryzowe - Dostawy

**Wymagane jest wypełnienie każdej niezakreślonej pozycji kosztowej w tabeli**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Średnica, nazwa**  **handlowa świdra** | **Cena świdra gryzowego [PLN]** |
|  | 3 5/8” IADC 115 – 217  -1 szt. |  |
|  | 3 5/8” IADC 417 – 447 -1 szt. |  |
| Razem Formularz 1 | | **[zł]** |

***Wartość oferty cześć III*** *(Formularz 1) …………………. [****PLN]***

**OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA WYMAGANIA TECHNICZNE ŚWIDRÓW**

**BARNÓWKO 24K CZęść III.**

1. **Planowane użycie świdrów** 
   1. **Świdry gryzowe dostawy dla Formularza 1**

3 5/8’’ IADC 115 - 217 – 1 szt.

Dodatkowy opis narzędzia:

* zbrojenie węglikiem spiekanym na krawędzi natarcia łapy świdra
* utwardzenie/napoina zębów świdra
* zbrojenie wieńców (heel) wkładkami z węglika spiekanego
* zbrojenie łap świdra wkładkami z węglika spiekanego

Wyposażenie dodatkowe:

* płyta do docinania świdra
* klucz do dysz/szczypce do pierścieni
* 5 kompletów dysz (dysze, oringi pierścienie)
* manipulak (flaszka, lifting cup)

3 5/8’’ IADC 417 - 447 – 1 szt.

Dodatkowy opis narzędzia:

* zbrojenie węglikiem spiekanym na krawędzi natarcia łapy świdra
* zbrojenie wieńców (heel) wkładkami z węglika spiekanego
* zbrojenie łap świdra wkładkami z węglika spiekanego

Wyposażenie dodatkowe:

* klucz do dysz/szczypce do pierścieni
* 5 kompletów dysz (dysze, oringi pierścienie)

**BARNÓWKO 24K CZĘSĆ IV**

**Formularz cenowy**

Formularz 1. Świdry PDC – Dostawy

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Średnica świdra, nazwa handlowa świdra** | | **Świdry PDC** | |
| **Korpus stalowy** | **Korpus matrycowy** |
| 3 5/8” (5/11) pojedynczy rząd płytek PDC – 1 szt1. | |  |  |
| 3 5/8” (6/11) pojedynczy rząd płytek PDC – 1 szt1. | |  |  |
| **Rodzaj kosztów** | **Jednostka** |  | |
| Projekt techniczny | PLN/ projekt |  | |
| Personel | PLN/os /dobę |  | |
| Transport | PLN/km |  | |
| Inne koszty Wykonawcy | PLN |  | |
| Razem Formularz 1 | | **[zł]** | |

1należy uzupełnić komórkę odpowiednią dla oferowanego korpusu świdra stalowy/matrycowy w pozostałych komórkach należy wpisać skrót „ND”

***Wartość oferty część IV (Formularz 1) ............................... [PLN]***

**OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA WYMAGANIA TECHNICZNE ŚWIDRÓW**

**BARNÓWKO 24K CZęść IV.**

1. **Planowane użycie świdrów** 
   1. **Świdry PDC dostawy dla Formularza 1**

3 5/8’’ – 5 ramion płytki PDC 11 mm – korpus stalowy/matrycowy - 1 szt.,

Dodatkowy opis narzędzia:

* pojedynczy rząd płytek PDC
* zbrojenie pobocznicy świdra TSP,
* rodzaj płytek PDC - FireStorm, ION , Venom lub równoważne,
* profil świdra Short Taper – Shallow Cone/Medium Cone
* długość pobocznicy 1 – 2’’,
* niedopuszczalna pobocznica stożkowa i stopniowana oraz typu slick gauge.
* prosty profil pobocznicy świdra,
* dopuszczalny spiralny kształt pobocznicy świdra, jedynie w przypadku gdy kąt spirali pobocznicy pozwala na zachowanie prześwitu między skrzydłami świdra i końcem pobocznicy o powierzchni co najmniej 60% w porównaniu do prześwitu pobocznicy   
  o prostym kształcie.

Wyposażenie dodatkowe:

* płyta do docinania świdra
* klucz do dysz
* 5 kompletów dysz
* manipulak (flaszka, lifting cup)

3 5/8’’ – 6 ramion płytki PDC 11 mm – korpus stalowy/matrycowy - 1 szt.,

Dodatkowy opis narzędzia:

* pojedynczy rząd płytek PDC
* zbrojenie pobocznicy świdra TSP,
* rodzaj płytek PDC - FireStorm, ION , Venom lub równoważne,
* profil świdra Short Taper – Shallow Cone/Medium Cone
* długość pobocznicy 1 – 2’’,
* niedopuszczalna pobocznica stożkowa i stopniowana oraz typu slick gauge.
* prosty profil pobocznicy świdra,
* dopuszczalny spiralny kształt pobocznicy świdra, jedynie w przypadku gdy kąt spirali pobocznicy pozwala na zachowanie prześwitu między skrzydłami świdra i końcem pobocznicy o powierzchni co najmniej 60% w porównaniu do prześwitu pobocznicy   
  o prostym kształcie.

Wyposażenie dodatkowe:

* płyta do docinania świdra
* klucz do dysz
* 5 kompletów dysz

**BARNÓWKO 25K CZĘSĆ V**

**Formularz cenowy**

Formularz 1. Świdry PDC – Dostawy

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Średnica świdra, nazwa handlowa świdra** | | **Świdry PDC** | |
| **Korpus stalowy** | **Korpus matrycowy** |
| 12,25 (5/19) pojedynczy rząd płytek PDC – 1 szt.1 | |  |  |
| **Zakres średnic** | | **Świdry PDC „shaped cutters** | |
| **Korpus Stalowy** | **Korpus Matrycowy** |
| 12,25 (5/16) pojedynczy rząd płytek PDC – 1 szt.1 | |  |  |
| 12,25 (6/16) pojedynczy rząd płytek PDC – 1 szt. | |  |  |
| **Rodzaj kosztów** | **Jednostka** |  | |
| Projekt techniczny | PLN/ projekt |  | |
| Personel | PLN/os /dobę |  | |
| Transport | PLN/km |  | |
| Inne koszty Wykonawcy | PLN |  | |
| Razem Formularz 1 | | **[zł]** | |

