

## WYMAGANIA PRAWNE I WYMAGANE PARAMETRY TECHNICZNO-UŻYTKOWE PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

### IV. PRZEDMIOT ZAMÓWIENIA:

Lp	Indeks materiałowy	Materiał	ilość	j.m.
1	1907204510	NÓŻ SKŁADANY KGMR 25X25M-4T25		
2	1907221910	NÓŻ SKŁADANY S32S-WWLN R 08-40E L-250		
3	1977217625	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH CCMT 120408 PR 4425 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI		
4	1900163110	NÓŻ TOKARSKI IMAX Z PŁYTKĄ NNZA 16X16 S20 ISO-1 DIN-4971		
5	1976181110	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH GMM8030-08 PR930 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI		
6	1977268311	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH 22IR-400ISO PR1115 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI		
7	1977268211	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH 22IR-350ISO PR1115 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI		
8	1977268411	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH 22IR-450ISO PR1115 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI		
9	1912130512	POGŁĘBIACZ STOŻKOWY TRÓJOSTRZOWY 60ST. Q 16 HSS-TIN DIN-334 Z CHWYTEM WALCOWYM		
10	1912130712	POGŁĘBIACZ STOŻKOWY TRÓJOSTRZOWY 60ST. Q 25 HSS-TIN DIN-334 Z CHWYTEM WALCOWYM		
11	1977197411	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH VBMT 160408HQ CA525 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI		
12	1977215120	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH CCMT 060204 WP CA515 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI		
13	1976301219	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH DNMG 150404PS CA5525 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI		
14	1911907090	WIERTŁO OPRAWKOWE SF16-DRA100M-3 3D Q 10,00-10,49 L-95		
15	1977215220	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH CCMT 09T304 WP CA515 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI		
16	1911908830	WIERTŁO OPRAWKOWE SS18-DRA170M-3 3D Q 17,00-17,99 L-128		
17	1911908670	WIERTŁO OPRAWKOWE SS14-DRA120M-3 3D Q 12,00-12,49 L-101		
18	1976691113	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO WIERTEŁ ZXMT 140408GM PR1230 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI		
19	1979693492	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO WIERTEŁ ZCMT 12T306 PR1225 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI		
20	1976691013	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO WIERTEŁ ZXMT 11T306GM PR1230 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI		

### V. Wymagania prawne i wymagane parametry techniczno-użytkowe (jeżeli dotyczy):

1. Wyroby będące przedmiotem dostawy muszą spełniać wymagania aktualnie obowiązujących norm i przepisów mających dla nich zastosowanie, co musi zostać potwierdzone w deklaracji zgodności.
2. Oferowany przedmiot zamówienia musi być fabrycznie nowy, wolny od wad prawnych i fizycznych i nie naruszać praw majątkowych i niemajątkowych, znaków handlowych, patentów praw autorskich osób trzecich oraz jest zgodny ze złożoną ofertą. 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 Wykonawca zobowiązuje 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. Każde narzędzie powinno być trwale oznakowane w następujący sposób:
  - nazwa/znak producenta,
  - oznaczenie katalogowe
4. Zamawiający dopuszcza składanie ofert równoważnych o parametrach wykazanych w pkt. IV

\* **Równoważne narzędzia lub ich elementy** – są to narzędzia zamienne z narzędziami oryginalnymi ujętymi w Specyfikacji Istotnych Warunków Zamówienia, wykonane wg własnej dokumentacji przez podmiot inny niż Producent elementów ujętych w Specyfikacji Istotnych Warunków Zamówienia lub jego upoważniony przedstawiciel, o własnościach użytkowych takich samych jak element oryginalny. Równoważność elementów dotyczy zarówno funkcji, właściwości jak i sposobu montażu (gabaryty, rozmieszczenie elementów mocujących, przyłączy, itp.) tzn. podłączenie elementu równoważnego nie może wymagać zastosowania dodatkowych adapterów. Ponadto parametry takie jak:

- prędkość skrawania dla danej twardości materiału
- posuw skrawania dla danej twardości materiału,
- głębokość skrawania dla danej twardości materiału
- trwałość narzędzia przy obróbce stali o danej twardości materiału i określonych parametrach skrawania narzędzia oryginalnego

nie mogą być mniejsze niż parametry oryginalnego producenta.

