

Specyfikacja techniczna

1. Ogólne warunki techniczno-użytkowe przedmiotu zamówienia:

- 1.1. Długości profili zamkniętych i kształtowników (kątowników, ceowników, dwuteowników i teowników) będą określone w zamówieniach. W przypadku nie wskazania długości w zamówieniu, zamawiający dopuszcza dostawy przedmiotu zamówienia w następujących długościach: 6 mb. i 12 mb.
- 1.2. Formaty blach będą określone w zamówieniach. W przypadku nie wskazania formatu w zamówieniu zamawiający dopuszcza dostawy przedmiotu zamówienia w następujących formatach: 1000x2000, 1250x2500, 1500x3000, 1500x6000, 2000x4000, 2000x6000 mm.
- 1.3. Przedmiot zamówienia musi być wykonany zgodnie z normami gatunkowymi, ujętymi odpowiednio dla poszczególnych zadań.
- 1.4. Przedmiot zamówienia został podany w nazwach dla poszczególnych pozycji, ujęty w pakietach dla danego zadania, zgodnie z którym podano: nazwę, wymiary i gatunek stali, którego ma być wykonany przedmiot zamówienia.
- 1.5. Wyroby oferowane jako równoważne muszą posiadać parametry materiałowe co najmniej nie gorsze niż określone w niniejszej Specyfikacji technicznej.
- 1.6. Termin obowiązywania gwarancji wynosi 24 miesiące zgodnie z obowiązującymi OWU w JSW S.A.

2. Szczegółowe warunki techniczno-użytkowe przedmiotu zamówienia:

- 2.1. Zadanie 1 (pakiet) - Blachy w gat. S235JR, DC01, DX51 lub równoważnym:
 - 2.1.1. Blacha gorącowalcowana (g/w) wykonana ze stali w gat. S235JR lub równoważnym, powinna spełniać wymagania norm: PN-EN 10025, PN-EN 10029 lub równoważne (poz. 1÷36).
 - 2.1.2. Blacha zimnowalcowana (z/w) wykonana ze stali w gat. DC01 lub równoważnym, powinna spełniać wymagania normy PN-EN 10130 lub równoważne (poz. 37÷39).
 - 2.1.3. Blacha ocynkowana wykonana ze stali w gat. DX51 lub równoważnym, powinna spełniać wymagania norm: PN-EN 10327, PN-EN 10346 lub równoważne (poz. 40÷44).
- 2.2. Zadanie 2 (pakiet) - Blachy w gat. S355J2 lub równoważnym:
 - 2.2.1. Blachy gorącowalcowane (g/w) wykonane ze stali w gat. S355J2 lub równoważnym, powinny spełniać wymagania norm: PN-EN 10025, PN-EN 10029 lub równoważne.
- 2.3. Zadanie 3 (pakiet) - Blachy żeberkowe/łezkowe w gat. S235JR lub równoważnym:
 - 2.3.1. Blachy gorącowalcowane żeberkowo - łezkowe wykonane ze stali w gat. S235JR lub równoważnym, powinny spełniać wymagania norm: PN-EN 10025, PN-73/H-92127 lub równoważne.
- 2.4. Zadanie 4 (pakiet) - Blachy trapezowe:

- 2.4.1. Blachy trapezowe T55, T35, T22, T20, T18 i T14 powinny spełniać wymagania normy PN-EN 14782 lub równoważne.
- 2.5. Zadanie 5 (pakiet) - Blachy trudnościeralne w gat. HTK 1000H, 900H, 700H lub równoważnym:
 - 2.5.1. Blacha trudnościeralna wykonana ze stali w gat. HTK 1000H lub równoważnym (poz. 1), powinna spełniać następujące wymagania:
 - 2.5.1.1. Posiadać twardość wynoszącą minimum 500 HB.
 - 2.5.1.2. Wytrzymałość na rozciąganie Rm wynoszącą min. 1200N/mm².
 - 2.5.1.3. Granica plastyczności Re wynoszącą min. 1000N/mm².
 - 2.5.1.4. Współczynnik wydłużenia A5 wynoszący min. 7%.
 - 2.5.1.5. Blacha trudnościeralna musi być spawalna.
 - 2.5.2. Blacha trudnościeralna wykonana ze stali w gat. HTK 900H lub równoważnym (poz. 2÷8), powinna spełniać następujące wymagania:
 - 2.5.2.1. Posiadać twardość wynoszącą minimum 400 HB.
 - 2.5.2.2. Blacha trudnościeralna musi być spawalna.
 - 2.5.3. Blacha trudnościeralna wykonana ze stali w gat. HTK 700H lub równoważnym (poz. 9÷12), powinna spełniać następujące wymagania:
 - 2.5.3.1. Posiadać twardość wynoszącą minimum 250 HB.
 - 2.5.3.2. Blacha trudnościeralna musi być spawalna.
- 2.6. Zadanie 6 (pakiet) - Blachy trudnościeralne w gat. HARDOX lub równoważnym:
 - 2.6.1. Blacha trudnościeralna wykonana ze stali w gat. HARDOX 500 lub równoważnym (poz. 1÷2), powinna spełniać następujące wymagania:
 - 2.6.1.1. Posiadać twardość wynoszącą minimum 500 HB.
 - 2.6.1.2. Blacha trudnościeralna musi być spawalna.
 - 2.6.2. Blacha trudnościeralna wykonana ze stali w gat. HARDOX 450 lub równoważnym (poz. 3), powinna spełniać następujące wymagania:
 - 2.6.2.1. Posiadać twardość wynoszącą minimum 425 HB.
 - 2.6.2.2. Blacha trudnościeralna musi być spawalna.
 - 2.6.3. Blacha trudnościeralna wykonana ze stali w gat. HARDOX 400 lub równoważnym (poz. 4), powinna spełniać następujące wymagania:
 - 2.6.3.1. Posiadać twardość wynoszącą minimum 370 HB.
 - 2.6.3.2. Blacha trudnościeralna musi być spawalna.
- 2.7. Zadanie 7 (pakiet) - Blachy w gat. 1H18N9T, 0H18N9 lub równoważnym:

