

Specyfikacja techniczna

1. Ogólne warunki techniczno-użytkowe przedmiotu zamówienia:

- 1.1 Materiały stanowiące przedmiot zamówienia będą przeznaczone do wiercenia otworów w skałach w podziemnych wyrobiskach górniczych, gdzie może wystąpić zagrożenie wybuchem metanu i pyłu węglowego.
- 1.2 Przedmioty zamówienia powinny spełniać warunki rozporządzenia Ministra Energii z dnia 23 listopada 2016 r. w sprawie szczegółowych wymagań dotyczących prowadzenia ruchu podziemnych zakładów górniczych.
- 1.3 Przedmioty zamówienia powinny posiadać trwałą cechę zawierającą co najmniej znak producenta. Jeżeli konstrukcja nie pozwala na trwałe nadanie oznaczenia (naniesienie cechy), to przedmioty zamówienia mają być oznaczone znakiem producenta w sposób umożliwiający identyfikację tego produktu. Dokumentacja ofertowa powinna zawierać informację o sposobie oznaczenia (znak, miejsce oznaczenia) oferowanego przedmiotu zamówienia.
- 1.4 Zamówienie należy konsultować z przedstawicielem kopalni, której dotyczy zamówienie, w celu uściślenia szczegółów technicznych wykonania przedmiotu zamówienia.
- 1.5 Za materiały równoważne dotyczące przedmiotu zamówienia uznaje się materiały, spełniające wszystkie wymagania zamawiającego określone w niniejszej Specyfikacji technicznej.
- 1.6 Jeżeli podane w opisie wymiary nie określają wyraźnie odchyłek wymiarowych przedmiotu zamówienia, wymiary te są wymiarami nominalnymi.
- 1.7 Termin obowiązywania gwarancji wynosi 24 miesiące zgodnie z obowiązującymi OWU w JSW S.A.

2. Szczegółowe warunki techniczno-użytkowe przedmiotu zamówienia:

- 2.1 Adapter do kotew linowych 40PNI/G19 lub równoważny powinien spełniać następujące wymagania (zad. 1, poz. 1):
 - 2.1.1 długość nominalna adaptera - 52,5 mm,
 - 2.1.2 średnica zewnętrzna - 40 mm,
 - 2.1.3 rodzaj gwintu - G19 (m),
 - 2.1.4 typ GIG-SA-40PNI-G19m-52,5-HID lub równoważny.
- 2.2 Adapter GIG-SA-60 lub równoważny powinien spełniać następujące wymagania (zad. 1, poz. 2):
 - 2.2.1 wymiar wewnętrzny - 60 mm,
 - 2.2.2 długość nominalna - 470 mm,
 - 2.2.3 rodzaj gwintu - G19 (m),
 - 2.2.4 typ GIG-SA-60-G19m-470-HID lub równoważny.
- 2.3 Adapter GIG-SA-65 lub równoważny powinien spełniać następujące wymagania (zad. 1, poz. 3):
 - 2.3.1 wymiar wewnętrzny - 65 mm,
 - 2.3.2 długość nominalna - 470 mm,
 - 2.3.3 rodzaj gwintu - G19 (m),
 - 2.3.4 typ GIG-SA-65-G19m-470-HID lub równoważny.