1należy uzupełnić komórkę odpowiednią dla oferowanego korpusu świdra stalowy/matrycowy w pozostałych komórkach należy wpisać skrót „ND”

*Wartość oferty część V (Formularz 1) ............................... [PLN]*

**OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA WYMAGANIA TECHNICZNE ŚWIDRÓW**

**BARNÓWKO 25K CZĘSĆ V.**

12 1/4’’– 5 ramion płytki PDC 19 mm – korpus stalowy/matrycowy - 1 szt.,

Dodatkowy opis narzędzia:

* pojedynczy rząd płytek PDC
* zbrojenie pobocznicy świdra TSP,
* rodzaj płytek PDC - FireStorm, ION , Venom lub równoważne,
* profil świdra Short Taper – Shallow Cone/Medium Cone
* długość pobocznicy 3 – 3,5’’ ,
* niedopuszczalna pobocznica stożkowa i stopniowana oraz typu slick gauge.
* prosty profil pobocznicy świdra,
* dopuszczalny spiralny kształt pobocznicy świdra, jedynie w przypadku gdy kąt spirali pobocznicy pozwala na zachowanie prześwitu między skrzydłami świdra i końcem pobocznicy o powierzchni co najmniej 60% w porównaniu do prześwitu pobocznicy   
  o prostym kształcie.

Wyposażenie dodatkowe:

* płyta do docinania świdra
* klucz do dysz
* 5 kompletów dysz

12,25’’– 5 ramion płytki PDC 16 mm – korpus stalowy/matrycowy - 1 szt,

Dodatkowy opis narzędzia:

* pojedynczy rząd płytek PDC
* zbrojenie pobocznicy świdra TSP,
* rodzaj płytek PDC - ION 3D, Venom Fang, Geometrix Machete, AxeBlade, StrataBlade lub równoważne,
* profil świdra Short Taper – Shallow Cone
* długość pobocznicy 3,0 – 3,5’’,
* niedopuszczalna pobocznica stożkowa i stopniowana oraz typu slick gauge.
* prosty profil pobocznicy świdra,
* dopuszczalny spiralny kształt pobocznicy świdra, jedynie w przypadku gdy kąt spirali pobocznicy pozwala na zachowanie prześwitu między skrzydłami świdra i końcem pobocznicy o powierzchni co najmniej 60% w porównaniu do prześwitu pobocznicy   
  o prostym kształcie.

Wyposażenie dodatkowe:

* płyta do docinania świdra
* klucz do dysz
* 5 komplety dysz

12,25 ’’– 6 ramion płytki PDC 16 mm – matrycowy - 1 szt.

Dodatkowy opis narzędzia:

* pojedynczy rząd płytek PDC
* zbrojenie pobocznicy świdra TSP lub równoważne,
* rodzaj płytek PDC - ION 3D, Venom Fang, Geometrix Machete, AxeBlade, StrataBlade lub równoważne,
* długość pobocznicy 2,5 – 3,5’’,
* prosty profil pobocznicy świdra,
* niedopuszczalna pobocznica stożkowa i stopniowana.
* dopuszczalna pobocznica typu slick gauge
* dopuszczalny spiralny kształt pobocznicy świdra, jedynie w przypadku gdy kąt spirali pobocznicy pozwala na zachowanie prześwitu między skrzydłami świdra i końcem pobocznicy o powierzchni co najmniej 60% w porównaniu do prześwitu pobocznicy   
  o prostym kształcie.

Wyposażenie dodatkowe:

* płyta do docinania świdra
* klucz do dysz
* 5 komplety dysz

Formularz 1a. Ilość płytek PDC

| Zakres średnic | Ilość płytek [szt.] | | | | | | |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Lokalizacja | Cone | Nose | Shoulder/ Taper | Gauge | Ogółem  (1+2+3+4) | Sumaryczna  liczba płytek w świdrze | % udział  kategorii I |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 |
| 12,25 - 5 ramion, płytki PDC 16 mm | płytki z kategorii I |  |  |  |  |  |  |  |
| 12,25 - 6 ramion, płytki PDC 16 mm | płytki z kategorii I |  |  |  |  |  |  |  |

W Formularzu 1a w kolumnie 1, 2, 3 i 4 Wykonawca zobowiązany jest podać ilość płytek   
skrawających w wymaganej technologii (w kategorii I) opisanej w szczegółowych wymaganiach technicznych dla każdego wymaganego świdra.

W kolumnie 5 Wykonawca zobowiązany jest podać łączną ilość wszystkich płytek PDC kategorii I w strukturze tnącej danego świdra zgodnie opisem.

W kolumnie 6 Wykonawca zobowiązany jest podać łączną ilość wszystkich płytek PDC w strukturze tnącej danego świdra zgodnie opisem.

W kolumnie 7 Wykonawca zobowiązany jest podać ilość płytek w wymaganej technologii (w kategorii I) wyrażoną w procentach [%] w stosunku do całkowitej ilości płytek w całej strukturze świdra. Jeżeli świder nie posiada płytek w danej lokalizacji dla wymaganej kategorii I, Wykonawca zobowiązany jest wpisać skrót „NP.” – tj. „nie posiada”.

Uwaga:

Ocenie technicznej podlegać będą świdry z płytkami skrawającymi (cuttersami) w kategorii I.

Wzór na obliczenie udziału procentowego przedstawia się w następujący sposób:

gdzie:

x – udział procentowy [%]

a – ilość płytek w najnowszej technologii w kategorii I [szt.]

b – ilość wszystkich płytek w całej strukturze świdra [szt.].

