

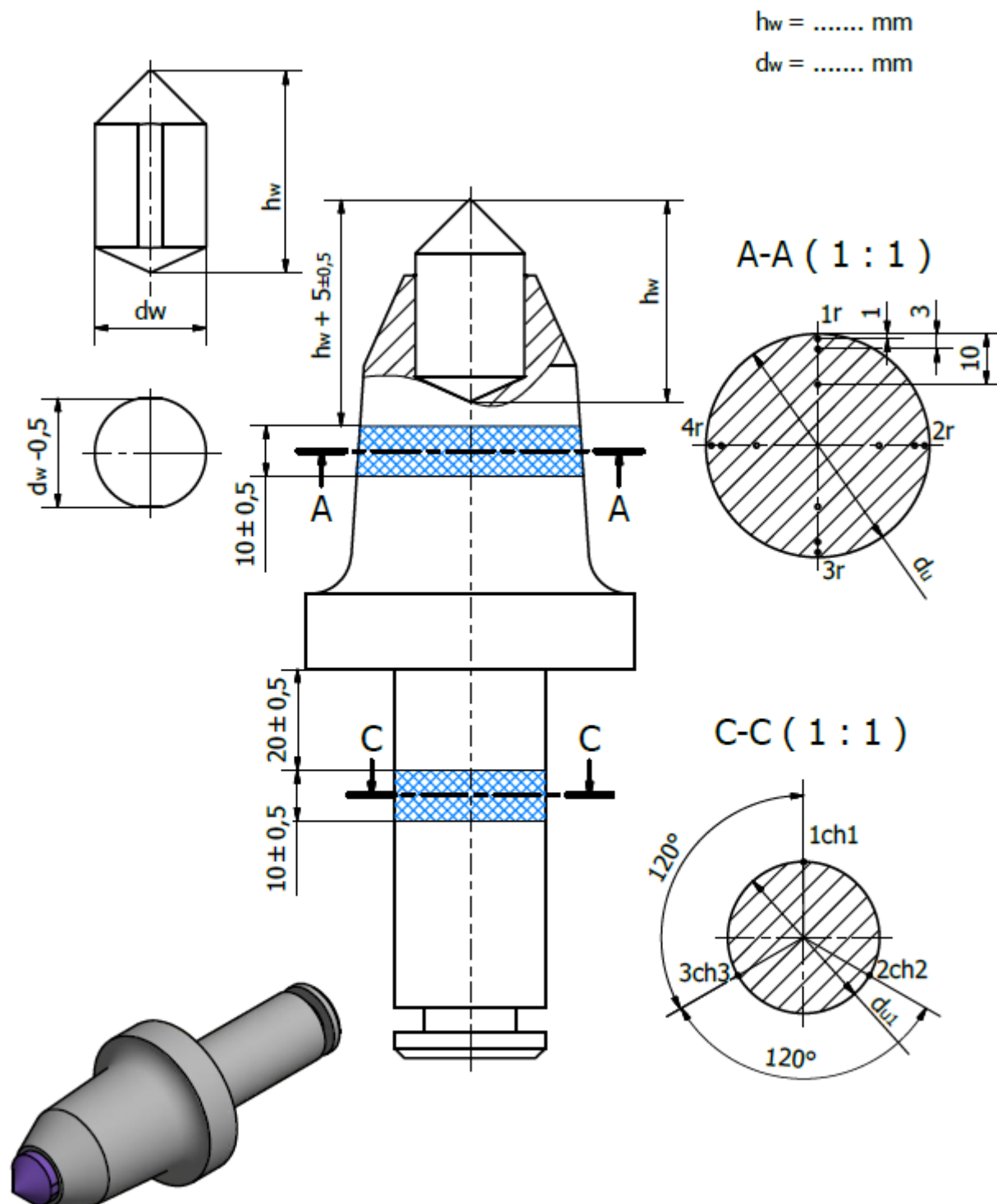
Specyfikacja techniczna

1. Ogólne warunki techniczno - użytkowe przedmiotu zamówienia obejmujące wszystkie zadania:

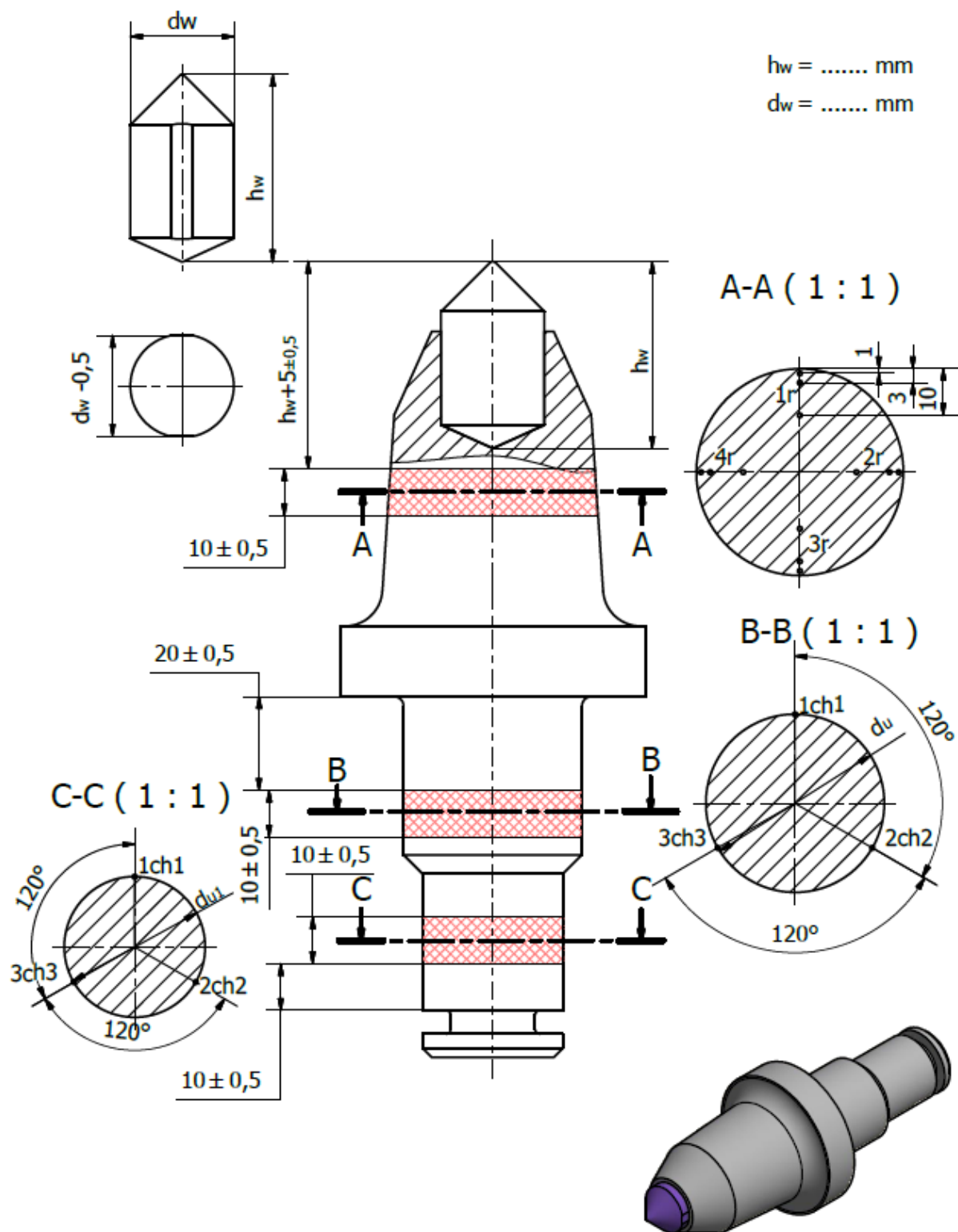
- 1.1. Dla noży jednostopniowych przykładowy zapis Ø22/185/90/60/38 oznacza:
 - 1.1.1. pierwsza liczba średnicę spieku,
 - 1.1.2. druga liczba całkowitą długość noża,
 - 1.1.3. trzecia liczba długość części roboczej,
 - 1.1.4. czwarta liczba średnicę kołnierza,
 - 1.1.5. piąta liczba średnicę części chwytowej.
- 1.2. Dla noży dwustopniowych przykładowy zapis Ø25/165/90/65/38-30 oznacza:
 - 1.2.1. pierwsza liczba średnicę spieku,
 - 1.2.2. druga liczba całkowitą długość noża,
 - 1.2.3. trzecia liczba długość części roboczej,
 - 1.2.4. czwarta liczba średnicę kołnierza,
 - 1.2.5. piąta i szósta liczba średnice części chwytowej.
- 1.3. Rzeczywiste wymiary liniowe mogą się różnić od wymiarów określonych w oznaczeniu noża nie więcej niż ± 1 mm, za wyjątkiem średnicy spieku, gdzie wymiar może się różnić nie więcej niż $\pm 0,5$ mm.
 - 1.3.1. Dopuszcza się tolerancję rzeczywistej całkowitej długości noża, długości części roboczej, długości części chwytowej, średnicy kołnierza do 1 mm w stosunku do całkowitej długości noża podanej w oznaczeniu noża. Tolerancja średnic części chwytowych winna wynosić: $^{0,0}_{-0,2}$ mm.