\*\* **Oryginalne narzędzia lub ich elementy** - elementy ujęte w Specyfikacji Istotnych Warunków Zamówienia, wykonane wg dokumentacji Producenta elementów ujętych w Specyfikacji Istotnych Warunków Zamówienia lub jego upoważnionego przedstawiciela.

5. Dodatkowo:

#### **Parametry techniczne:**

Narzędzia muszą być przystosowane do obróbki stali: 41Cr4 + QT, 42CrMo4 + QT o twardości nie mniejszej niż 330 HB (Rm materiału obrabianego nie mniejsze niż 800MPa).

Zamawiający zastrzega sobie prawo przygotowania powierzchni wiertła przez szlifowanie w celu przeprowadzenia badań składu materiałowego i twardości materiału. Długość dwóch głównych krawędzi skrawających wiertła musi być równa i symetryczna względem osi wiertła. Zamawiający podczas odbioru zastrzega sobie prawo do przeprowadzenia próbnego wiercenia. Wiertło podczas wiercenia musi równomiernie skrawać materiał dwoma krawędziami skrawającymi.

1. Jeżeli w symbolu materiałowym przywołana jest norma, dostarczony element musi ją spełniać w pełnym zakresie;
2. Jeżeli w symbolu materiałowym wskazana jest powłoka, element dostarczony musi być nią pokryty.
3. Jeżeli w symbolu materiałowym wskazany jest materiał, element dostarczony musi być wykonany z tego materiału.

#### **Dodatkowo dla materiału HSS, HSSCO HSSE-PM, SW18, SW7M:**

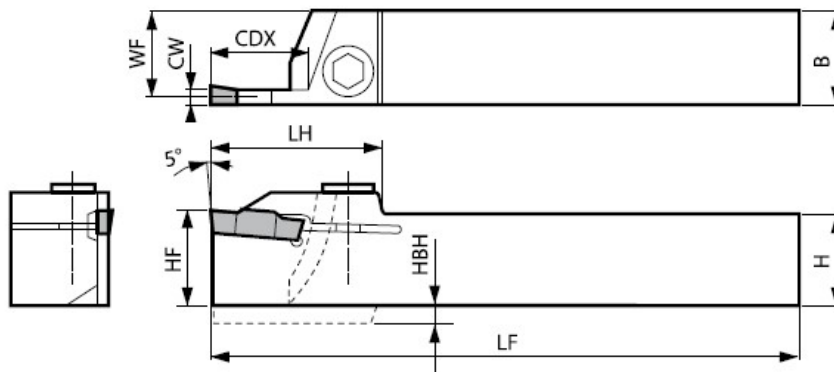
4. Twardość materiału narzędzia nie mniejsza niż 64HRC.
5. Zawartość kobaltu nie mniej niż 5% (dotyczy materiału z grupy HSSCO).

**Zad. 1**

Konstrukcja noża składanego KGMR 25X25M-4T25 musi umożliwiać prawidłową współpracę z wymiennymi płytkami wielostrzowymi Kyocera: GM.4(...), GM.5(...) oraz śrubą HH5X25. Nóż przeznaczony do rowkowania zewnętrznego – rowkowanie głębokie.

Przy czym:

- min. szerokość płytki 4 mm
- max. szerokość płytki 5 mm
- długość całkowita nie mniejsza niż 150 mm



Rys. 1

	CDX [mm]	H [mm]	B [mm]	LH [mm]	WF [mm]
KGMR 25X25M-4T25	25	25	25	41	23,3

Tab. 1

**Zad. 2**

Konstrukcja noża składanego S32S-WWLNR 08-40E L-250 musi umożliwiać prawidłową współpracę z wymiennymi płytkami wielostrzowymi Kyocera WN\_G0804..., WN\_A0804..., zaciskiem WCS-8, podkładką WWP-42 oraz szpilką podkładki WP5X11. Przy czym:

- minimalna średnica wytaczanego otworu 40 mm

**Zad. 3**

Konstrukcja płytki wielostrzowej CCMT 120408 PR 4425 musi umożliwiać prawidłową współpracę z narzędziem do zgrubnego wytaczania z tłumieniem BR20D-150CC12F-C8M. Płytką musi być przeznaczona do obróbki zgrubnej. Przy czym:

Rodzaj łamacza wiórów: PR lub równoważny

Powłoka: CVD TiCN+Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>+TiN lub równoważna

Maksymalna głębokość skrawania ap - nie mniejsza niż 5 mm

Maksymalna prędkość skrawania Vc - nie mniejsza niż 385 m/min

Maksymalny posuw f - nie mniejszy niż 0,42 mm/obr

**Zad. 5**

Konstrukcja płytki wielostrzowej GMM8030-08 PR930 musi umożliwiać prawidłową współpracę z nożem składanym KIGMR/L...8 zgodnie z katalogiem Kyocera.

**Zad. 6, 7, 8**

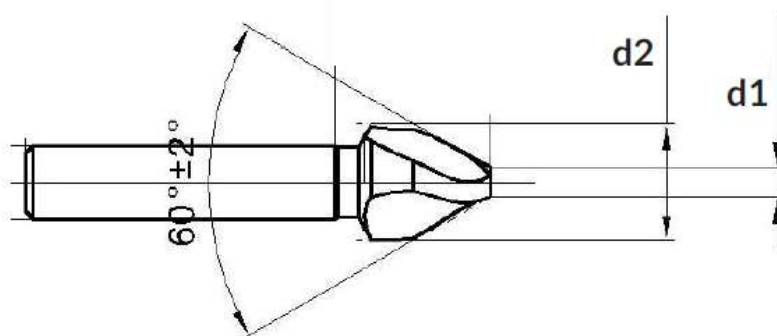
Konstrukcja płytki wielostrzowej do gwintu 22IR-400ISO PR1115 oraz 22IR-350ISO PR1115 musi umożliwiać prawidłową współpracę z nożem składanym CINR\_-22, SINR\_-22 zgodnie z katalogiem Kyocera

**Zad. 9, 10**

Pogłębiacz musi spełniać wymagania normy DIN 334.

Parametr	POGŁĘBIACZ STOŻKOWY TRÓJOSTRZOWY 60ST. Q 16	POGŁĘBIACZ STOŻKOWY TRÓJOSTRZOWY 60ST. Q 25
Średnica d2[mm]	16	25
Średnica d1[mm]	Nie więcej niż 3,2	nie więcej niż 6,3
Kąt pogłębienia [ °]	60	60
Liczba krawędzi tnących	3	3
Pokrycie	Powłoka TIN lub równoważna	Powłoka TIN lub równoważna

Tab. 2



Rys. 2

**Zad. 11**

Konstrukcja płytki wielostrzowej VBMT 160408HQ CA525 musi umożliwiać prawidłową współpracę z dedykowanym nożem składanym zgodnie z katalogiem Kyocera. Przy czym:

- |  |                                |
|--|--------------------------------|
| maksymalny posuw f                       | – nie mniejszy niż 0,16 mm/obr |
| maksymalna prędkość skrawania Vc         | – nie mniejsza niż 260 m/min   |
| maksymalna głębokość skrawania           | – nie mniej niż 2 mm           |
| oznaczenie producenta dla łamacza wiórów | – HQ lub równoważny            |
| rodzaj obróbki                           | – średnia do wykańczającej     |

**Zad. 12, 15**

Konstrukcja płytki wielostrzowej CCMT 060204 WP CA515 oraz CCMT 09T304 WP CA515 musi umożliwiać prawidłową współpracę z dedykowanym nożem składanym zgodnie z katalogiem Kyocera. Przy czym:

- |  |                               |
|--|-------------------------------|
| maksymalny posuw f                       | – nie mniejszy niż 0,5 mm/obr |
| maksymalna prędkość skrawania Vc         | – nie mniejsza niż 210 m/min  |
| maksymalna głębokość skrawania           | – nie mniej niż 1,5 mm        |
| oznaczenie producenta dla łamacza wiórów | – WP lub równoważny           |

