

Specyfikacja techniczna

1. Ogólne warunki techniczno-użytkowe przedmiotu zamówienia.

- 1.1. Węże hydrauliczne wysokociśnieniowe powinny posiadać właściwości, umożliwiające ich montaż w zmechanizowanych obudowach górniczych oraz innych maszynach i urządzeniach, pracujących w podziemnych wyrobiskach zakładów górniczych, w warunkach zagrożenia wybuchem metanu i pyłu węglowego.
- 1.2. Oferowane wyroby muszą być nowe. Za towary nowe uznaje się towary nieużywane, wytworzone nie wcześniej niż 12 miesięcy przed datą dostawy.
- 1.3. Węże hydrauliczne wysokociśnieniowe powinny spełniać wymagania przewidziane w rozporządzeniu Ministra Energii z dnia 23 listopada 2016 r. w sprawie szczegółowych wymagań dotyczących prowadzenia ruchu podziemnych zakładów górniczych.
- 1.4. Węże hydrauliczne wysokociśnieniowe powinny być dostarczane na paletach drewnianych bezzwrotnych, owiniętych folią (wymiary podstawy palety 800x1200 [mm]).
- 1.5. Maksymalna waga materiału wraz z paletą nie może przekroczyć 1,8 [t].
- 1.6. Termin obowiązywania gwarancji wynosi 24 miesiące zgodnie z obowiązującymi Ogólnymi Warunkami Umów w JSW S.A.

2. Szczegółowe warunki techniczno-użytkowe przedmiotu zamówienia.

- 2.1. Węże powinny być antystatyczne i trudnopalne.
- 2.2. Węże hydrauliczne wysokociśnieniowe typu 2SN muszą spełniać następujące wymagania:
 - 2.2.1. Muszą posiadać wzmocnienie w postaci podwójnego oplotu z drutu stalowego. Grubość warstwy zewnętrznej powinna umożliwiać zamontowanie końcówek bez konieczności usuwania warstwy zewnętrznej lub jej części.
 - 2.2.2. Węże hydrauliczne wysokociśnieniowe typu 2SN powinny spełniać wymagania przewidziane dla węży dwuoplotowych typu 2SN w normie PN-G-32010:2012 lub równoważne.
 - 2.2.3. Węże hydrauliczne wysokociśnieniowe typu 2SN powinny składać się z warstwy wewnętrznej wykonanej z gumy z kauczuku syntetycznego odpornego na olej i wodę, wzmocnienia z drutu stalowego o wysokiej wytrzymałości, ułożonego w postaci dwóch warstw oplotu oraz warstwy zewnętrznej wykonanej z gumy z trudnościeralnego kauczuku syntetycznego odpornego na olej, wodę i pozostałe warunki środowiskowe występujące w podziemnych wyrobiskach zakładów górniczych.
 - 2.2.4. Każda warstwa oplotu powinna być oddzielona warstwą izolacyjną gumy z kauczuku syntetycznego.
 - 2.2.5. Warstwa zewnętrzna węży hydraulicznych wysokociśnieniowych typu 2SN powinna cechować się podwyższoną odpornością na ścieranie warstwy zewnętrznej gumy, wynoszącą co najwyżej 0,25 [g] ubytku masy przy badaniu zgodnie z normą PN-G-32010:2012 lub równoważnym. Spełnienie wyżej wspomnianego parametru podwyższonej odporności na ścieranie musi wynikać z dokumentów złożonych wraz z ofertą.