- 1.4. Zaoferowany przedmiot zamówienia musi być nowy i spełniać poniższe kryteria:
 - 1.4.1. spieki w nożach nie mogą pochodzić z odzysku (recyklingu),
 - 1.4.2. korpus noża nie może być regenerowany,
 - 1.4.3. nie dopuszcza się pęknięć i rozwarstwień w korpusie noża i węgliku spiekany.
- 1.5. Każdy nóż musi być oznaczony w sposób widoczny i trwały na zafrezowanej wzdłuż osi powierzchni płaskiej, na części chwytowej w sposób, gwarantujący odczytanie cechy przez cały okres użytkowania noży, dopuszcza się cechowanie miesiąca oraz roku produkcji i znaku „W” dla noży wzmacnianych, znaku „S” dla noży specjalnych na stopce noża. Nie dopuszcza się modyfikowania (przebijania) cechy.
- 1.6. Cecha noża kombajnowego musi spełniać poniższe kryteria:
 - 1.6.1. musi zawierać: znak producenta / średnica węgliku / całkowita długość noża / numer miesiąca produkcji / rok produkcji / znak „W” dla noży wzmacnianych, znak „S” dla noży specjalnych,
 - 1.6.2. głębokość zafrezowania części do trwałego oznaczenia noża musi wynosić $1,5 \begin{smallmatrix} 0 \\ -0,1 \end{smallmatrix}$ mm.