**Zad. 13**

Konstrukcja płytki wielostrzowej DNMG 150404PS CA5525 musi umożliwiać prawidłową współpracę z dedykowanym nożem składanym zgodnie z katalogiem Kyocera. Przy czym:

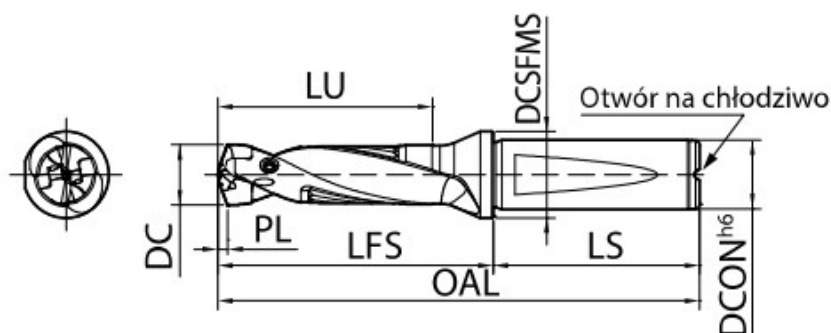
- |  |                               |
|--|-------------------------------|
| maksymalny posuw f                       | – nie mniejszy niż 0,3 mm/obr |
| maksymalna prędkość skrawania Vc         | – nie mniejsza niż 250 m/min  |
| maksymalna głębokość skrawania           | – nie mniej niż 3,0 mm        |
| oznaczenie producenta dla łamacza wiórów | – PS lub równoważny           |

**Zad 14**

Maksymalna głębokość wiercenia nie mniejsza niż 3xd. Wykonanie wg rys. 3 i tab. 3

Oznaczenie wiertła	Średnica wiertła		Odpowiednia płytka	Min. długość całkowita [mm]	Śruba zaciskowa
	min	max			
SF16-DRA100M-3	10,00	10,49	DA1000M-... DA1040M-...	95	HS-2534TRP

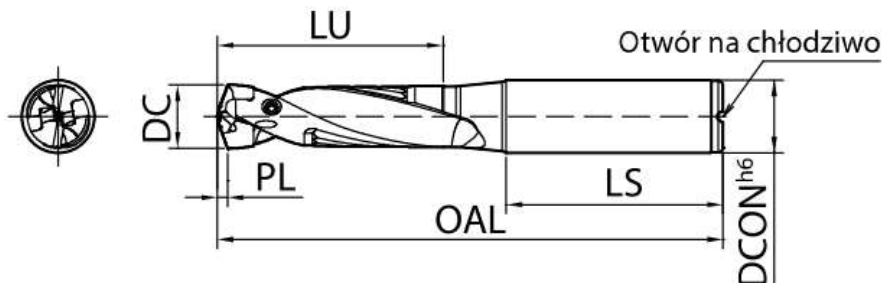
Tab. 3



Rys. 3

**Zad 16**

Maksymalna głębokość wiercenia nie mniejsza niż 3xd. Wykonanie wg rys. 4 i tabeli 4



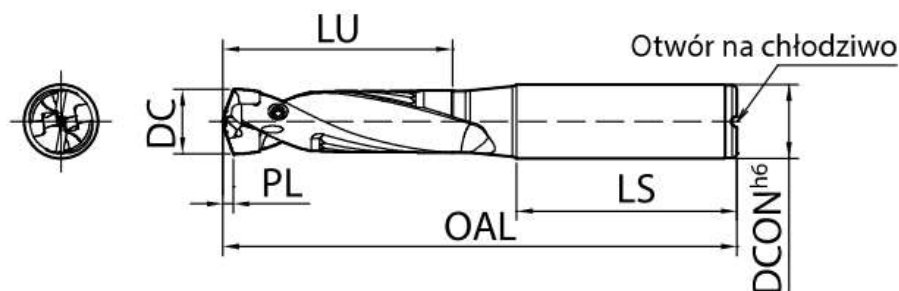
rys. 4

Oznaczenie wiertła	Średnica wiertła		Odpowiednia płytka	Min. długość całkowita [mm]	Śruba zaciskowa
	min	max			
SS18-DRA170M-3	17,00	17,99	DA1700M-... DA1790M-...	128	HS-3048TRP