- 2.4 Adapter GIG-SA-HD-39-G19m-155 zestaw wiertniczy HID lub równoważny powinien spełniać następujące wymagania (zad. 1, poz. 4):
 - 2.4.1 średnica zewnętrzna - Ø39 mm,
 - 2.4.2 długość nominalna - 155 mm,
 - 2.4.3 z jednej strony walcowe zakończenie, z drugiej gwint zewnętrzny G19,
 - 2.4.4 ścięcie pod klucz.
- 2.5 Adapter HEX22/G19 lub równoważny powinien spełniać następujące wymagania (zad. 1, poz. 5):
 - 2.5.1 średnica zewnętrzna - Ø32 mm,
 - 2.5.2 długość nominalna - 123 mm,
 - 2.5.3 rodzaj gwintu - G19 (m),
 - 2.5.4 ścięcie pod klucz,
 - 2.5.5 typ GIG-SA-HD-32-G19m-123-HID lub równoważny.
- 2.6 Adapter HEX22/M16/G19 lub równoważny powinien spełniać następujące wymagania (zad. 1, poz. 6):
 - 2.6.1 wymiar zewnętrzny - HEX 22 mm,
 - 2.6.2 długość nominalna - 70 mm,
 - 2.6.3 rodzaj gwintu - G19 (m) / M16 (f),
 - 2.6.4 otwór na przepłuczkę,
 - 2.6.5 typ GIG-SA-HEX22-M16vG19m-70-HID lub równoważny.
- 2.7 Adapter HEX27/G19, typ GIG-SA-HEX27-G19m-124-HID lub równoważny powinien spełniać następujące wymagania (zad. 1, poz. 7):
 - 2.7.1 średnica wewnętrzna – HEX 27 mm,
 - 2.7.2 długość nominalna adaptera - 124 mm,
 - 2.7.3 rodzaj gwintu - G19 (m),
- 2.8 Element płuczkowy GIG-IWE-G19f-50-G19m-170 zestaw wiertniczy HID lub równoważny powinien spełniać następujące wymagania (zad. 1, poz. 8):
 - 2.8.1 średnica zewnętrzna - Ø50 mm,
 - 2.8.2 długość nominalna - 170 mm,
 - 2.8.3 rodzaj gwintu - G19 (f)/G19 (m),
 - 2.8.4 zasilanie pod kątem prostym - gniazdo DN10 powinno spełniać wymagania normy PN-G-32000:2011 lub równoważne,
 - 2.8.5 ścięcie pod klucz.
- 2.9 Głowica wiertnicza 42/G19, typ GIG-SDH-HD-42-G19-72,5 lub równoważna powinna spełniać następujące wymagania (zad. 1, poz. 9):
 - 2.9.1 średnica zewnętrzna nominalna - Ø42 mm,
 - 2.9.2 wysokość nominalna - 72,5 mm,
 - 2.9.3 rodzaj gwintu - wewnętrzny G19,
 - 2.9.4 ilość otworów płuczkowych - 2 x Ø6 mm,
 - 2.9.5 indukcyjnie lutowane węgliki spiekane x 4 szt.
- 2.10 Głowica wiertnicza 46/G19, typ GIG-SDH-HD-46-G19-68,5 lub równoważna powinna spełniać następujące wymagania (zad. 1, poz. 10):

- 2.10.1 średnica zewnętrzna nominalna - Ø46 mm,
- 2.10.2 wysokość nominalna - 68,5 mm,
- 2.10.3 rodzaj gwintu - wewnętrzny G19,
- 2.10.4 ilość otworów płuczkowych - 2 x Ø6 mm,
- 2.10.5 indukcyjnie lutowane węgliki spiekane x 4 szt.
- 2.11 Głowica wiertnicza PCD 29/G19, typ GIG-DB-PCD-Ø29-2-G19m-HID lub równoważna powinna spełniać następujące wymagania (zad. 1, poz. 11):
 - 2.11.1 średnica zewnętrzna nominalna - Ø29 mm,
 - 2.11.2 wysokość nominalna - 46,3 mm,
 - 2.11.3 rodzaj gwintu - G19 (m).
 - 2.11.4 musi posiadać płytki PCD,
 - 2.11.5 ilość otworów płuczkowych: 2 x Ø4,5 mm.
- 2.12 Głowica wiertnicza PCD 32/G19, typ GIG-DB-PCD-Ø32-2-G19m-HID lub równoważna powinna spełniać następujące wymagania (zad. 1, poz.12):
 - 2.12.1 średnica zewnętrzna nominalna - Ø32 mm,
 - 2.12.2 wysokość nominalna - 53,3 mm,
 - 2.12.3 rodzaj gwintu - G19 (m),
 - 2.12.4 musi posiadać płytki PCD,
 - 2.12.5 ilość otworów płuczkowych - 3 (2 x Ø4,5 mm + 1 x Ø4 mm).
- 2.13 Głowica wiertnicza PCD 34/G19, typ GIG-DB-PCD-Ø34-2-G19m-HID lub równoważna powinna spełniać następujące wymagania (zad. 1, poz. 13):
 - 2.13.1 średnica zewnętrzna nominalna - Ø34 mm,
 - 2.13.2 wysokość nominalna - 58,5 mm,
 - 2.13.3 rodzaj gwintu - G19 (m),
 - 2.13.4 musi posiadać płytki PCD,
 - 2.13.5 ilość otworów płuczkowych - 3 (2 x Ø4,5 mm + 1 x Ø4 mm).
- 2.14 Głowica wiertnicza PCD 42/G19 lub równoważna powinna spełniać następujące wymagania (zad. 1, poz. 14):
 - 2.14.1 średnica zewnętrzna nominalna - Ø42 mm,
 - 2.14.2 wysokość nominalna - 66 mm,
 - 2.14.3 rodzaj gwintu - G19 (m),
 - 2.14.4 musi posiadać płytki PCD,
 - 2.14.5 ilość otworów płuczkowych - 3 (3 x Ø5,5 mm),
 - 2.14.6 typ GIG-DB-PCD-Ø42-3,5-G19m-HID lub równoważny.
- 2.15 Głowica wiertnicza PCD 46/G19 lub równoważna powinna spełniać następujące wymagania (zad.1, poz. 15):
 - 2.15.1 musi posiadać płytki PCD,
 - 2.15.2 średnica zewnętrzna nominalna - Ø46 mm,
 - 2.15.3 wysokość nominalna - 66 mm,
 - 2.15.4 rodzaj gwintu - G19 (m),
 - 2.15.5 ilość otworów płuczkowych - 3 (3 x Ø6 mm),

