

**WYMAGANE PARAMETRY TECHNICZNO-UŻYTKOWE PRZEDMIOTU
ZAMÓWIENIA ORAZ DOKUMENTY NIEZBĘDNE DO POTWIERDZENIA
SPEŁNIENIA WYMAGAŃ**

Opis przedmiotu zamówienia:

Dostawa noży kombajnowych obrotowych:

**NÓŻ OBROTOWY 2XSTOPNIOWY Ø 20 217/110/65/38/29/KR BEZ
(ZABEZPIECZENIE DRUTOWE WKRĘCANE STOSOWANE W UCHWYTACH
R58.38 EB)**

dla Polskiej Grupy Górniczej S.A. Oddział KWK Bolesław Śmiały grupa mat. 295-9.

I. Wymagania ogólne:

1. Przedmiotem zamówienia są noże obrotowe (dalej noże), montowane w organach kombajnów ścianowych, urabiających węgiel i kamień w warunkach zagrożenia wybuchem metanu i pyłu węglowego, uzbrojone wkładką z węglika spiekane wolframu (dalej spiek), o strukturze z równomiernym rozłożeniem kobaltu i średniej wielkości ziarna wolframu w zakresie 3,5 - 8 µm.
2. Oferowane noże kombajnowe obrotowe muszą być przeznaczone do pracy w organach kombajnów ścianowych i chodnikowych, gdzie wytrzymałość urabianych skał może osiągnąć wartość 80MPa.
3. Oferowany przedmiot zamówienia musi być fabrycznie nowy. Do produkcji oferowanych noży nie mogą zostać użyte spieki i korpusy pochodzące z odzysku lub regeneracji.

II. Oznaczenia noży:

Przedmiot zamówienia oznaczony został w następujący sposób:

- pierwsza liczba (Ø) oznacza średnicę spieku [mm], druga liczba – całkowitą długość noża [mm], trzecia liczba – długość części roboczej [mm], czwarta liczba szerokość kołnierza [mm], piąta i szósta liczba – średnicę części chwytowej (trzonka) [mm], rodzaj zabezpieczenia.
- Litery KR oznaczają rodzaj zabezpieczenia drutowego wkręcane.

III. Cechowanie noży:

a) Treść cechy:

Noże muszą być cechowane zgodnie ze złożoną dokumentacją producenta. Cecha musi zawierać znak producenta/m-c/rok produkcji (ostatnia dwie cyfry)

np. XY/mm/rr

b) Miejsce i sposób cechowania:

Cechę należy umieścić na stopce. Zamawiający dopuszcza umieszczenie cechy na kołnierzu noża kombajnowego, pod warunkiem jej wykonania metodą wytłoczenia. Cechowanie musi być wykonane w sposób trwały, uniemożliwiający zniszczenie cechy w trakcie eksploatacji.

IV. Wymagane parametry techniczno-użytkowe:

1) Twardość korpusu noża:

- Twardość korpusu noża w przedziale **40-47 HRC**,
- Twardość części roboczej korpusu noża **≥ 47 HRC**,

Pomiar twardości korpusu (cz. chwytowa, cz. robocza) należy wykonać twardościomierzem stacjonarnym, metodą Rockwella na zeszlifowanej powierzchni o szerokości $10 \pm 0,5$ mm. Pomiar należy wykonać na obwodzie. Odległość pomiędzy punktami pomiarowymi powinna wynosić 120° . Jako twardość danej części noża należy przyjąć średnią z 3 pomiarów.

- 2) Korpus noża powinien być wykonany ze stali do ulepszenia cieplnego wg. PN-EN 10083-3 lub równoważnej
- 3) Stopień wypełnienia lutem powierzchni łączenia wkładki z węgliką spiekanego z korpusem noża min 80%.

Pomiar stopnia wypełnienia lutem zostanie przeprowadzony poprzez przecięcie spieku (wkładki z węgliką spiekanego) zabudowanego w nożu, wzdłuż osi, w dwóch płaszczyznach wzajemnie prostopadłych. Stopień pokrycia lutem $SPL = (\text{długość linii łączenia spieku z korpusem, pokryta lutem, odczytana w przekrojach po przecięciu} / 4 \times \text{wysokość części walcowej spieku}) \times 100\%$. W dokumentacji technicznej powinien być dostarczony rysunek spieku z podaniem wymiarów zewnętrznych oraz wysokości części walcowej spieku.