Tab. 4

**Zad 17**

Maksymalna głębokość wiercenia nie mniejsza niż 3xd.  
Wykonanie wg rys. 5 i tabeli 5



rys. 5

Oznaczenie wiertła	Średnica wiertła		Odpowiednia płytka	Min. długość całkowita [mm]	Śruba zaciskowa
	min	max			
SS14-DRA120M-3	12,00	12,49	DA1200M-... DA1240M-...	101	HS-2524TRP

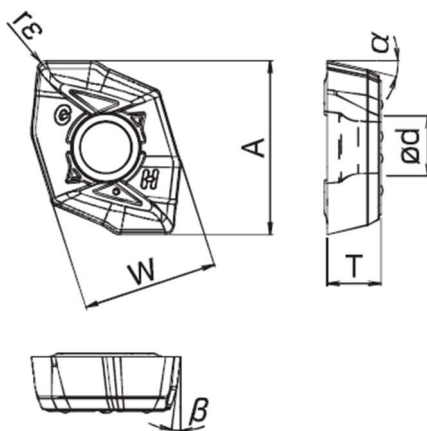
Tab. 5

### Zad. 18

Konstrukcja płytki wieloostrowej ZXMT 140408GM PR1230 musi umożliwiać prawidłową współpracę z wiertłem składanym: Kyocera S40 -DRX390M-2-14 2XD do S40 -DRX470M-2-14 2XD, S40 -DRX390M-3-14 do S40 -DRX470M-3-14 3XD

Przy czym:

- maksymalna prędkość skrawania Vc nie mniejsza niż 160 m/min



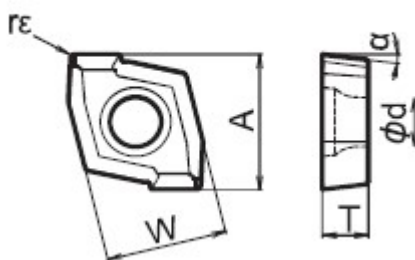
rys. 6

RE [mm]	d [mm]	A [mm]	T [mm]	W [mm]	Kąt $\alpha$ [°]
0,8	5,7	18,0	4,88	14,4	13

Tab. 6

### Zad 19

Konstrukcja płytki wieloostrowej ZCMT 12T306 musi umożliwiać prawidłową współpracę z wiertłem składanym Kyocera S40-DRZ \_ -12, S32-DRZ \_ -12



Rys. 7

RE [mm]	d [mm]	A [mm]	T [mm]	W [mm]	Kąt $\alpha$ [°]
0,6	5,6	14,3	3,97	12,8	7

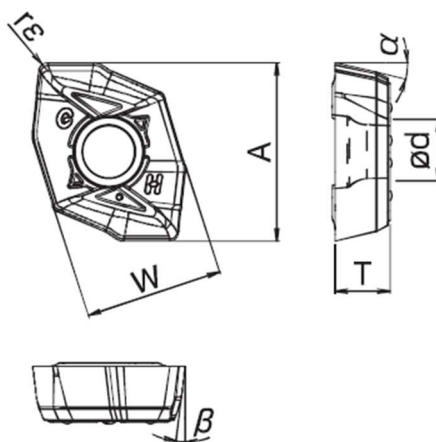
Tab. 7

#### Zad 20

Konstrukcja płytki wieloostrowej ZXMT 11T306GM PR1230 musi umożliwiać prawidłową współpracę z wiertłem składanym: Kyocera S40 -DRX320M-2-11 do S40 -DRX380M-2-11 2XD, S40 -DRX320M-3-11 do S40 -DRX380M-3-11

Przy czym:

- maksymalna prędkość skrawania  $V_c$  nie mniejsza niż 160 m/min



rys. 8

RE [mm]	d [mm]	A [mm]	T [mm]	W [mm]	Kąt $\alpha$ [°]
0,6	4,6	14,5	4,06	11,6	13

Tab. 8

**6. DOKUMENTY WYMAGANE W CELU POTWIERDZENIA SPEŁNIENIA PRZEZ OFEROWANE DOSTAWY WYMAGAŃ OKREŚLONYCH PRZEZ ZAMAWIAJĄCEGO– do złożenia wraz z ofertą.**