- 2.15.6 typ GIG-DB-PCD-Ø46-3,5-G19m-HID lub równoważny.
- 2.16 Łącznik GIG-C-UW1 lub równoważny powinien spełniać następujące wymagania (zad. 1, poz.16):
 - 2.16.1 musi stanowić połączenie przewodu wiertniczego HEX22 z wrzecionem kotwiarki hydraulicznej,
 - 2.16.2 z jednej strony walcowe zakończenie z uszczelnieniem z drugiej gwint wewnętrzny G19,
 - 2.16.3 długość nominalna L=186 mm,
 - 2.16.4 typ GIG-C-UW1-HEX22-G19f-D19-186-HID lub równoważny.
- 2.17 Pilot wiertniczy typ GIG-DB-42HM lub równoważny powinien spełniać następujące wymagania (zad. 1, poz. 17):
 - 2.17.1 musi stanowić element wymienny specjalistycznej głowicy wiertniczej,
 - 2.17.2 średnica nominalna zewnętrzna: Ø42mm,
 - 2.17.3 długość nominalna: 86mm.
- 2.18 Specjalistyczna głowica wiertnicza 190/G19 GIG-SDH-HD-190-G19-250 zestaw wiertniczy HID lub równoważna powinna spełniać następujące wymagania (zad. 1, poz. 18):
 - 2.18.1 średnica zewnętrzna nominalna - Ø190 mm,
 - 2.18.2 wysokość nominalna - 250 mm,
 - 2.18.3 rodzaj gwintu - wewn./zewn. G19,
 - 2.18.4 indukcyjnie lutowane węgliki spiekane x 9 szt.
- 2.19 Specjalistyczna głowica wiertnicza GIG-190-9-Cr42w-1m-48 lub równoważna powinna spełniać następujące wymagania (zad. 1, poz. 19):
 - 2.19.1 średnica zewnętrzna robocza nominalna Ø190 mm,
 - 2.19.2 gwint Cr42 wewnętrzny,
 - 2.19.3 długość całkowita nominalna bez raczka 1000 mm,
 - 2.19.4 otwory płczkowe 3 x Ø8 mm,
 - 2.19.5 głowica zakończona raczkiem Ø48 mm.
- 2.20 Specjalistyczna głowica wiertnicza GIG-220-12-Cr42w-1m-48 lub równoważna powinna spełniać następujące wymagania (zad. 1, poz. 20):
 - 2.20.1 średnica zewnętrzna robocza nominalna Ø220 mm,
 - 2.20.2 gwint Cr42 wewnętrzny,
 - 2.20.3 długość całkowita nominalna bez raczka 1000 mm,
 - 2.20.4 otwory płczkowe 3 x Ø8 mm,
 - 2.20.5 głowica zakończona raczkiem Ø48 mm.
- 2.21 Specjalistyczna głowica wiertnicza GIG-52-4-Cr42w L=106mm lub równoważna powinna spełniać następujące wymagania (zad. 1, poz. 21):
 - 2.21.1 średnica zewnętrzna nominalna Ø52 mm,
 - 2.21.2 gwint Cr42 wewnętrzny,
 - 2.21.3 długość nominalna 106 mm,
 - 2.21.4 ścięcie pod klucz,
 - 2.21.5 otwory płczkowe: czołowy 1 x Ø6 mm, boczne 2 x Ø5 mm.
- 2.22 Specjalistyczna głowica wiertnicza GIG-70-2MSP Ø70 L-2m lub równoważna powinna spełniać następujące wymagania (zad. 1, poz. 22):
 - 2.22.1 średnica zewnętrzna robocza nominalna Ø70 mm,