**BARNÓWKO 27K CZĘSĆ VI**

**Formularz cenowy**

Formularz 1. Świdry PDC – Dostawy

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Średnica świdra, nazwa handlowa świdra** | | **Świdry PDC** | |
| **Korpus stalowy** | **Korpus matrycowy** |
| 12,25 (5/19) podwójny rząd płytek PDC – 1 szt.1 | |  |  |
| **Zakres średnic** | | **Świdry PDC „shaped cutters** | |
| **Korpus Stalowy** | **Korpus Matrycowy** |
| 12,25 (5/16) podwójny rząd płytek PDC – 1 szt.1 | |  |  |
| **Rodzaj kosztów** | **Jednostka** |  | |
| Projekt techniczny | PLN/ projekt |  | |
| Personel | PLN/os /dobę |  | |
| Transport | PLN/km |  | |
| Inne koszty Wykonawcy | PLN |  | |
| Razem Formularz 1 | | **[zł]** | |

1należy uzupełnić komórkę odpowiednią dla oferowanego korpusu świdra stalowy/matrycowy w pozostałych komórkach należy wpisać skrót „ND”

*Wartość oferty część VI (Formularz 1) ............................... [PLN]*

**OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA WYMAGANIA TECHNICZNE ŚWIDRÓW**

**BARNÓWKO 27K CZĘSĆ VI**

12 1/4’’– 5 ramion płytki PDC 19 mm – korpus stalowy/matrycowy - 1 szt.,

Dodatkowy opis narzędzia:

* podwójny rząd płytek PDC
* zbrojenie pobocznicy świdra TSP,
* rodzaj płytek PDC - FireStorm, ION , Venom lub równoważne,
* profil świdra Short Taper – Shallow Cone/Medium Cone
* długość pobocznicy 3 – 3,5’’ ,
* niedopuszczalna pobocznica stożkowa i stopniowana oraz typu slick gauge.
* prosty profil pobocznicy świdra,
* dopuszczalny spiralny kształt pobocznicy świdra, jedynie w przypadku gdy kąt spirali pobocznicy pozwala na zachowanie prześwitu między skrzydłami świdra i końcem pobocznicy o powierzchni co najmniej 60% w porównaniu do prześwitu pobocznicy   
  o prostym kształcie.

Wyposażenie dodatkowe:

* płyta do docinania świdra
* klucz do dysz
* 5 kompletów dysz

12,25’’– 5 ramion płytki PDC 16 mm – korpus stalowy/matrycowy - 1 szt,

Dodatkowy opis narzędzia:

* podwójny rząd płytek PDC
* zbrojenie pobocznicy świdra TSP,
* rodzaj płytek PDC - ION 3D, FireStorm, ION , Venom lub równoważne
* profil świdra Short Taper – Shallow Cone
* długość pobocznicy 3,0 – 3,5’’,
* niedopuszczalna pobocznica stożkowa i stopniowana oraz typu slick gauge.
* prosty profil pobocznicy świdra,
* dopuszczalny spiralny kształt pobocznicy świdra, jedynie w przypadku gdy kąt spirali pobocznicy pozwala na zachowanie prześwitu między skrzydłami świdra i końcem pobocznicy o powierzchni co najmniej 60% w porównaniu do prześwitu pobocznicy   
  o prostym kształcie.

Wyposażenie dodatkowe:

* płyta do docinania świdra
* klucz do dysz
* 5 komplety dysz

**BARNÓWKO 28K CZĘSĆ VII**

**Formularz cenowy**

Formularz 1. Świdry PDC – Dostawy

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Średnica świdra, nazwa handlowa świdra** | | **Świdry PDC** | |
| **Korpus stalowy** | **Korpus matrycowy** |
| 12,25 (5/19) podwójny rząd płytek PDC – 1 szt.1 | |  |  |
| **Zakres średnic** | | **Świdry PDC „shaped cutters** | |
| **Korpus Stalowy** | **Korpus Matrycowy** |
| 12,25 (5/16) podwójny rząd płytek PDC – 1 szt.1 | |  |  |
| 12,25 (6/16) pojedynczy rząd płytek PDC – 1 szt. | |  |  |
| **Rodzaj kosztów** | **Jednostka** |  | |
| Projekt techniczny | PLN/ projekt |  | |
| Personel | PLN/os /dobę |  | |
| Transport | PLN/km |  | |
| Inne koszty Wykonawcy | PLN |  | |
| Razem Formularz 1 | | **[zł]** | |

1należy uzupełnić komórkę odpowiednią dla oferowanego korpusu świdra stalowy/matrycowy w pozostałych komórkach należy wpisać skrót „ND”

*Wartość oferty część VII (Formularz 1) ............................... [PLN]*

**OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA WYMAGANIA TECHNICZNE ŚWIDRÓW**

**BARNÓWKO 28K CZĘSĆ VII.**

12 1/4’’– 5 ramion płytki PDC 19 mm – korpus stalowy/matrycowy - 1 szt.,

Dodatkowy opis narzędzia:

* podwójny rząd płytek PDC
* zbrojenie pobocznicy świdra TSP,
* rodzaj płytek PDC - FireStorm, ION , Venom lub równoważne,
* profil świdra Short Taper – Shallow Cone/Medium Cone
* długość pobocznicy 3 – 3,5’’ ,
* niedopuszczalna pobocznica stożkowa i stopniowana oraz typu slick gauge.
* prosty profil pobocznicy świdra,
* dopuszczalny spiralny kształt pobocznicy świdra, jedynie w przypadku gdy kąt spirali pobocznicy pozwala na zachowanie prześwitu między skrzydłami świdra i końcem pobocznicy o powierzchni co najmniej 60% w porównaniu do prześwitu pobocznicy   
  o prostym kształcie.

Wyposażenie dodatkowe:

* płyta do docinania świdra
* klucz do dysz
* 5 kompletów dysz

12,25’’– 5 ramion płytki PDC 16 mm – korpus stalowy/matrycowy - 1 szt,

Dodatkowy opis narzędzia:

* podwójny rząd płytek PDC
* zbrojenie pobocznicy świdra TSP,
* rodzaj płytek PDC - ION 3D, Venom Fang, Geometrix Machete, AxeBlade, StrataBlade lub równoważne,
* profil świdra Short Taper – Shallow Cone
* długość pobocznicy 3,0 – 3,5’’,
* niedopuszczalna pobocznica stożkowa i stopniowana oraz typu slick gauge.
* prosty profil pobocznicy świdra,
* dopuszczalny spiralny kształt pobocznicy świdra, jedynie w przypadku gdy kąt spirali pobocznicy pozwala na zachowanie prześwitu między skrzydłami świdra i końcem pobocznicy o powierzchni co najmniej 60% w porównaniu do prześwitu pobocznicy   
  o prostym kształcie.