4) Kształt węgliką spiekanego - walcowy

5) Charakterystyka spieków:

- Spieki o strukturze z równomiernym rozłożeniem kobaltu i średniej wielkości ziarna węgliką wolframu w zakresie $3,5 - 8 \mu\text{m}$ – mierzone metodą liniową wg normy PN-EN ISO 4499-2. Twardość spieku $\geq 930 \text{ HV}_{30}$, pomiar metodą Vickersa zgodnie z normą PN-EN ISO 6507-1

- 6) Wymiary węgliką spiekanego dla noży kombajnowych obrotowych uzbrojonych wkładką z węgliką spiekanego o średniej wielkości ziarna wolframu $3,5 \mu\text{m}$.
Długość min. 34 mm dla spieków o średnicy $\varnothing 20 \text{ mm}$

7) Głębokość osadzenia spieku dla wszystkich typów noży:

- **$\geq 19 \text{ mm}$** dla noży o średnicy spieku $\varnothing 20 \text{ mm}$

8) Dopuszczalne tolerancje wymiarów w stosunku do podanych w oznaczeniu noża:

- średnicy spieku (liczba pierwsza oznaczenia noża) $\pm 0,5 \text{ mm}$,
- całkowitej długości noża i długości części roboczej $\pm 1,0 \text{ mm}$,
- średnicy kołnierza w przedziale $\pm 0,5 \text{ mm}$,
- średnicy części chwytowej $-0,2 \text{ mm}$

- 9) Powierzchnia noża powinna posiadać pełną gładkość powierzchni roboczej i części chwytowej. Wzmocniona część robocza korpusu nie powinna posiadać zadziórów i zbędnych naddatków powodujących możliwość skaleczenia lub pochwycenia.

- 10) Nie dopuszcza się wzajemnego przesunięcia, odchylenia osi węglika w stosunku do osi korpusu noża.
- 11) Część chwytowa noża powinna posiadać gładkość zapewniającą właściwą współpracę miejscem osadzenia (tuleja, uchwyt).
- 12) Cała powierzchnia noża nie może posiadać zadziorów i zbędnych naddatków powodujących możliwość skaleczenia lub pochwycenia

V. Dokumenty wymagane w celu potwierdzenia spełnienia przez oferowane dostawy wymagań określonych przez Zamawiającego

- 1) Oświadczenie o spełnieniu wymagań prawnych i parametrów techniczno-użytkowych oferowanego przedmiotu zamówienia oraz wykaz załączonych dokumentów potwierdzających spełnianie przez oferowane dostawy wymagań określonych przez zamawiającego.
- 2) Oświadczenie dotyczące przedmiotu oferty- oświadczenie Wykonawcy, a w przypadku oferty wspólnej Pełnomocnika, iż oferowany wyrób spełnia wymagania prawa polskiego i Unii Europejskiej w zakresie wprowadzania na rynek i do użytku w podziemnych wyrobiskach zakładów górniczych w warunkach istniejących zagrożeń.
- 3) Oświadczenie dotyczące przynależności lub braku przynależności do grupy kapitałowej.
- 4) Dokumentacja konstrukcyjna/rysunkowa oferowanych noży kombajnowych, potwierdzająca wymagane parametry techniczne oferowanego przedmiotu zamówienia, w tym rysunki spieków z wymiarami zewnętrznymi i wysokością części walcowej spieku
- 5) Oświadczenie o posiadaniu statusu mikro przedsiębiorcy, małego przedsiębiorcy, średniego przedsiębiorcy, dużego przedsiębiorcy.

VI. Dokumenty wymagane do każdej dostawy do magazynów materiałowych każdego Oddziału Polskiej Grupy Górniczej S.A. Objętego umową w formie papierowej:

- a) Dowód dostawy sporządzony w Portalu Dostawcy polskiej Grupy Górniczej S.A.
- b) Protokół odbioru lub świadectwo kontroli jakości.
- c) Karta gwarancyjna.
- d) Deklaracja zgodności.
- e) Świadectwo odbioru (atest materiałowy) wydany przez producenta węglika spiekanego. Dokument powinien potwierdzać parametry węglika 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-maila lub pisma. Informacja będąca uzupełnieniem powinna pochodzić od wystawcy (producenta węglika spiekanego) świadectwa odbioru (atestu materiałowego) oraz powinna odnosić się do dostarczonego przez Wykonawcę dokumentu.