- 2.22.2 długość całkowita bez raczka 2000 mm,
- 2.22.3 głowica zakończona raczkiem dwupiórowym Ø42 mm,
- 2.22.4 żerdź głowicy wykonana z prętów stalowych walcowanych skręcanych, chwyt toczony, gniazdo pod raczki wiercone i frezowane.
- 2.23 Specjalistyczna głowica wiertnicza GIG-70-4-Cr42w L=118mm lub równoważna powinna spełniać następujące wymagania (zad. 1, poz. 23):
 - 2.23.1 średnica zewnętrzna nominalna Ø70 mm,
 - 2.23.2 gwint Cr42 wewnętrzny,
 - 2.23.3 długość nominalna 118 mm,
 - 2.23.4 ścięcie pod klucz,
 - 2.23.5 otwory płuczkowe: czołowy 1 x Ø5,2 mm, boczne 2 x Ø5 mm.
- 2.24 Specjalistyczna głowica wiertnicza GIG-190-3MSP-V29 Ø190 L-3m lub równoważna powinna spełniać następujące wymagania (zad. 1, poz. 24):
 - 2.24.1 średnica zewnętrzna robocza nominalna Ø190 mm,
 - 2.24.2 długość całkowita bez raczka 3000 mm,
 - 2.24.3 głowica zakończona raczkiem dwupiórowym Ø42 mm,
 - 2.24.4 żerdź głowicy wykonana z prętów stalowych walcowanych skręcanych, chwyt toczony, gniazdo pod raczki wiercone i frezowane.
- 2.25 Specjalistyczna głowica wiertnicza GIG-190-9-1MSP-V29 Ø190 L-1m lub równoważna powinna spełniać następujące wymagania (zad. 1, poz. 25):
 - 2.25.1 średnica zewnętrzna robocza nominalna Ø190 mm,
 - 2.25.2 długość całkowita bez raczka 1000 mm,
 - 2.25.3 głowica zakończona raczkiem dwupiórowym Ø42 mm,
 - 2.25.4 żerdź głowicy wykonana z prętów stalowych walcowanych skręcanych, chwyt toczony, gniazdo pod raczki wiercone i frezowane.
- 2.26 Specjalistyczna głowica wiertnicza GIG-190-9-2MSP-V29 Ø190 L-2m lub równoważna powinna spełniać następujące wymagania (zad. 1, poz. 26):
 - 2.26.1 średnica zewnętrzna robocza nominalna Ø190 mm,
 - 2.26.2 długość całkowita bez raczka 2000 mm,
 - 2.26.3 głowica zakończona raczkiem dwupiórowym Ø42 mm.
 - 2.26.4 żerdź głowicy wykonana z prętów stalowych walcowanych skręcanych, chwyt toczony, gniazdo pod raczki wiercone i frezowane.
- 2.27 Specjalistyczna głowica wiertnicza GIG-190-9-M20-w lub równoważna powinna spełniać następujące wymagania (zad. 1, poz. 27):
 - 2.27.1 wykonana zgodnie z rysunkiem nr 3002-S-401-13 lub równoważnym,
 - 2.27.2 średnica zewnętrzna robocza nominalna Ø190 mm,
 - 2.27.3 wysokość nominalna z raczkiem 284 mm,
 - 2.27.4 rodzaj gwintu M20 wewnętrzny,
 - 2.27.5 głowica zakończona raczkiem dwupiórowym ø 42 mm.
- 2.28 Specjalistyczna głowica wiertnicza GIG-70-3MSP Ø70 L-3m lub równoważna powinna spełniać następujące wymagania (zad. 1, poz. 28):