Wyposażenie dodatkowe:

* płyta do docinania świdra
* klucz do dysz
* 5 komplety dysz

12,25 ’’– 6 ramion płytki PDC 16 mm – matrycowy - 1 szt.

Dodatkowy opis narzędzia:

* pojedynczy rząd płytek PDC
* zbrojenie pobocznicy świdra TSP lub równoważne,
* rodzaj płytek PDC - ION 3D, Venom Fang, Geometrix Machete, AxeBlade, StrataBlade lub równoważne,
* długość pobocznicy 2,5 – 3,5’’,
* prosty profil pobocznicy świdra,
* niedopuszczalna pobocznica stożkowa i stopniowana.
* dopuszczalna pobocznica typu slick gauge
* dopuszczalny spiralny kształt pobocznicy świdra, jedynie w przypadku gdy kąt spirali pobocznicy pozwala na zachowanie prześwitu między skrzydłami świdra i końcem pobocznicy o powierzchni co najmniej 60% w porównaniu do prześwitu pobocznicy   
  o prostym kształcie.

Wyposażenie dodatkowe:

* płyta do docinania świdra
* klucz do dysz
* 5 komplety dysz

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Zakres średnic | Ilość płytek [szt.] | | | | | | |  |
| Lokalizacja | Cone | Nose | Shoulder/ Taper | Gauge | Ogółem  (1+2+3+4) | Sumaryczna  liczba płytek w świdrze | % udział  kategorii I |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 |
| 12,25 - 5 ramion, płytki PDC 16 mm | płytki z kategorii I |  |  |  |  |  |  |  |
| 12,25 - 6 ramion, płytki PDC 16 mm | płytki z kategorii I |  |  |  |  |  |  |  |

Formularz 1a. Ilość płytek PDC

W Formularzu 1a w kolumnie 1, 2, 3 i 4 Wykonawca zobowiązany jest podać ilość płytek   
skrawających w wymaganej technologii (w kategorii I) opisanej w szczegółowych wymaganiach technicznych dla każdego wymaganego świdra.

W kolumnie 5 Wykonawca zobowiązany jest podać łączną ilość wszystkich płytek PDC kategorii I w strukturze tnącej danego świdra zgodnie opisem.

W kolumnie 6 Wykonawca zobowiązany jest podać łączną ilość wszystkich płytek PDC w strukturze tnącej danego świdra zgodnie opisem.

W kolumnie 7 Wykonawca zobowiązany jest podać ilość płytek w wymaganej technologii (w kategorii I) wyrażoną w procentach [%] w stosunku do całkowitej ilości płytek w całej strukturze świdra. Jeżeli świder nie posiada płytek w danej lokalizacji dla wymaganej kategorii I, Wykonawca zobowiązany jest wpisać skrót „NP.” – tj. „nie posiada”.

Uwaga:

Ocenie technicznej podlegać będą świdry z płytkami skrawającymi (cuttersami) w kategorii I.

Wzór na obliczenie udziału procentowego przedstawia się w następujący sposób:

gdzie:

x – udział procentowy [%]

a – ilość płytek w najnowszej technologii w kategorii I [szt.]

b – ilość wszystkich płytek w całej strukturze świdra [szt.].

**Szczegółowe wymagania dotyczące DostawY narzędzi wiertniczych podczas realizacji otworU Barnówko 23K, 24K, 25K, 27K, 28K.**

Wymagania w zakresie serwisu świdrów wiertniczych. Zamawiający planuje odwiercenie otworów w systemie Daily Rate. Wszystkie prace mają na celu osiągnięcie zakładanego celu geologicznego i złożowego.

Obowiązki Wykonawcy serwisu świdrów wiertniczych

Zakres prac w ramach prowadzonego postępowania:

* dostawa świdrów gryzowych nie starszych niż 1 rok (sprzedaż) na miejsce wskazane przez Zamawiającego dla części I i III.,
* dostawa świdrów PDC (sprzedaż) na miejsce wskazane przez Zamawiającego dla części II-IV - VII
* dostarczenie niezbędnego osprzętu dla świdrów (dysze różnych rozmiarów, płyty, klucze).

Dla części I – VII.

W świdrach PDC w których wymagane jest zaoferowanie płytek PDC typu - ION 3D, Venom Fang, Geometrix Machete, AxeBlade, StrataBlade lub równoważne, Zamawiający wymaga aby w profilu świdra ilość płytek wymaganego typu stanowiła 45 – 70% ogólnej liczby płytek PDC zamontowanych w świdrze. Pozostałe płytki PDC zamontowane w strukturze skrawającej świdra powinny być następującego typu FireStorm, ION, Venom lub równoważne. W celu potwierdzenia czy oferowane narzędzia spełniają wymagania techniczne Zamawiającego pod względem ilości płytek danego typu Wykonawca do oferty załączy tabelę 1a.