VII. Termin realizacji dostawy

Termin realizacji dostawy: **do 21 dni** od daty otrzymania zamówienia.

VIII. Inne: -

Termin płatności faktur: 30dni

IX. Konfekcjonowanie noży kombajnowych:

Przedmiot zamówienia winien być dostarczony do magazynu własnego Oddziału Polskiej Grupy Górniczej S.A. w pojemnikach o wadze pojemnika z nożami nieprzekraczającej 15 kg, z uchwytem pozwalającym na przemieszczanie i transport ręczny, ułożonych na paletach drewnianych o łącznej wadze nieprzekraczającej 2 ton.

14.10.2024

Data

Inspektor do
Przygotowania Produkcji

Michał Giszda

Imię i nazwisko, podpis

Oświadczenie dotyczące przedmiotu oferty

- 1) Wykonawca, a w przypadku oferty wspólnej Pełnomocnik:

(pełna nazwa i adres)

- 2) Nazwa oferowanego wyrobu oraz nr pozycji formularza ofertowego:

- 3) Producent wyrobu:

Nazwa producenta	Adres producenta	Nr pozycji formularza ofertowego

Oświadczam z pełną odpowiedzialnością, że wyrób spełnia wymagania prawa polskiego i Unii Europejskiej w zakresie wprowadzenia na rynek i do użytku w podziemnych wyrobiskach zakładów górniczych w warunkach istniejących zagrożeń.

**OŚWIADCZENIE
O PRZYNALEŻNOŚCI LUB BRAKU PRZYNALEŻNOŚCI DO TEJ SAMEJ GRUPY
KAPITAŁOWEJ**

Składając ofertę w niniejszym postępowaniu o udzielenie zamówienia w trybie aukcji spotowej o numerze oświadczamy, że:

- Nie należymy do grupy kapitałowej, w rozumieniu ustawy z dnia 16.02.2007 r. o ochronie konkurencji i konsumentów (Dz. U. Nr 50 poz. 331 z późn. zm.)
lub
- Należymy do grupy kapitałowej, w rozumieniu ustawy z dnia 16.02.2007 r. o ochronie konkurencji i konsumentów (Dz. U. Nr 50 poz. 331 z późn. zm.) i składamy w imieniu Wykonawcy:

.....
pełną listę podmiotów należących do tej samej grupy kapitałowej:

Nazwa grupy kapitałowej:		
lp.	Nazwa członka grupy kapitałowej	Siedziba
1		
2		
3		
4		
5		

Zamawiający wykluczy wykonawców, którzy należąc do tej samej grupy kapitałowej złożyli odrębne oferty w przedmiotowym postępowaniu, chyba, że na wniosek Zamawiającego wykażą, że istniejące między nimi powiązania nie prowadzą do zachwiania uczciwej konkurencji pomiędzy wykonawcami

.....
(pieczęć i podpisy osoby/osób upoważnionych
do reprezentowania Wykonawcy)

Kod aukcji

Data

Nazwa Wykonawcy/członka konsorcjum:

OŚWIADCZENIE
O POSIADANIU STATUSU MIKROPRZEDSIĘBIORCY, MAŁEGO PRZEDSIĘBIORCY,
ŚREDNIEGO PRZEDSIĘBIORCY, DUŻEGO PRZEDSIĘBIORCY

Wykonawca oświadcza, że **spełnia warunki / nie spełnia warunków *** do zakwalifikowania go do kategorii mikroprzedsiębiorstw oraz małych i średnich przedsiębiorstw określonych w Załączniku 1 do Rozporządzenia Komisji (UE) nr 651/2014 z dnia 17 czerwca 2014 roku uznającego niektóre rodzaje pomocy za zgodne z rynkiem wewnętrznym w zastosowaniu art. 107 i 108 Traktatu (Dz. Urz. UE L187 z 26.06.2014 r.). Wykonawca potwierdza, iż jest świadomym, że zgodnie z przywołaną w zdaniu poprzedzającym regulacją, do kategorii mikroprzedsiębiorstw oraz małych i średnich przedsiębiorstw należą przedsiębiorstwa, które zatrudniają mniej niż 250 pracowników i których roczny obrót nie przekracza 50 milionów EUR, lub roczna suma bilansowa nie przekracza 43 milionów EUR.