- 2.7.1. Blacha gorącowałkowana (g/w) wykonana ze stali w gat. 1H18N9T lub równoważnym, powinna spełniać wymagania normy PN-EN 10088 lub równoważne (poz. 1÷7).
- 2.7.2. Blacha zimnowalcowana (z/w) wykonana ze stali w gat. 0H18N9 lub równoważnym, powinna spełniać wymagania normy PN-EN 10088 lub równoważne (poz. 8÷9).
- 2.8. Zadanie 8 (pakiet) - Bednarki ocynkowane w gat. S235JR lub równoważnym:
 - 2.8.1. Bednarka ocynkowana wykonana ze stali w gat. S235JR lub równoważnym, powinna spełniać wymagania normy PN-H-92325 lub równoważne.
- 2.9. Zadanie 9 (pakiet) - Kątowniki w gat. S235JR lub równoważnym:
 - 2.9.1. Kątowniki równoramienne (poz. 1÷27), nierównoramienne (poz. 28÷38) wykonane ze stali w gat. S235JR lub równoważnym, powinny spełniać wymagania norm: PN-EN 10056-1, PN-EN 10056-2 lub równoważne.
- 2.10. Zadanie 10 (pakiet) - Profile zamknięte w gat. S235JR lub równoważnym:
 - 2.10.1. Profile zamknięte wykonane ze stali w gat. S235JR lub równoważnym, powinny spełniać wymagania norm: PN-EN 10219-1, PN-EN 10219-2 lub równoważne.
- 2.11. Zadanie 11 (pakiet) - Ceowniki w gat. S235JR lub równoważnym:
 - 2.11.1. Ceowniki wykonane ze stali w gat. S235JR lub równoważnym, powinny spełniać wymagania normy PN-EN 10279 lub równoważne.
- 2.12. Zadanie 12 (pakiet) - Dwuteowniki i teowniki w gat. S235JR lub równoważnym:
 - 2.12.1. Dwuteowniki (poz. 1÷14), wykonane ze stali w gat. S235JR lub równoważnym, powinny spełniać wymagania norm: PN-H-93407, PN-EN 10024 lub równoważne.
 - 2.12.2. Teowniki (poz. 15÷17), wykonane ze stali w gat. S235JR lub równoważnym, powinny spełniać wymagania norm: PN-H-93406, PN-EN 10055 lub równoważne.
- 3. **Wykaz dokumentów składanych wraz z ofertą:**
 - 3.1. -
- 4. **Wykaz dokumentów składanych wraz z pierwszą dostawą przedmiotu zamówienia:**
 - 4.1. -
- 5. **Wykaz dokumentów składanych wraz z każdą dostawą przedmiotu zamówienia:**
 - 5.1. Wraz z każdą dostawą przedmiotu zamówienia, wykonawca dostarczy do magazynu Zakładu Wsparcia Produkcji JSW S.A. egzemplarz świadectwa odbioru (atestu) 3.1, wystawionego przez producenta przedmiotu zamówienia według normy PN-EN 10204 lub równoważne.
 - 5.2. Dokument gwarancji potwierdzający udzielenie gwarancji na okres, przewidziany niniejszej Specyfikacji technicznej.

6. Tłumaczenia 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.

Uwagi dla PP:

Proszę uwzględnić w formularzu ofertowym następującą uwagę:

1. W formularzu ofertowym (w pakietach), należy dodać rubrykę: „*Oferowany gatunek stali*” – do wypełnienia przez wykonawcę.