Dla świdrów PDC z tzw. „shaped cutters” Zamawijący będzie dodatkowo wymagał

* Dostarczenie certyfikatów COO i COC w dniu dostawy pod adres mailowy osób odpowiedzialnych za realizację umowy (z informacji w certyfikacie wynikać ma w sposób klarowny ilość (szt.) płytek PDC w wymaganej technologii oraz ich umiejscowienia jakie Producent zastosował w trakcie produkcji świdra zgodnie z podziałem IADC tj. dla „cone“, „nose“, „shoulder/taper“, i „gauge“)
* W przypadku dostawy świdrów z płytkami innymi niż wymienione (inne nazwy handlowe) w minimalnych dodatkowych wymaganiach, Producent/Dostawca zobligowany jest dostarczyć certyfikat COO i COC razem z ofertą i opisem technicznym dla każdego świdra, z którego wynikać będzie w sposób klarowny że spełniają wymagania Zamawiającego i są równoważne z wymaganymi.
* Zamawiający dopuszcza świdry posiadające płytki skrawające (cuttersy) z najnowszej technologii opisanej w szczegółowych wymaganiach technicznych, lecz z dwoma typami określanymi dalej jako „główne” i „wypełniające”. Płytki główne zostały zakwalifikowane jako płytki w kategorii I które dotyczą zastosowania płytek w najbardziej newralgicznych miejscach (lokalizacjach) zgodnie z nomenklaturą IADC. Płytki wypełniające dotyczą płytek (cuttersów) wypełniających pozostałą część struktury tnącej świdra zgodnie z nomenklaturą IADC.
* W związku z powyższym Wykonawca zobowiązany jest podać w Formularzu ofertowym i specyfikacji technicznej dla każdego świdra typy płytek (cuttersów) jakie zostały zastosowane w danej konstrukcji ze wskazaniem lokalizacji tych płytek oraz procentowy udział płytek z kategorii I w stosunku do całkowitej ilości płytek w świdrze. Szczegóły zostaną opisane w Instrukcji wypełniania Formularzy cenowych. W przypadku gdy Wykonawca nie przedłoży takich informacji będzie wezwany do wyjaśnień o brakujące dokumenty lub informacje.

Rozliczenie prac serwisu narządzi wiertniczych prowadzone będzie na podstawie obmiarów prac   
i rzeczywistej liczby dostarczonych świdrów. Protokół odbioru Wykonawca sporządzał będzie po każdorazowej dostawie świdrów zgodnych z ofertą wymaganych przez Zamawiającego.

Dla każdego oferowanego świdra z postępowania należy podać rekomendowane parametry wiercenia oraz minimalny czas pracy w zakresie podanych średnic i kodów IADC dla zalecanych przez Wykonawcę parametrów.

Do formularza ofertowego należy dołączyć część techniczną opisującą świdry oferowane.

Nazwy handlowe oferowanych narzędzi Wykonawca podawał będzie w formularzach cenowych obok średnicy oferowanego świdra.

Rozmiar dostarczanych dysz zgodnie z wymaganą ilością zostanie uzgodniony z Wykonawcą wyłonionym w postępowaniu przetargowym.

Wykonawca jest zobowiązany do dostarczenia wraz ze świdrami certyfikatów **COC Certificate of Conformance** oraz **COO** Certificates Of Origin, opisujących świdry pod względem użytych do ich produkcji materiałów np.: rodzaj użytych cutterów, rodzaj i typ użytych materiałów do zbrojenia pobocznicy świdra, granulacji diamentów syntetycznych w matrycy świdra, całkowitą ilość caratów diamentów użytych w konstrukcji świdra oraz model i nr fabryczny świdra. Dla każdego dostarczanego świdra Wykonawca wystawi oddzielny certyfikat.

Zamawiający zobowiązuje Wykonawcę do dostawy poszczególnych świdrów w trwałych opakowaniach (drewno/tworzywo sztuczne) i nie dopuszcza dostawy świdrów w opakowaniach kartonowych.

**Spośród ofert nie odrzuconych Zamawiający wybierze ofertę najkorzystniejszą, kierując się następującymi kryteriami i sposobem oceny:**

**Dla Formularza 1.**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **L.p.** | **Opis Kryterium** | **Znaczenie waga 100%** | **Opis metody przyznawanych punktów** |
| 1 | Cena brutto | 100 % | (najniższa cena/cena badanej oferty)x 100 pkt |

Jeżeli Wykonawca zaoferuje świder który będzie posiadał mniejsza niż wymagana ilość płytek najnowszej technologii w kategorii I powyżej Wykonawca otrzyma 0 pkt a jego oferta zostanie odrzucona rozumiana jako niezgodna z WT.

**Termin dostawy przedmiotu zamówienia do 50 dni kalendarzowych od momentu przekazania informacji od Przedstawiciela Kupującego.**

**Planowany termin rozpoczęcia prac IV kwartał 2025r.**

**Załącznik nr 1 do OPZ**

### **INSTRUKCJA WYPEŁNIANIA FORMULARZY CENOWWYCH DLA OTWORÓW Barnówko 23K, 24K, 25K, 27K, 28K.**

**Dla części I i III Formularz 1. Świdry gryzowe - dostawy:**

W formularzu (z wyłączeniem pól zacieniowanych) należy podać

Sprzedaży fabrycznie nowego świdra gryzowego zębatego/słupkowego (nie starszego niż rok) odpowiedniego dla podanego zakresu średnic i odpowiedniego kodu IADC zgodnie z podanym opisem w szczegółowych wymaganiach dotyczących dostawy narzędzi wiertniczych.

W koszcie sprzedaży świdra Wykonawca ujmie:

* koszt osprzętu dla świdrów z zakresu średnic podanych w wymaganiach (dysze, korpusy dysz, oringi, pierścienie mocujące dysze, płyty do docinania świdrów, klucze do dysz). Zamawiający wymaga aby dla każdego dostarczanego świdra Wykonawca zapewnił w cenie świdra płytę do docinania świdra.
* dysze – 5 kompletów,
* korpusy dysz 5 kompletów (jeżeli konstrukcja dysz wymaga korpusów),
* oringi 5 kompletów (jeżeli konstrukcja dysz wymaga),
* pierścienie mocujące dysze (jeżeli konstrukcja dysz wymaga),
* płyta do docinania świdra dla każdego oferowanego rozmiaru świdra – 1szt,
* klucz do dysz – 1 szt.
* przyrządy do pomiaru zużycia świdrów gryzowych/słupkowych/PDC oraz rozmiaru dysz - 1 komplet dla całego otworu.
* koszt przeprowadzenia symulacji procesu wiercenia, opracowania projektu BHA, hydrauliki
* koszt transportu świdrów na miejsce wiercenia/bazę Zamawiającego oraz koszt transportu świdra z miejsca wiercenia/bazy Zamawiającego do bazy Wykonawcy
* manipulak (flaszka, lifting cup) dla każdego oferowanego rozmiaru i typu połączenia.