(podpis osoby upoważnionej
do reprezentowania
Wykonawcy/członka konsorcjum)

* - *skreślić niewłaściwe*

WYKAZ PARAMETRÓW TECHNICZNO – UŻYTKOWYCH OFEROWANEGO PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

A. Parametry techniczno – użytkowe oferowanego przedmiotu zamówienia:

Część zamówienia Nr 1

NÓŻ OBROTOWY 2XSTOPNIOWY Ø 20 217/110/65/38/29/KR BEZ ZABEZPIECZENIA (ZABEZPIECZENIE DRUTOWE WKRĘCANE STOSOWANE W UCHWYTACH R58.38 EB)

Oznaczenie noża przez producenta:	
Długość spieku: mm	(min. 34 mm)
Masa spieku: g	
Głębokość osadzenia spieku: mm	(≥ 19 mm)
Spieki o strukturze z równomiernym rozłożeniem kobaltu i średniej wielkości ziarna węgla wolframu w zakresie 3,5-8 µm – mierzone metodą liniową wg normy PN-EN ISO 4499-2:	(≥ 3,5-8 µm)
Twardość spieku ≥ 930 HV ₃₀ , pomiar metodą Vickersa zgodnie z normą PN-EN ISO 6507-1:	(≥ 930 HV ₃₀)
Twardość części chwytowej korpusu noża: HRC	(w przedziale od 40 do 47 HRC)
Twardość części roboczej korpusu noża: HRC	(≥ 47HRC)
Stopień wypełnienia lutem (SWL) przestrzeni łączenia spieku z korpusem noża: %	(≥ 80%)
Zabezpieczenie:	typ/rodzaj

1. Wymagania ogólne:

- Przedmiotem zamówienia są noże obrotowe wraz z zabezpieczeniem (dalej noże), montowane w organach kombajnów ścianowych, chodnikowych, kruszarkach, urabiających węgiel i kamień w warunkach zagrożenia wybuchem metanu i pyłu węglowego, uzbrojone wkładką z węgla spiekanego wolframu (dalej spiek), o strukturze z równomiernym rozłożeniem kobaltu i średniej wielkości ziarna wolframu w zakresie 3,5 - 8 µm.
- Noże przeznaczone są do pracy w organach kombajnów ścianowych, chodnikowych, kruszarek, gdzie wytrzymałość na ściskanie urabianych skał osiąga wartość 80MPa.

3) Przedmiot zamówienia jest fabrycznie nowy.

Do produkcji oferowanych noży, nie zostają użyte spieki i korpusy pochodzące z odzysku lub regeneracji.

2. Cechowanie noży

a) Treść cechy:

XY/mm/rr

Cecha musi zawierać znak producenta/m-c/rok produkcji (ostatnie dwie cyfry roku).

Noże muszą być cechowane zgodnie ze złożoną dokumentacją producenta.

Treść cechy:

Poszczególne znaki cechy oznaczają:

.....

b) Miejsce i sposób cechowania:

Cechę należy umieścić na stopce.

Zamawiający dopuszcza umieszczenie cechy na kołnierzu noża, pod warunkiem wykonania jej metodą wytłoczenia.

Cechę umieszczono na stopce/ kołnierzu noża metodą wytłoczenia*). Cechowanie jest wykonane w sposób trwały, uniemożliwiający zniszczenie cechy w trakcie eksploatacji.

*) – *zaznaczyć właściwe*

3. Wymagane parametry techniczno-użytkowe - użytkowe

1) Twardość korpusu noża

a) Twardość części chwytowej korpusu noża w przedziale $40 \div 47\text{HRC}$

b) Twardość części roboczej korpusu noża $\geq 47\text{HRC}$.

Twardość korpusu noża dotyczy całej powierzchni chwytowej i roboczej noża.

Pomiar twardości korpusu (cz. chwytowej, cz. roboczej), wykonano twardościomierzem stacjonarnym, metodą Rockwella, na obwodzie noża. Miejsce pomiaru zeszlifowano na głębokość $1 \div 2\text{ mm}$, przygotowując powierzchnię o szerokości $10 \pm 0,5\text{ mm}$. Pomiar wykonano w 3 miejscach na obwodzie (co 120°). Jako twardość danej części noża, przyjęto średnią z 3 pomiarów.

2) Korpus noża jest wykonany ze stali do ulepszenia cieplnego wg normy 10083-3 lub równoważnej tj.: _____.

numer normy równoważnej

3) Kształt węgliką spiekanego: walcowy.