- 1.7. Wykonawca zobowiązany jest do zamieszczania w dowodzie dostawy oraz świadectwie jakości informacji dotyczącej numerów miesiąca i roku produkcji dostarczonych noży.
- 1.8. Dostarczane noże muszą być pozbawione zanieczyszczeń (zendry, zgorzeliny itp.) po obróbce cieplnej, a wszelkie wypłytki po lutowaniu spieku usunięte. Nie dopuszcza się wzajemnego przesunięcia osi węgla spiekanego w odniesieniu do korpusu noża.
- 1.9. Noże muszą być pakowane w pojemnikach o wadze pojemnika z nożami nieprzekraczającej 15 kg, ułożonych na paletach drewnianych (bezzwrotnych) o łącznej wadze nieprzekraczającej 2 ton.
- 1.10. Wykonawca na własny koszt i własnym staraniem zapewni odbiór i utylizację pustych pojemników po nożach, bez względu na ich stan techniczny.
- 1.11. Wykonawca zobowiązany jest do dostarczenia każdego noża wraz z elementem zabezpieczającym (dotyczy noży kombajnowych z określonym typem zabezpieczenia w postaci pierścieni rozprężnych/segera i zawleczeni HP). W przypadku noży kombajnowych dla których przewiduje się typ zabezpieczenia w postaci zawleczek HERT HZ - dostarczane noże kombajnowe muszą być przystosowane do tego typu zabezpieczenia.
- 1.12. Przed każdą dostawą przedmiotu zamówienia, wykonawca zobowiązany jest do skonsultowania (e-mail) z Kierownikiem Robót Górniczych lub z osobą przez niego wyznaczoną (przedstawiciel kopalni, na którą noże kombajnowe będą dostarczane) wymiarów I-stopnia oraz II-stopnia (w przypadku noża dwustopniowego) i miejsca, w którym przewidywane jest osadzenie elementu zabezpieczającego nóż kombajnowy przed jego wypadnięciem z tulei nożowej. Powyższe wynika ze zróżnicowanego zastosowania (organu kombajnu, uchwytu i tulei nożowej) poszczególnych noży kombajnowych.
- 1.13. Gwarancja oferowanych noży kombajnowych musi wynosić 6 miesięcy od daty pobrania noży przez zamawiającego ze składu konsygnacyjnego.
- 1.14. Noże kombajnowe styczno-obrotowe będą montowane w organach kombajnów ścianowych urabiających węgiel i skały w podziemnych wyrobiskach zakładów górniczych, gdzie może wystąpić zagrożenie wybuchu metanu i pyłu węglowego, a wytrzymałość na jednoosiowe ściskanie urabianych skał może osiągać wartości min. 70 MPa, przy zawartości krzemionki do 80 % (dotyczy zadań nr 1-8).
- 1.15. Noże kombajnowe styczno-obrotowe będą montowane w organach kombajnów chodnikowych urabiających węgiel i skały w podziemnych wyrobiskach zakładów górniczych, gdzie może wystąpić zagrożenie wybuchu metanu i pyłu węglowego, a wytrzymałość na jednoosiowe ściskanie urabianych skał może osiągać wartości min. 90 MPa, przy zawartości krzemionki do 80 % (dotyczy zadań nr 9-15).
- 1.16. Pomiar struktur węglików należy wykonać zgodnie z normą PN-EN ISO 4499-2 lub równoważne - metodą liniową.