**Dla części II, IV - VII**

**Formularz 1. Świdry PDC - Dostawy:**

W formularzu należy wpisać maksymalny, przewidywany koszt:

**Sprzedaży** fabrycznie nowego świdra PDC/bi-centrycznego/dwustopniowego/ impregnowanego/hybrydowego (nie starszym niż dwa lata) odpowiedniego dla danego zakresu średnic i odpowiedniego rodzaju korpusu zgodnie z podanym opisem w szczegółowych wymaganiach dotyczących prac serwisu świdrów wiertniczych.

W koszcie sprzedaży świdra Wykonawca ujmie:

* koszt zapewnienia świdrów zapasowych - **nie dotyczy**
* koszt osprzętu dla świdrów z zakresu średnic podanych w wymaganiach (dysze, korpusy dysz, oringi, pierścienie mocujące dysze, płyty do docinania świdrów, klucze do dysz). Zamawiający wymaga aby dla każdego dostarczanego świdra Wykonawca zapewnił w cenie świdra PDC płytę do docinania świdra
* dysze – 5 kompletów,
* korpusy dysz 5 kompletów (jeżeli konstrukcja dysz wymaga korpusów),
* oringi 5 kompletów (jeżeli konstrukcja dysz wymaga),
* pierścienie mocujące dysze (jeżeli konstrukcja dysz wymaga),
* płyta do docinania świdra PDC – 1szt. dla każdego świdra,
* koszt szablonów dla każdego oferowanego rozmiaru świdra PDC- **nie dotyczy.**
* klucz do dysz – 1 szt. dla każdego typu dysz
* przyrządy do pomiaru zużycia świdrów PDC oraz rozmiaru dysz – **1 szt.**
* trwałe opakowanie świdra (drewno, plastik, metal)
* przyrząd do kontroli jakości gwintu portu dyszowego (certyfikowany gwintownik ręczny) 1 szt dla każdego rozmiaru gwintu dyszowego,
* koszt transportu świdrów na miejsce wiercenia/bazę zamawiającego,

Rozmiar dostarczanych dysz zostanie uzgodniony każdorazowo po Wyłonieniu Wykonawcy prac serwisu narzędzi wiertniczych.

**Projekt techniczny** – należy podać maksymalny koszt doboru świdra do formacji (na podstawie danych geofizycznych, raportów marszowych itd.), koszt przeprowadzenia symulacji procesu wiercenia, opracowania projektu BHA, hydrauliki, - **nie dotyczy**

**Personel** – należy podać maksymalny dobowy koszt personelu (zawiera koszt zakwaterowania, wyżywienia, dojazdu itp.) – **nie dotyczy**

**Transport** - należy podać przewidywany koszty jednostkowy transportu – Zamawiający stosował będzie stawkę jednostkową za transport w przypadku potrzeby dostawy świdra nie przewidzianego wymaganiami technicznymi danego projektu. - **nie dotyczy**

Sposób obliczenia kosztu transportu świdrów na miejsce wskazane przez Zamawiającego należy podać pod formularzem cenowym w postaci [ilość kilometrów] x [stawka jednostkowa za kilometr] = [koszt transportu] - **nie dotyczy**

UWAGA:

Na podstawie Wymagań Technicznych należy sporządzić kalkulacje cenową zgodnie z dołączonymi formularzami.

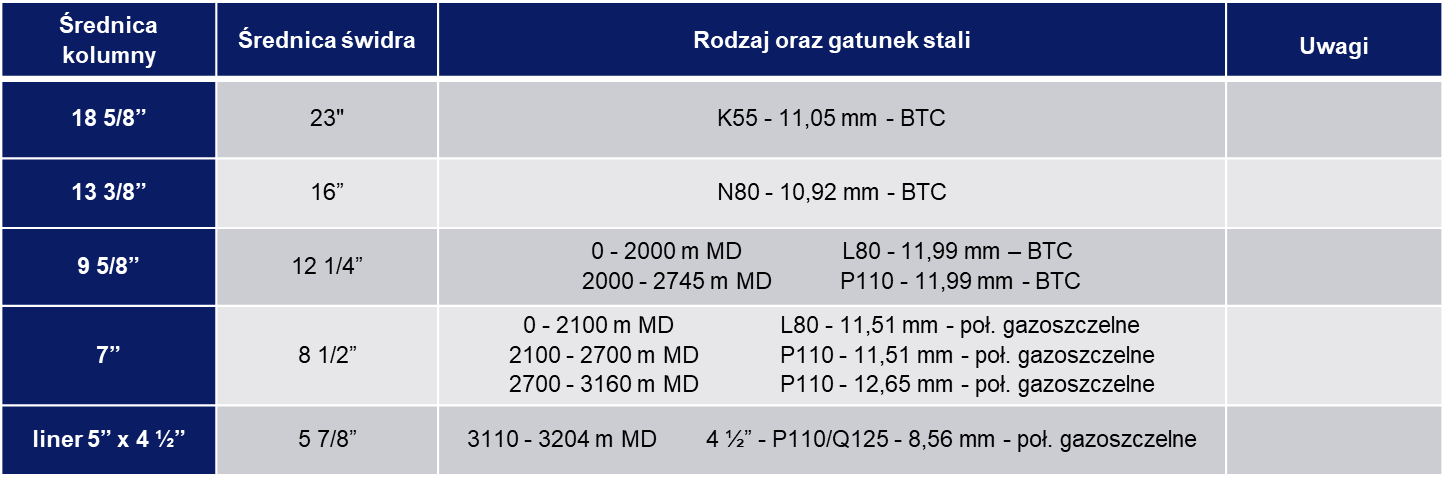
**„Zamawiający realizuje przyjętą, opublikowaną i udostępnioną publicznie Politykę Energetyczną poprzez wspieranie działań dla zakupu energooszczędnym produktów i usług, oraz projektów na rzecz poprawy wyniku energetycznego”.**