- 2.28.1 średnica zewnętrzna robocza nominalna Ø70 mm,
- 2.28.2 długość całkowita bez raczka 3000 mm,
- 2.28.3 głowica zakończona raczkiem dwupiórowym Ø42 mm,
- 2.28.4 żerdź głowicy wykonana z prętów stalowych walcowanych skręcanych, chwyt toczony, gniazdo pod raczki wiercone i frezowane.
- 2.29 Żerdź hartowana HEX22/G19 GIG-DR-G19f-HEX22-G19m-750-HID lub równoważna powinna spełniać następujące wymagania (zad. 1, poz. 29):
 - 2.29.1 długość nominalna żerdzi - 750 mm,
 - 2.29.2 średnica/przekrój zewnętrzny - HEX 22 mm,
 - 2.29.3 rodzaj gwintu - G19.
- 2.30 Żerdź hartowana HEX22/G19 L-1000mm, typ: GIG-DR-G19f-HEX22-G19m-1000 lub równoważna powinna spełniać następujące wymagania (zad. 1, poz. 30):
 - 2.30.1 długość nominalna żerdzi - 1000 mm,
 - 2.30.2 średnica/przekrój zewnętrzny - HEX 22 mm,
 - 2.30.3 rodzaj gwintu - G19.
- 2.31 Żerdź hartowana HEX22/G19 L-1500mm, typ: GIG-DR-G19f-HEX22-G19m-1500 lub równoważna powinna spełniać następujące wymagania (zad. 1, poz. 31):
 - 2.31.1 długość nominalna żerdzi - 1500 mm,
 - 2.31.2 średnica/przekrój zewnętrzny - HEX 22 mm,
 - 2.31.3 rodzaj gwintu - G19.
- 2.32 Żerdź hartowana HEX22/G19 L-2000mm, typ: GIG-DR-G19f-HEX22-G19m-2000 lub równoważna powinna spełniać następujące wymagania (zad. 1, poz. 32):
 - 2.32.1 długość nominalna żerdzi - 2000 mm,
 - 2.32.2 średnica/przekrój zewnętrzny - HEX 22 mm,
 - 2.32.3 rodzaj gwintu - G19.
- 2.33 Żerdź hartowana HEX22/G19 L-3000mm, typ: GIG-DR-G19f-HEX22-G19m-3000 lub równoważna powinna spełniać następujące wymagania (zad. 1, poz. 33):
 - 2.33.1 długość nominalna żerdzi - 3000 mm,
 - 2.33.2 średnica/przekrój zewnętrzny - HEX 22 mm,
 - 2.33.3 rodzaj gwintu - G19.
- 2.34 Głowica wiertnicza PCD 28/G19 lub równoważna powinna spełniać następujące wymagania (zad. 1, poz. 34):
 - 2.34.1 średnica zewnętrzna nominalna: Ø28 mm,
 - 2.34.2 musi posiadać płytki PCD,
 - 2.34.3 rodzaj gwintu: G19 (m),
 - 2.34.4 ilość otworów płuczkowych - 2 x Ø4,5 mm,
 - 2.34.5 typ GIG-DB-PCD-Ø28-2-G19m-HID lub równoważny.
- 2.35 Zamawiający informuje, że oznaczenie rodzaju gwintu w postaci symbolu G19 jest znakiem towarowym chronionym prawem wyłącznym. Natomiast połączenie gwintowe chronione jest patentem PL 240226.

3. Wykaz dokumentów składanych wraz z ofertą:

- 3.1 Dokumentacja techniczna bądź techniczno–ruchowa lub karta katalogowa wyrobu wraz z aktualnymi rysunkami technicznymi oferowanego przedmiotu zamówienia (z podaniem numeru rysunku i wymiarów charakteryzujących dany element).
- 3.2 W przypadku oferowania przedmiotu zamówienia zawierającego gwint G19 przez Wykonawcę, któremu nie przyznano prawa wyłącznego nr R.336981, numer zgłoszenia Z.513811, składa on oświadczenie właściciela znaku towarowego G19 o wyrażeniu zgody na posługiwanie się tym znakiem towarowym (oznaczeniem gwintu). Dodatkowo oferujący przedmiot zamówienia zawierający gwint G19 składa oświadczenie podmiotu uprawnionego z patentu PL 240226 o wyrażenie zgody na korzystanie z wynalazku w celach zarobkowych.
- 3.3 Wypełniony Załącznik nr 1 do Specyfikacji technicznej.
- 3.4 Wypełniony Załącznik nr 2 do Specyfikacji technicznej.
- 3.5 W przypadku gdy dokumentacja wymieniona w pkt 3.1. Specyfikacji technicznej nie określa sposobu cechowania wyrobu wymaganego w pkt 1.3., wykonawca jest zobowiązany złożyć oświadczenie, w którym wskaże w jaki sposób będzie cechowany oferowany przedmiot zamówienia.

4. Wykaz dokumentów składanych z pierwszą dostawą przedmiotu zamówienia:

- - -

5. Wykaz dokumentów składanych z każdą dostawą przedmiotu zamówienia:

- 5.1 Dokument kontroli jakości producenta.
- 5.2 Deklaracja zgodności wypełniona zgodnie z Załącznikiem nr 2 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.