- 1.17. Pomiar twardości węgliką spiekanego należy wykonać metodą Vickersa zgodnie z normą PN-EN 23878 lub równoważne. Pomiar twardości należy wykonać na zeszlifowanych na głębokość $0,5 \pm 0,1$ mm równoległych powierzchniach części walcowej. Wynik twardości węgliką to średnia z 3 pomiarów wykonanych na każdej powierzchni.
- 1.18. Pomiar twardości części roboczej noża należy wykonać twardościomierzem stacjonarnym metodą Rockwella na przekroju poprzecznym poprzez wycięcie krążka o grubości $10 \pm 0,5$ mm. Miejsce wycięcia krążka należy wyliczyć poprzez dodanie do długości węgliką $+5 \pm 0,5$ mm po czym, należy zmierzyć twardość na przekroju poprzecznym na dwóch średnicach wzajemnie prostopadłych w odległościach 1, 3, 10 mm od powierzchni zewnętrznej. Jako twardość części roboczej należy przyjąć wartość średnią spośród 12 pomiarów.
- 1.19. Pomiar twardości części chwytowej należy wykonać twardościomierzem stacjonarnym metodą Rockwella na zeszlifowanej powierzchni części chwytowej trzonka o szerokości $10 \pm 0,5$ mm. Pomiar należy wykonać na obwodzie. Odległość pomiędzy punktami pomiarowymi ma wynosić 120° . Jako twardość części chwytowej należy przyjąć wartość średnią spośród 3 pomiarów (dla noża jednostopniowego) lub 6 pomiarów (dla noża dwustopniowego).
- 1.19.1. W przypadku noży jednostopniowych, pomiar należy wykonać na chwycie nożowym w odległości $20 \pm 0,5$ mm od części roboczej.
- 1.19.2. W przypadku noży dwustopniowych, pomiar należy wykonać na obydwu stopniach chwytu nożowego - pierwszy stopień w odległości $20 \pm 0,5$ mm od części roboczej oraz drugi stopień w odległości $10 \pm 0,5$ mm od miejsca, w którym umieszcza się element zabezpieczający.
- 1.20. Miejsca pobrania próbek z noża styczno-obrotowego zostały przedstawione na rysunkach technicznych.
- 1.20.1. W przypadku noża jednostopniowego na rys. 1.
- 1.20.2. W przypadku noża dwustopniowego na rys. 2.
- 1.21. Dokumenty według których będzie wykonana stal zastosowana na korpus noża kombajnowego oraz według których zostanie wykonany spiek - należy udostępnić do wglądu na żądanie Zamawiającego (nie dotyczy dokumentów w postaci norm publicznych np. ISO / PN).
- 1.22. Działając na podstawie uprawnienia przewidzianego w OWU, zamawiający może przekazać dostarczone noże kombajnowe do badań w jednostce specjalistycznej.