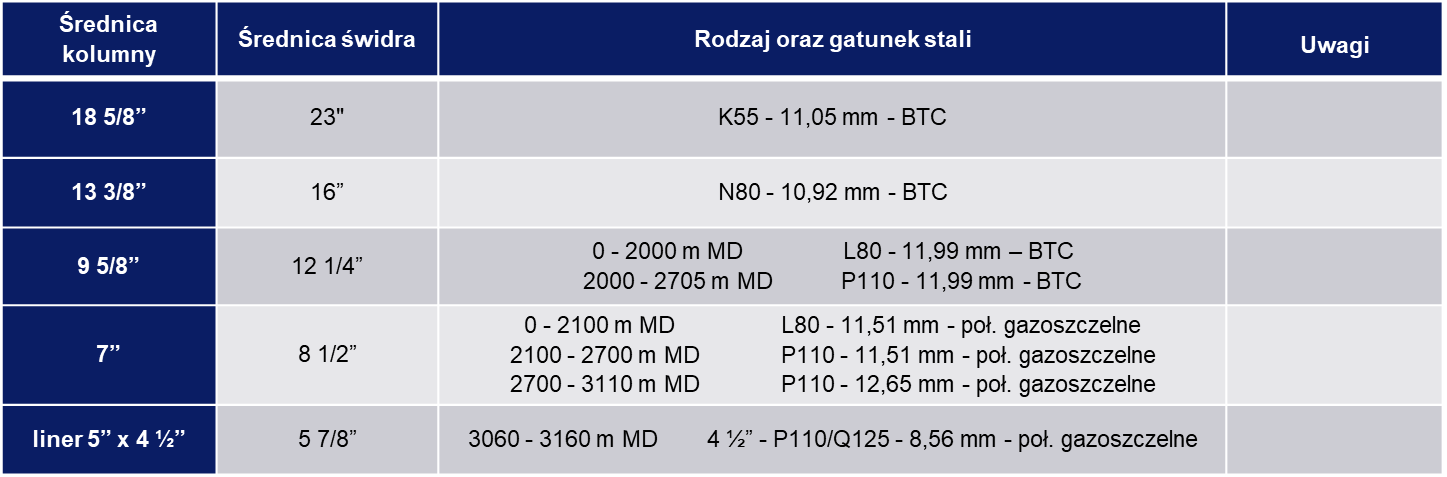
**Załącznik nr 2 do SWZ.**

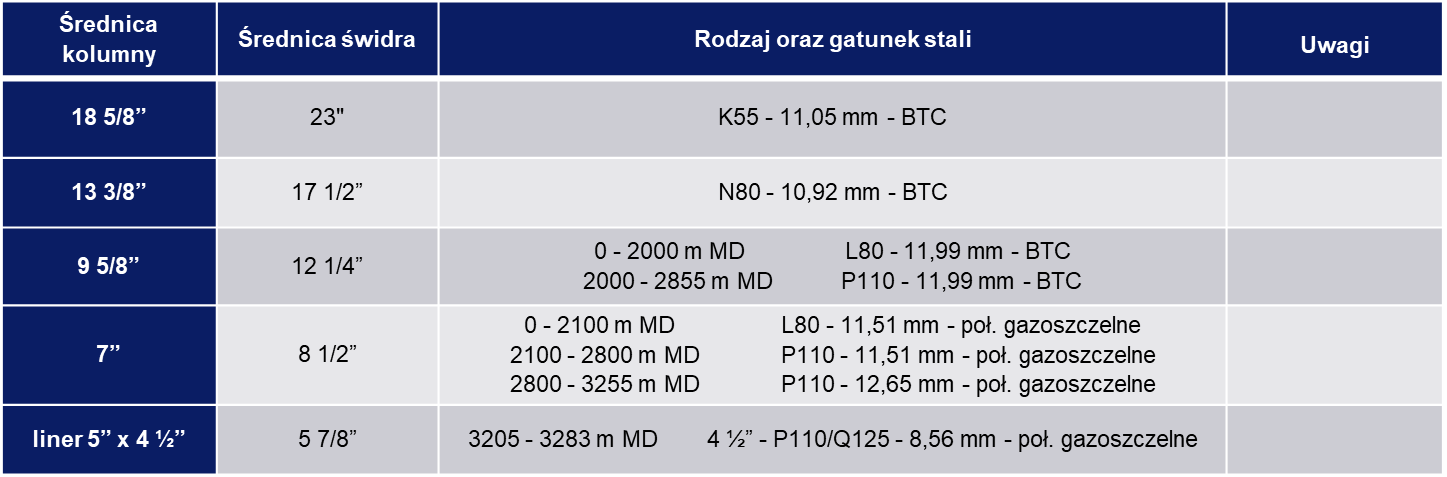
**Założenia geologiczno-techniczne**

**DOTYCZĄCE REALIZACJI otworÓw Barnówko 23K, 24K, 25K, 27K, 28K.**

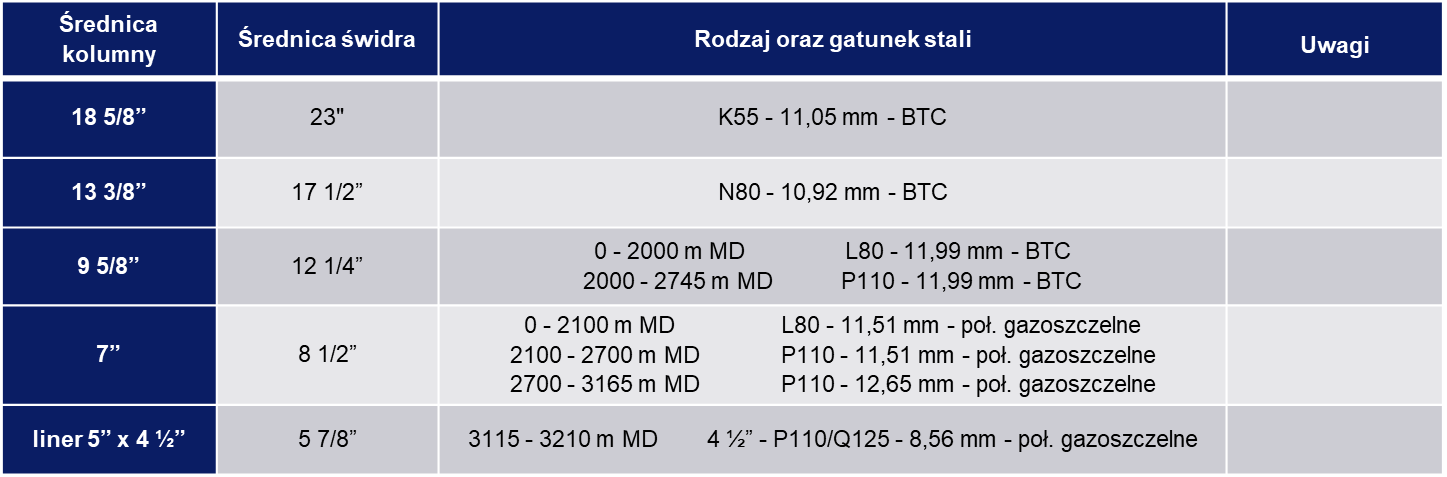
1. **Podstawowe założenia geologiczne i parametry techniczne stawiane dla realizacji zadania.** 
   1. **Cel wiercenia i planowana głębokość otworów.**
2. cel wiercenia – eksploatacyjne,
3. planowana głębokość otworów:
   * Barnówko 23 K - 3215 m MD (3120 m TVD) – otwór kierunkowy
   * Barnówko 24 K - 3170 m MD (3128,7 m TVD) – otwór kierunkowy