- 2.3. Węże hydrauliczne wysokociśnieniowe typu 2ST muszą spełniać następujące wymagania:
- 2.3.1. Muszą posiadać wzmocnienie w postaci podwójnego oplotu z drutu stalowego.
 - 2.3.2. Węże hydrauliczne wysokociśnieniowe typu 2ST powinny spełniać wymagania przewidziane dla węży dwuoplotowych typu 2ST w normie PN-G-32010:2012 lub równoważne.
 - 2.3.3. Węże hydrauliczne wysokociśnieniowe typu 2ST powinny składać się z warstwy wewnętrznej wykonanej z gumy z kauczuku syntetycznego odpornego na olej i wodę, wzmocnienia z drutu stalowego o wysokiej wytrzymałości, ułożonego w postaci dwóch warstw oplotu oraz warstwy zewnętrznej wykonanej z gumy z trudnościeralnego kauczuku syntetycznego odpornego na olej, wodę i pozostałe warunki środowiskowe występujące w podziemnych wyrobiskach zakładów górniczych.
 - 2.3.4. Każda warstwa oplotu powinna być oddzielona warstwą izolacyjną gumy z kauczuku syntetycznego.
 - 2.3.5. Warstwa zewnętrzna węży hydraulicznych wysokociśnieniowych typu 2ST powinna cechować się podwyższoną odpornością na ścieranie warstwy zewnętrznej gumy, wynoszącą co najwyżej 0,25 [g] ubytku masy przy badaniu zgodnie z normą PN-G-32010:2012 lub równoważnym. Spełnienie wyżej wspomnianego parametru podwyższonej odporności na ścieranie musi wynikać z dokumentów złożonych wraz z ofertą.
- 2.4. Węże hydrauliczne wysokociśnieniowe typu 4SP muszą spełniać następujące wymagania:
- 2.4.1. Muszą posiadać wzmocnienie w postaci czterech spiral z drutu stalowego.
 - 2.4.2. Węże hydrauliczne wysokociśnieniowe typu 4SP powinny spełniać wymagania przewidziane dla węży czterooplotowych typu 4SP w normie PN-G-32010:2012 lub równoważne.
 - 2.4.3. Węże hydrauliczne wysokociśnieniowe typu 4SP powinny składać się z warstwy wewnętrznej wykonanej z gumy z kauczuku syntetycznego odpornego na olej i wodę, wzmocnienia z drutu stalowego o wysokiej wytrzymałości, ułożonego w postaci czterech warstw spiralnych nawiniętych w kierunkach przeciwnych oraz warstwy zewnętrznej wykonanej z gumy z trudnościeralnego kauczuku syntetycznego odpornego na olej, wodę i pozostałe warunki środowiskowe występujące w podziemnych wyrobiskach zakładów górniczych.
 - 2.4.4. Każda warstwa spiralnie nawiniętego drutu powinna być oddzielona warstwą izolacyjną gumy z kauczuku syntetycznego.
 - 2.4.5. Warstwa zewnętrzna węży hydraulicznych wysokociśnieniowych typu 4SP powinna cechować się odpornością na ścieranie warstwy zewnętrznej gumy, a ubytek masy węża nie powinien być większy niż 0,4 [g] przy badaniu zgodnie z normą PN-G-32010:2012 lub równoważnym. Spełnienie wyżej wspomnianego parametru odporności na ścieranie musi wynikać z dokumentów złożonych wraz z ofertą.
- 2.5. Węże hydrauliczne wysokociśnieniowe typu 4SH muszą spełniać następujące wymagania:
- 2.5.1. Muszą posiadać wzmocnienie w postaci czterech spiral z drutu stalowego.

- 2.5.2. Węże hydrauliczne wysokociśnieniowe typu 4SH powinny spełniać wymagania przewidziane dla węży czteroopłotowych typu 4SH w normie PN-G-32010:2012 lub równoważne.
- 2.5.3. Węże hydrauliczne wysokociśnieniowe typu 4SH powinny składać się z warstwy wewnętrznej wykonanej z gumy z kauczuku syntetycznego odpornego na olej i wodę, wzmocnienia z drutu stalowego o wysokiej wytrzymałości, ułożonego w postaci czterech warstw spiralnych nawiniętych w kierunkach przeciwnych oraz warstwy zewnętrznej wykonanej z gumy z trudnościeralnego kauczuku syntetycznego odpornego na olej, wodę i pozostałe warunki środowiskowe występujące w podziemnych wyrobiskach zakładów górniczych.
- 2.5.4. Każda warstwa spiralnie nawiniętego drutu powinna być oddzielona warstwą izolacyjną gumy z kauczuku syntetycznego.
- 2.5.5. Warstwa zewnętrzna węży hydraulicznych wysokociśnieniowych typu 4SH powinna cechować się odpornością na ścieranie warstwy zewnętrznej gumy, a ubytek masy węża nie powinien być większy niż 0,4 [g] przy badaniu zgodnie z normą PN-G-32010:2012 lub równoważnym. Spełnienie wyżej wspomnianego parametru odporności na ścieranie musi wynikać z dokumentów złożonych wraz z ofertą.
- 2.6. Węże hydrauliczne wysokociśnieniowe powinny być dostarczane w odcinkach o długości zgodnej z zamówieniem zamawiającego, z zachowaniem tolerancji długości ± 2 [%].
- 2.7. Węże hydrauliczne wysokociśnieniowe muszą posiadać trwałe i czytelne oznakowanie poprzez wytłoczenie cechy na zewnętrznej powierzchni węża.
- 2.8. Oznakowanie musi występować w odstępach nie większych niż 500 [mm]. Znakowanie musi zawierać co najmniej nazwę lub znak producenta, oznaczenie typu węża, średnicę nominalną, maksymalne ciśnienie robocze oraz kwartał i rok produkcji.