Rys.1. Miejsca pobrania próbek z noża stycznie-obrotowego jednostopniowego



Rys.2. Miejsca pobrania próbek z noża styczno-obrotowego dwustopniowego

2. Szczegółowe warunki techniczno - użytkowe przedmiotu zamówienia dla zadania nr 1 - nóż do kombajnu ścianowego Ø22/185/90/60/38 z pierścieniem rozprężnym:

2.1. Oferowane noże muszą spełniać następujące parametry:

- | | |
|---|--------------------------------|
| 2.1.1. twardość części roboczej | $H \geq 45 \text{ HRC},$ |
| 2.1.2. twardość części chwytowej | $H = 35 \div 40 \text{ HRC},$ |
| 2.1.3. średnica węglik | $d_w = 22 \pm 0,5 \text{ mm},$ |
| 2.1.4. długość węglik | $h_w \geq 35 \text{ mm},$ |
| 2.1.5. twardość węglik | $HV_{30} \geq 1000,$ |
| 2.1.6. uziarnienie węglik wg normy PN-EN ISO 4499-2
lub równoważne - metodą liniową | $\geq 2,5 \mu\text{m},$ |
| 2.1.7. stopień wypełnienia lutem
powierzchni łączenia wkładki z węglik spiekanego
z korpusem noża (lut musi znajdować się na całej
powierzchni kontaktu węglik z korpusem) | $\geq 80 \%,$ |
| 2.1.8. długość części walcowej węglik | $\geq 15 \text{ mm}.$ |

3. Szczegółowe warunki techniczno - użytkowe przedmiotu zamówienia dla zadania nr 2 - nóż do kombajnu ścianowego Ø25/195/102/55/35 z pierścieniem rozprężnym oraz zadania nr 9 - nóż do kombajnu chodnikowego Ø25/140/65/65/38-30 przystosowany do zawlecarki HERT HZ oraz zadania nr 10 - nóż do kombajnu chodnikowego Ø25/146/70/58/38 z pierścieniem rozprężnym:

3.1. Oferowane noże muszą spełniać następujące parametry:

- | | |
|---|--------------------------------|
| 3.1.1. twardość części roboczej | $H \geq 45 \text{ HRC},$ |
| 3.1.2. twardość części chwytowej | $H = 35 \div 40 \text{ HRC}$ |
| 3.1.3. średnica węglik | $d_w = 25 \pm 0,5 \text{ mm},$ |
| 3.1.4. długość węglik | $h_w \geq 35 \text{ mm},$ |
| 3.1.5. twardość węglik | $HV_{30} \geq 1000,$ |
| 3.1.6. uziarnienie węglik wg normy PN-EN ISO 4499-2
lub równoważne - metodą liniową | $\geq 2,5 \mu\text{m},$ |
| 3.1.7. stopień wypełnienia lutem
powierzchni łączenia wkładki z węglik spiekanego
z korpusem noża (lut musi znajdować się na całej
powierzchni kontaktu węglik z korpusem) | $\geq 80 \%,$ |
| 3.1.8. długość części walcowej węglik | $\geq 15 \text{ mm}.$ |

4. Szczegółowe warunki techniczno - użytkowe przedmiotu zamówienia dla zadania nr 3 - nóż do kombajnu ścianowego wzmacniany Ø22/185/90/60/35 z pierścieniem rozprężnym oraz dla zadania nr 7 - nóż do kombajnu ścianowego wzmacniany Ø22/185/90/60/38 z pierścieniem rozprężnym:

4.1. Oferowane noże muszą posiadać w części roboczej zabezpieczenie przed ścieraniem (z wyłączeniem węglików spiekanych) i należy wskazać na rysunku rodzaj tego zabezpieczenia o parametrach:

- 4.1.1. sumaryczna długość warstwy ochronnej na części roboczej
noża wraz z węglikiem liczona od wierzchołka noża ≥ 30 mm,
- 4.1.2. grubość warstwy ochronnej na części roboczej $bp \geq 1$ mm,
- 4.1.3. twardość warstwy ochronnej $H_w \geq 54$ HRC.

4.2. Oferowane noże muszą spełniać następujące parametry:

- 4.2.1. twardość części roboczej $H \geq 45$ HRC,
- 4.2.2. twardość części chwytowej $H = 35 \div 40$ HRC,
- 4.2.3. średnica węglików $d_w = 22 \pm 0,5$ mm,
- 4.2.4. długość węglików $h_w \geq 35$ mm,
- 4.2.5. twardość węglików $HV_{30} \geq 1000$,
- 4.2.6. uziarnienie węglików wg normy PN-EN ISO 4499-2
lub równoważne - metodą liniową $\geq 2,5$ μ m,
- 4.2.7. stopień wypełnienia lutem
powierzchni łączenia wkładki z węglikiem spiekanych
z korpusem noża (lut musi znajdować się na całej
powierzchni kontaktu węglików z korpusem) ≥ 80 %,
- 4.2.8. długość części walcowej węglików ≥ 15 mm.

5. Szczegółowe warunki techniczno - użytkowe przedmiotu zamówienia dla zadania nr 4 - nóż do kombajnu ścianowego wzmacniany Ø25/145/65/52/30 z pierścieniem rozprężnym oraz zadania nr 5 - nóż do kombajnu ścianowego wzmacniany Ø25/165/90/65/38-30 przystosowany do zawlecarki HERT HZ oraz zadania nr 6 - nóż do kombajnu ścianowego wzmacniany Ø25/165/90/65/38-30 z pierścieniem segera oraz zadania nr 8 - nóż do kombajnu ścianowego wzmacniany Ø25/189/95/65/38 z pierścieniem rozprężnym oraz zadania nr 15 - nóż do kombajnu chodnikowego wzmacniany Ø25/147/70/58/38 z pierścieniem rozprężnym:

5.1. Oferowane noże muszą posiadać w części roboczej zabezpieczenie przed ścieraniem (z wyłączeniem węglików spiekanych) i należy wskazać na rysunku rodzaj tego zabezpieczenia o parametrach:

- 5.1.1. sumaryczna długość warstwy ochronnej na części roboczej
noża wraz z węglikiem liczona od wierzchołka noża ≥ 30 mm,

- | | |
|---|---------------------------------|
| 5.1.2. grubość warstwy ochronnej na części roboczej | $b_p \geq 1 \text{ mm}$, |
| 5.1.3. twardość warstwy ochronnej | $H_w \geq 54 \text{ HRC}$. |
| 5.2. Oferowane noże muszą spełniać następujące parametry: | |
| 5.2.1. twardość części roboczej | $H \geq 45 \text{ HRC}$, |
| 5.2.2. twardość części chwytowej | $H = 35 \div 40 \text{ HRC}$, |
| 5.2.3. średnica węglik | $d_w = 25 \pm 0,5 \text{ mm}$, |
| 5.2.4. długość węglik | $h_w \geq 35 \text{ mm}$, |
| 5.2.5. twardość węglik | $HV_{30} \geq 1000$, |
| 5.2.6. uziarnienie węglik wg normy PN-EN ISO 4499-2
lub równoważne - metodą liniową | $\geq 2,5 \mu\text{m}$, |
| 5.2.7. stopień wypełnienia lutem
powierzchni łączenia wkładki z węglik spiekanego
z korpusem noża (lut musi znajdować się na całej
powierzchni kontaktu węglik z korpusem) | $\geq 80 \%$, |
| 5.2.8. długość części walcowej węglik | $\geq 15 \text{ mm}$. |