   * Barnówko 25 K - 3289 m MD (3129,4 m TVD) – otwór kierunkowy
   * Barnówko 27 K - 3221 m MD (3127,1 m TVD) – otwór kierunkowy
   * Barnówko 28 K - 3295 m MD (3125 m TVD) – otwór kierunkowy
   1. **Topograficzna lokalizacja otworu**
4. Gmina: Dębno,
5. Województwo: zachodniopomorskie,
6. **Zarurowanie i cementowanie otworów.**
   1. Barnówko 23 K

****

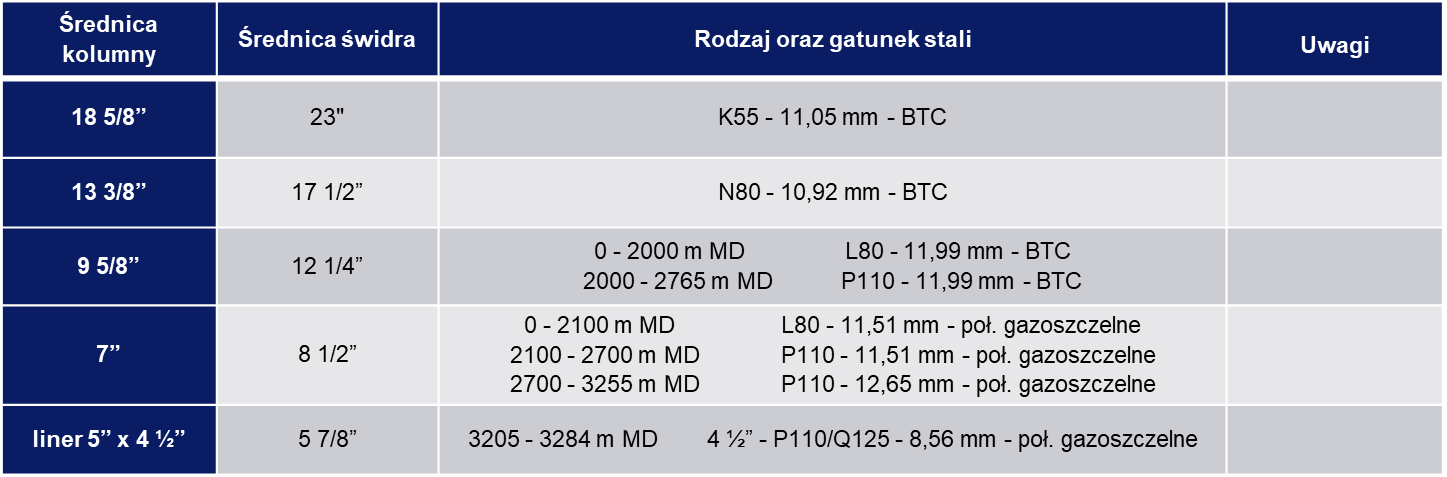
* 1. ****Barnówko 24 K
  2. Barnówko 25 K

****

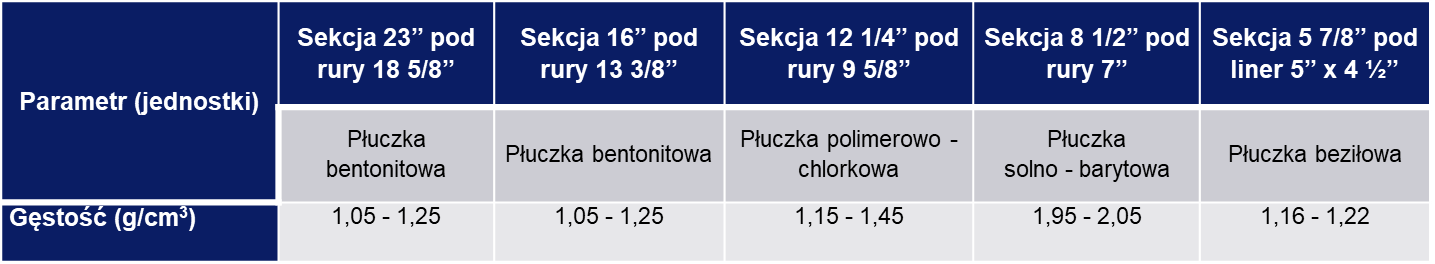
* 1. Barnówko 27 K

****

* 1. Barnówko 28 K

****

1. **Parametry płuczki wiertniczej.**

****

**3.1 Końcowa średnica otworu:** 149,0 mm.