- a) Wykaz parametrów techniczno- użytkowych oferowanego przedmiotu zamówienia, spełnienia, wymagań prawnych oraz wykaz załączonych dokumentów potwierdzających spełnienie przez oferowane dostawy wymagań określonych przez Zamawiającego. -**Załącznik nr 2a**
- b) Oświadczenie dotyczące przedmiotu oferty, iż oferowany wyrób spełnia wymagania prawa polskiego i Unii Europejskiej w zakresie wprowadzenia na rynek i do użytku - **Załącznik nr 3**
- c) Dokumentacja techniczno-ruchowa (ewentualnie wybrane jej fragmenty) lub instrukcja (ewentualnie wybrane jej fragmenty) lub karta katalogowa - potwierdzające parametry techniczne oferowanego przedmiotu zamówienia. Dokumenty te powinny być przedstawione w języku polskim.
- d) Oświadczenie o przynależności lub braku przynależności do tej samej grupy kapitałowej -**Załącznik nr 2b**
- e) Oświadczenie o statucie przedsiębiorcy. **Załącznik 4**

**7. DOKUMENTY WYMAGANE PRZY DOSTAWIE**

- 1. **Dokumenty wymagane do każdej dostawy do magazynu materiałowego Oddziału Polskiej Grupy Górniczej S.A. objętego umową w formie papierowej:**
  - a) Dowód dostawy (WZ)
  - b) Świadectwo kontroli jakości
  - c) Dokument gwarancyjny,

**8. Wymagania dotyczące gwarancji (jeżeli dotyczy):**

co najmniej 12 miesięcy od daty odbioru przedmiotu zamówienia przez magazyn Zamawiającego

**9. Propozycja innych niż cena kryteriów oceny ofert z określeniem ich wagi oraz algorytmów punktacji:**

*Nie dotyczy*

**10. Dokument(y) wymagany(e) w celu potwierdzenia posiadania uprawnień do wykonywania określonej działalności lub czynności jeżeli przepisy prawa nakładają obowiązek ich posiadania**

*Nie dotyczy*

**Nadzór wynikający z zarządzania środowiskowego:**

- ☒ - w żadnej postaci nie zachodzi negatywne oddziaływanie na środowisko
- ☐ - w trakcie realizowania umowy powstają odpady u Zamawiającego, jednak nie powstają odpady, które zagospodarowuje Zamawiający
- ☐ - w trakcie realizowania umowy powstają odpady u Zamawiającego, w tym powstają odpady, które zagospodarowuje Zamawiający, tj.: .....(wymienić np.: złom, odpady pogórnice, drewno, opakowania itp.)

Wola ..... 19.11.2025  
Data

Doruch Grzegorz .....  
Imię i nazwisko, podpis



## 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)

**Załącznik nr 2a**

**WYKAZ PARAMETRÓW TECHNICZNO – UŻYTKOWYCH OFEROWANEGO  
PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA, SPEŁNIENIA WYMAGAŃ PRAWNYCH, WYKAZ  
ZAŁĄCZONYCH DOKUMENTÓW POTWIERDZAJĄCYCH SPEŁNIANIE PRZEZ  
OFEROWANE DOSTAWY WYMAGAŃ OKREŚLONYCH PRZEZ ZAMAWIAJĄCEGO**