6. Szczegółowe warunki techniczno - użytkowe przedmiotu zamówienia dla zadania nr 11 - nóż do kombajnu chodnikowego specjalny Ø20/140/64/62/38-30 przystosowany do zawlecarki HERT HZ:

- | | |
|---|---------------------------------|
| 6.1. Oferowane noże muszą spełniać następujące parametry: | |
| 6.1.1. twardość części roboczej | $H \geq 45 \text{ HRC}$, |
| 6.1.2. twardość części chwytowej | $H = 35 \div 40 \text{ HRC}$, |
| 6.1.3. średnica węglik | $d_w = 20 \pm 0,5 \text{ mm}$, |
| 6.1.4. długość węglik | $h_w \geq 34 \text{ mm}$, |
| 6.1.5. twardość węglik | $HV_{30} \geq 930$, |
| 6.1.6. uziarnienie węglik wg normy PN-EN ISO 4499-2
lub równoważne - metodą liniową | $\geq 6 \mu\text{m}$, |
| 6.1.7. stopień wypełnienia lutem
powierzchni łączenia wkładki z węglik spiekanego
z korpusem noża (lut musi znajdować się na całej
powierzchni kontaktu węglik z korpusem) | $\geq 80 \%$, |
| 6.1.8. długość części walcowej węglik | $\geq 15 \text{ mm}$. |

7. Szczegółowe warunki techniczno - użytkowe przedmiotu zamówienia dla zadania nr 12 - nóż do kombajnu chodnikowego specjalny Ø22/140/65/65/30 przystosowany do zawlecarki HERT HZ oraz zadania nr 13 - nóż do kombajnu chodnikowego specjalny

**Ø22/140/65/65/38-30 przystosowany do zawlecзки HERT HZ oraz zadania nr 14 -
nóż do kombajnu chodnikowego specjalny Ø22/146/70/58/38 z pierścieniem rozprężnym:**

7.1. Oferowane noże muszą spełniać następujące parametry:

- | | |
|---|--------------------------------|
| 7.1.1. twardość części roboczej | $H \geq 45 \text{ HRC},$ |
| 7.1.2. twardość części chwytowej | $H = 35 \div 40 \text{ HRC},$ |
| 7.1.3. średnica węglik | $d_w = 22 \pm 0,5 \text{ mm},$ |
| 7.1.4. długość węglik | $h_w \geq 35 \text{ mm},$ |
| 7.1.5. twardość węglik | $HV_{30} \geq 930,$ |
| 7.1.6. uziarnienie węglik wg normy PN-EN ISO 4499-2
lub równoważne - metodą liniową | $\geq 6 \mu\text{m},$ |
| 7.1.7. stopień wypełnienia lutem
powierzchni łączenia wkładki z węglik spiekanego
z korpusem noża (lut musi znajdować się na całej
powierzchni kontaktu węglik z korpusem) | $\geq 80 \%,$ |
| 7.1.8. długość części walcowej węglik | $\geq 15 \text{ mm}.$ |