4) Charakterystyka spieków:

Spieki o strukturze z równomiernym rozłożeniem kobaltu i średniej wielkości ziarna węgliką wolframu w zakresie $3,5\text{--}8\text{ }\mu\text{m}$ – mierzone metodą liniową wg normy PN-EN ISO 4499-2. Twardość spieku $\geq 930\text{ HV30}$, pomiar metodą Vickersa zgodnie z normą PN-EN ISO 6507-1.

5) Długość spieku:

– $\geq 34\text{ mm}$ dla spieków o średnicy $\varnothing 20\text{ mm}$,

6) Głębokość osadzenia spieku w korpusie noża:

– $\geq 19\text{ mm}$ dla noży o średnicy spieku $\varnothing 20\text{ mm}$,

7) Dopuszczalne tolerancje, odchyłki wymiarów w stosunku do podanych w oznaczeniu noża:

– średnicy spieku $\pm 0,5\text{ mm}$,

– całkowitej długości noża i długości części roboczej $-1\text{ mm} / +1\text{ mm}$,

– średnicy kołnierza w przedziale $-0,5\text{ mm} / +0,5\text{ mm}$,

– średnicy części chwytowej $-0,2\text{ mm}$

8) Nie dopuszcza się pęknięć i rozwarstwień w korpusie noża i węgliku.

9) Nie dopuszcza się wzajemnego przesunięcia, odchylenia osi węgliką w stosunku do osi korpusu noża.

10) Część chwytowa noża posiada gładkość zapewniającą właściwą współpracę z miejscem osadzenia (tuleja, uchwyt).

11) Cała powierzchnia noża nie posiada zadziórów i zbędnych naddatków powodujących możliwość skałeczenia lub pochwycenia.

4. Przedmiot zamówienia dostarczony będzie do magazynu własnego Oddziału Polskiej Grupy Górniczej S.A. w pojemnikach o wadze pojemnika z nożami nieprzekraczającej 15 kg , z uchwytem pozwalającym na przemieszczanie i transport ręczny, ułożonych na paletach drewnianych o łącznej wadze nieprzekraczającej 2 ton .

B. Oświadczenia.

1. Oświadczenie dotyczące przedmiotu oferty

Zadanie/pozycja	Nazwa handlowa (jeżeli dotyczy)	Producent (nazwa i adres)

2. **Oświadczam**, że oferowany towar jest fabrycznie nowy, wolny od wad prawnych i fizycznych i nie narusza praw majątkowych i niemajątkowych, znaków handlowych, patentów praw autorskich osób trzecich oraz jest zgodny ze złożoną ofertą przetargową. W przypadku wystąpienia przez osobę trzecią z jakimkolwiek roszczeniem przeciwko Zamawiającemu wynikającym z naruszenia praw autorskich, praw własności przemysłowej lub know-how przez przedmiot zamówienia zobowiązuję się przystąpić do sprawy niezwłocznie po zawiadomieniu przez Zamawiającego, a także ponieść wszystkie koszty z tym związane, wliczając w to koszty zapłacone przez Zamawiającego na rzecz osób trzecich, których prawa zostały naruszone.

3. **Oświadczam**, że oferowany towar spełnia wymagania prawa polskiego i Unii Europejskiej w zakresie wprowadzenia na rynek i do użytku w podziemnych wyrobiskach zakładów górniczych w warunkach istniejących zagrożeń.

4. **Oświadczam**, że przedmiot zamówienia **będzie** dostarczony do magazynu własnego Oddziału Polskiej Grupy Górniczej S.A. w pojemnikach o wadze pojemnika z nożami nieprzekraczającej 15 kg, z uchwytem pozwalającym na przemieszczanie i transport ręczny, ułożonych na paletach drewnianych o łącznej wadze nieprzekraczającej 2 ton

5. **Oświadczam**, że przedmiot zamówienia dostarczony będzie w opakowaniu jednorazowym nie podlegającym zwrotowi. *)

lub

Oświadczam, że przedmiot zamówienia dostarczony będzie w opakowaniu zwrotnym tj.:

.....
(jeżeli dotyczy Wypełnia Wykonawca określając rodzaj opakowania)

*)W przypadku braku informacji o rodzaju opakowania Zamawiający traktował będzie opakowanie jako opakowanie jednorazowe nie podlegające zwrotowi.