**A. Parametry techniczno – użytkowe oferowanego przedmiotu zamówienia.**

<b>Lp</b>	<b>Indeks materiałowy</b>	<b>Materiał</b>	<b>Nazwa handlowa zaoferowanego wyrobu</b>	<b>Nazwa producenta</b>
1	1907204510	NÓŻ SKŁADANY KGMR 25X25M-4T25		
2	1907221910	NÓŻ SKŁADANY S32S-WWLNR 08-40E L-250		
3	1977217625	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH CCMT 120408 PR 4425 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI		
4	1900163110	NÓŻ TOKARSKI IMAK Z PŁYTKĄ NNZA 16X16 S20 ISO-1 DIN-4971		
5	1976181110	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH GMM8030-08 PR930 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI		
6	1977268311	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH 22IR-400ISO PR1115 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI		
7	1977268211	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH 22IR-350ISO PR1115 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI		
8	1977268411	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH 22IR-450ISO PR1115 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI		
9	1912130512	POGŁĘBIACZ STOŻKOWY TRÓJOSTRZOWY 60ST. Q 16 HSS-TIN DIN-334 Z CHWYTEM WALCOWYM		
10	1912130712	POGŁĘBIACZ STOŻKOWY TRÓJOSTRZOWY 60ST. Q 25 HSS-TIN DIN-334 Z CHWYTEM WALCOWYM		
11	1977197411	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH VBMT 160408HQ CA525 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI		
12	1977215120	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH CCMT 060204 WP CA515 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI		
13	1976301219	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH DNMG 150404PS CA5525 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI		
14	1911907090	WIERTŁO OPRAWKOWE SF16-DRA100M-3 3D Q 10,00-10,49 L-95		
15	1977215220	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH CCMT 09T304 WP CA515 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI		
16	1911908830	WIERTŁO OPRAWKOWE SS18-DRA170M-3 3D Q 17,00-17,99 L-128		
17	1911908670	WIERTŁO OPRAWKOWE SS14-DRA120M-3 3D Q 12,00-12,49 L-101		
18	1976691113	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO WIERTEŁ ZXMT 140408GM PR1230 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI		
19	1979693492	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO WIERTEŁ ZCMT 12T306 PR1225 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI		
20	1976691013	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO WIERTEŁ ZXMT 11T306GM PR1230 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI		

**B. Przedmiot oferty spełnia następujące wymagania prawne:**

- a. **Oświadczam**, że oferowany przedmiot jest fabrycznie nowy i wolny od wad.
- b. **Oświadczam**, że oferowany przedmiot zamówienia spełnia wymagania przez Zamawiającego w załączniku nr 2.
- c. **Oświadczam**, że wraz z dostawą materiału do magazynu dostarczę dokument kontroli jakości dla każdej partii wyrobów.

**C. Załączone do oferty dokumenty potwierdzające spełnienie przez oferowane dostawy wymagań określonych przez Zamawiającego.**

- 1. Oświadczenie dotyczące przedmiotu oferty, iż oferowany wyrób spełnia wymagania prawa polskiego i Unii Europejskiej w zakresie wprowadzenia na rynek
- 2. Wykaz parametrów techniczno- użytkowych oferowanego przedmiotu zamówienia, spełnienia, wymagań prawnych oraz wykaz załączonych dokumentów potwierdzających spełnienie przez oferowane dostawy wymagań określonych przez Zamawiającego.
- 3. Oświadczenie o przynależności lub braku przynależności do tej samej grupy kapitałowej
- 4. Oświadczenie o statucie przedsiębiorcy.
- 5. Dokumentacja techniczno-ruchowa (ewentualnie wybrane jej fragmenty) lub instrukcja (ewentualnie wybrane jej fragmenty) lub karta katalogowa - potwierdzające parametry techniczne oferowanego przedmiotu zamówienia

.....  
(Data, pieczęć i podpis/y osoby/osób upoważnionych do reprezentowania Wykonawcy)

**Załącznik nr 4**

**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*

### OŚWIADCZENIE DOTYCZĄCE PRZEDMIOTU OFERTY

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

\_\_\_\_\_  
(pełna nazwa i adres)

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

\_\_\_\_\_  
(nazwa, nazwa handlowa, typ, odmiana, gatunek, klasa, itp.)

- 3) Producent wyrobu:

\_\_\_\_\_  
(pełna nazwa i adres)

- 4) Posiadane dokumenty, odniesienia:

\_\_\_\_\_  
**Oświadczam z pełną odpowiedzialnością, że wyrób spełnia wymagania prawa polskiego i Unii Europejskiej w zakresie wprowadzenia na rynek.**

**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. "*

\_\_\_\_\_  
(pieczęć i podpis/y osoby/osób upoważnionych  
do reprezentowania **Wykonawcy/Pełnomocnika Wykonawcy**