8. Wykaz dokumentów składanych wraz z ofertą:

8.1. Rysunek techniczny (półwidok-półprzekrój) zawierający:

- 8.1.1. numer zadania, którego dotyczy,
- 8.1.2. wymiary liniowe noża kombajnowego określone w nazwie materiału wraz z uwzględnieniem tolerancji określonej w punkcie 1.3. Specyfikacji technicznej,
- 8.1.3. zabezpieczenie przed ścieraniem określone w punktach 4.1; 5.1. Specyfikacji technicznej (dotyczy noży wzmacnianych) wraz ze wskazaniem rodzaju tego zabezpieczenia,
- 8.1.4. wymiary liniowe węglik spiekanego określone w punktach 2.1; 3.1; 4.2; 5.2; 6.1; 7.1. Specyfikacji technicznej (w zależności od oferowanego przedmiotu zamówienia) wraz z uwzględnieniem tolerancji określonej w punkcie 1.3. Specyfikacji technicznej,
- 8.1.5. uziarnienie węglik wg normy PN-EN ISO 4499-2 lub równoważne - metodą liniową, twardość węglik, twardość części roboczej i chwytowej noża, stopień wypełnienia lutem powierzchni łączenia wkładki z węglik spiekanego z korpusem noża (lut musi znajdować się na całej powierzchni kontaktu węglik z korpusem), długość części walcowej węglik określone w punktach 2.1; 3.1; 4.2; 5.2; 6.1; 7.1. Specyfikacji technicznej (w zależności od oferowanego przedmiotu zamówienia),
- 8.1.6. wzór cechy noża kombajnowego określony w punktach 1.5. i 1.6. Specyfikacji technicznej wraz z uwzględnieniem głębokości zafrezowania, numer miesiąca oraz roku produkcji będzie traktowany jako poglądowy,
- 8.1.7. oferowany typ zabezpieczenia (w przypadku pierścieni rozprężnych/segera i zawlecзки HP) / przewidywany typ zabezpieczenia (w przypadku zawleczek HERT HZ),

- 8.1.8. informację określoną w punkcie 1.12. Specyfikacji technicznej - przed każdą dostawą przedmiotu zamówienia, wykonawca skonsultuje (e-mail) z Kierownikiem Robót Górniczych lub z osobą przez niego wyznaczoną (przedstawiciel kopalni, na którą noże kombajnowe będą dostarczane) wymiary I-stopnia oraz II-stopnia (w przypadku noża dwustopniowego) i miejsce, w którym przewidywane jest osadzenie elementu zabezpieczającego nóż kombajnowy przed jego wypadnięciem z tulei nożowej. W przypadku, gdy miejsce osadzenia typu zabezpieczenia, wymiary I-stopnia oraz II-stopnia (w przypadku noża dwustopniowego) zostaną zamieszczone na rysunku technicznym - będą traktowane jako poglądowe, ponieważ muszą odpowiadać określonym przez przedstawiciela kopalni, na którą noże kombajnowe będą dostarczane. Powyższe wynika ze zróżnicowanego zastosowania (organu kombajnu, uchwytu i tulei nożowej) poszczególnych noży kombajnowych.
- 8.1.9. nazwę producenta oferowanego noża kombajnowego,
- 8.1.10. nazwę oferowanego spieku wraz z numerem normy lub innego dokumentu odniesienia, według którego będzie wykonany,
- 8.1.11. gatunek stali zastosowanej na korpus noża wraz z numerem normy lub innego dokumentu odniesienia, według którego będzie wykonana.

9. Wykaz dokumentów składanych wraz z pierwszą dostawą przedmiotu zamówienia:

-

10. Wykaz dokumentów składanych wraz z każdą dostawą przedmiotu zamówienia:

- 10.1. Świadectwo jakości wydane przez wykonawcę lub producenta wyrobu zawierające co najmniej cechę opisaną w punkcie 1.6. Specyfikacji technicznej oraz typ zabezpieczenia noża kombajnowego (nie dotyczy noży z przewidywanym typem zabezpieczenia w postaci zawleczek HERT HZ).
- 10.2. Deklaracja zgodności wydana przez wykonawcę uwzględniającą co najmniej numer zamówienia, wielkość partii i numer dostawy.
- 10.3. Świadectwo odbioru 3.1. według normy PN-EN 10204 lub równoważne wydane przez producenta stali. Dokument powinien potwierdzać parametry stali zastosowanej na korpus noża kombajnowego, w szczególności: średnicę i długość pręta stalowego, gatunek stali wraz z numerem normy lub innego dokumentu odniesienia, według którego została wykonana. Dokument powinien być nie starszy niż 12 miesięcy od daty dostawy.
- 10.4. Świadectwo odbioru (atest materiałowy) wydany przez producenta węgliką spiekanego. Dokument powinien potwierdzać parametry węgliką 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-mail lub pisma. Informacja będąca uzupełnieniem powinna pochodzić od wystawcy (producenta węgliką spiekanego) świadectwa odbioru (atestu materiałowego) oraz powinna odnosić się do dostarczonego przez wykonawcę dokumentu.

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

11. 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.