3. Wykaz dokumentów składanych wraz z ofertą.

- 3.1. Dokumentacja techniczna bądź techniczno-ruchowa (DTR) oferowanego przedmiotu zamówienia wraz z rysunkami technicznymi lub kartami katalogowymi, określające parametry i wymiary węży hydraulicznych.
- 3.2. Instrukcja stosowania przedmiotu zamówienia.
- 3.3. Dokument wydany przez niezależną jednostkę prowadzącą badania i ocenę wyrobu będącego przedmiotem zamówienia, potwierdzający zgodność wykonania przedmiotu zamówienia z dokumentacją techniczną bądź techniczno-ruchową (DTR), wymaganymi przez zamawiającego normami lub normami im równoważnymi oraz stwierdzający możliwość bezpiecznego stosowania w podziemnych wyrobiskach zakładów górniczych, w warunkach zagrożenia wybuchem metanu i pyłu węglowego.
- 3.4. W przypadku, gdy dokumentacja wymieniona w pkt 3.1.–3.3. nie potwierdza spełnienia wymagania odporności na ścieranie warstwy zewnętrznej gumy (z której wykonane są węże), opisanej w szczegółowych warunkach techniczno-użytkowych, wykonawca może złożyć inne dokumenty wydane przez niezależną jednostkę prowadzącą badania i ocenę wyrobów będących

przedmiotem zamówienia, potwierdzające spełnienie wymagania odporności na ścieranie warstwy zewnętrznej gumy, z której wykonane są węże danego typu.

- 3.5. W przypadku, gdy termin ważności dokumentu z pkt 3.3-3.4. będzie upływał przed zakończeniem okresu, w którym zamówienie ma zostać wykonane, wykonawca najpóźniej w dniu następującym po dniu wygaśnięcia ważności w/w dokumentu dostarczy do: Magazynu ZWP przy kopalni JSW S.A., do której dostarczany jest przedmiot zamówienia oraz Zakładu Wsparcia Produkcji JSW S.A. kolejny dokument, którego okres ważności będzie nie krótszy niż czas pozostały do zakończenia realizacji zamówienia.

W przypadku, gdyby ww. dokument został wydany na podstawie innej dokumentacji technicznej bądź techniczno–ruchowej (DTR), niż złożonej wraz z ofertą, wykonawca przedstawi także dokumentację techniczną bądź techniczno–ruchową (DTR) stanowiącą podstawę wydania dostarczonego dokumentu.

- 3.6. W przypadku niedopełnienia przez wykonawcę obowiązku wskazanego w punkcie 3.5. Specyfikacji technicznej, zamawiający uprawniony będzie do odstąpienia od umowy w terminie 30 dni od powzięcia informacji o okolicznościach uzasadniających odstąpienie. Do zachowania powyższego terminu wystarczające jest wysłanie we wskazanym powyżej terminie oświadczenia o odstąpieniu przesyłką poleconą.
- 3.7. Jeżeli załączone dokumenty nie zostały wydane na rzecz wykonawcy, powinien on dołączyć oświadczenie podmiotu, na rzecz którego zostały one wydane, że wykonawca umocowany jest do korzystania z uprawnień i rozwiązań technicznych wskazanych w tych dokumentach, a dokumenty te nie zostały anulowane lub wycofane. Przedmiotowe oświadczenie powinno zostać wydane nie wcześniej niż 3 miesiące przed upływem terminu składania ofert.
- 3.8. Lista oferowanych pozycji zawierająca oznaczenie oferowanego węża oraz nazwę producenta.
- 3.9. W przypadku gdy dokumentacja wymieniona w pkt. 3.1. Specyfikacji technicznej nie określa sposobu cechowania wyrobu wymaganego w pkt 2.7. i 2.8. Specyfikacji technicznej, wykonawca jest zobowiązany złożyć oświadczenie, w którym wskaże w jaki sposób będzie cechowany oferowany przedmiot zamówienia.

4. Wykaz dokumentów składanych wraz z pierwszą dostawą przedmiotu zamówienia.

- 4.1. -

5. Wykaz dokumentów składanych wraz z każdą dostawą przedmiotu zamówienia.

- 5.1. Dokument kontroli jakości wyrobu.

W przypadku, gdy dokument nie potwierdza parametru odporności na ścieranie warstwy zewnętrznej gumy, dostawca winien dołączyć oświadczenie potwierdzające spełnienie parametru odporności na ścieranie dla danego węża.

- 5.2. Deklaracja zgodności według Załącznika nr 1 do Specyfikacji technicznej.

- 5.3. Dokument gwarancji potwierdzający udzielenie gwarancji na okres, przewidziany w niniejszej Specyfikacji technicznej.

6. Tłumaczenie dokumentów.

Dokumenty wymienione w niniejszej Specyfikacji technicznej zostaną sporządzone w języku polskim. Dokumenty sporządzone w języku obcym Wykonawca/Dostawca składa wraz z tłumaczeniem na język polski. Treść tłumaczenia będzie wiązała obie strony. W razie wątpliwości co do prawidłowości tłumaczenia złożonego na etapie realizacji zamówienia Zamawiający/Odbiorca uprawniony będzie uzyskać na koszt Wykonawcy/Dostawcy tłumaczenie przysięgłe przedłożonego przez niego dokumentu.