

**OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA, WYMAGANIA PRAWNE
I WYMAGANE PARAMETRY TECHNICZNO – UŻYTKOWE, WYMAGANE
DOKUMENTY POTWIERDZAJĄCE SPEŁNIENIE PRZEZ OFEROWANE DOSTAWY
WYMAGAŃ OKREŚLONYCH PRZEZ ZAMAWIAJĄCEGO ORAZ DOKUMENTY
WYMAGANE PRZED ZAWarciEM UMOWY I PRZY DOSTAWIE**

A. Opis przedmiotu zamówienia:

Przedmiotem zamówienia jest:

- **KOLEKTOR ROZDZIELAJĄCY PROSTY PRZELOTOWY SZYBKOZŁĄCZNY CYLINDRYCZNO WALCOWY (STOŻKOWY) DN-70 88,9X8,0/2X25 STECKO L-600 18G2A=P355NH OC 40MPa GWINT RD120X5 RUROCIĄG MAGISTRALNY ZASILAJĄCY (SYSTEM ŁĄCZENIA CZOP STOŻKOWY Z NAKRĘTKĄ+GNIAZDO Z GWINTEM) SZT. 3.**

B. Wymagania prawne oraz wymagane parametry techniczno-użytkowe.

1. Do produkcji Wykonawca musi stosować rury z atestem hutniczym, potwierdzonym świadectwem producenta stali zgodnie z normą DIN EN 10204:2004/3.1.
2. Wykonane elementy armatury muszą spełniać wymagania normy PN-EN 13480-5 w pełnym zakresie z wyłączeniem wymagań określających warunki odbioru kontroli jakości po zabudowaniu rurociągu a więc spełnienie w pełni pkt 6.1 (oddziaływanie między elementami), pkt 6.3.1 (stabilność konstrukcyjna, urządzenia bezpieczeństwa) i pkt 6.4 (zakres produkcji/projektu)
3. Oferowany materiał musi być fabrycznie nowy, kompletny, wolny od wad konstrukcyjnych, materiałowych, wykonawczych, prawnych i fizycznych i nie może naruszać praw majątkowych i niemajątkowych, znaków handlowych, patentów praw autorskich osób trzecich oraz musi być 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 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.
4. Oferowane elementy armatury powinny być ocynkowane ogniowo zgodnie z normą PN-EN ISO 1461. Powierzchnie wewnętrzne i zewnętrzne dostarczonych elementów muszą być wolne od zanieczyszczeń powstałych w czasie prac spawalniczych.
5. Złącza muszą być zabezpieczone antykorozyjnie przez ocynkowanie metodą elektrolityczną zgodnie z normą PN-EN 2081, grubość powłoki 12-15µm badana za pomocą metody fluorescencji rentgenowskiej podczas kąpieli galwanicznej (należy dołączyć świadectwo odbioru wystawione przez podmiot wykonujący cynkowanie potwierdzające grubość wymaganej powłoki zabezpieczającej)
6. Spawy muszą być zabezpieczone farbą cynkową od wewnątrz i zewnątrz
7. Połączenie złączki z rurą ma być wykonane za pomocą automatycznego spawania złączy do rur z wykonaniem kilkuścięgowego spawu czołowego z pełnym przetopem i zgodnie z normą PN-EN ISO 6520-1. Nie dopuszcza się wykonania podpawki lub spawania ręcznego. Połączenie musi spełniać wymagania normy PN-EN 13480-5. Spawy wykonane w klasie jakości B zgodnie z PN - EN ISO 5817.

8. Oferowany towar należy dostarczyć z kompletem uszczelnień niezbędnych do zamontowania rurociągu.
9. Każdy dostarczony element powinien być oznakowany w sposób trwały, zgodnie z atestem hutniczym, a także winny być naniesione co najmniej następujące dane odnoszące się do przedmiotu zamówienia (cecha wyrobu gotowego): nazwa lub znak wytwórcy, rok produkcji i ciśnienie robocze.

B. Dokumenty wymagane do oferty

1. Oświadczenie dotyczące przedmiotu oferty, iż oferowany 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 - załącznik nr 1,
2. Oświadczenie Wykonawcy, że do produkcji oferowanego przedmiotu zamówienia stosowane będą rury z atestem hutniczym na potwierdzenie czego rury będą znakowane zgodnie z atestem hutniczym, a wraz z dostawą dostarczony będzie atest potwierdzony świadectwem producenta stali zgodnie z normą DIN EN 10204:2004/3.1.
3. Oświadczenie Wykonawcy, że do każdej partii dostarczonych materiałów dostarczy świadectwo kontroli jakości zawierające w swej treści m. in. nazwę producenta przedmiotu zamówienia, nr partii, ilość, nazwę i adres odbiorcy (Zamawiającego), datę produkcji oraz znak kontroli technicznej.
4. Dokumentacja techniczno-ruchowa / Instrukcja stosowania zawierająca co najmniej rysunek techniczny oferowanego przedmiotu zamówienia, sposób montażu i demontażu, wymagane środki bezpieczeństwa oraz szczególne warunki stosowania oferowanego przedmiotu zamówienia – stanowiący załącznik do uzyskanego certyfikatu.
5. Oświadczenie o przynależności lub braku przynależności do tej samej grupy kapitałowej - załącznik nr 2,
6. Oświadczenie o posiadaniu statusu,
7. Aktualny Certyfikat zgodności i bezpieczeństwa – wydany przez niezależną jednostkę badawczą upoważnioną do certyfikacji przedmiotu zamówienia, potwierdzający, że dokładnie oznaczone produkty będące przedmiotem zamówienia spełniają wymagania bezpieczeństwa uwzględniające postanowienia Ustawy Prawo geologiczne i górnicze oraz wymagania zawarte w aktach wykonawczych wydanych z delegacji tej ustawy, obowiązującej w dniu wydania certyfikatu.

E. Dokumenty wymagane przy dostawie:

- a) Dowód dostawy WZ
- b) Świadectwo kontroli jakości zawierające w swej treści m. in. nazwę producenta przedmiotu zamówienia, nr partii, ilość, nazwę i adres odbiorcy (Zamawiającego), datę produkcji oraz znak kontroli technicznej.
- c) Atest wyrobu hutniczego potwierdzony świadectwem producenta stali zgodne z normą DIN EN 10204:2004/3.1.
- d) Dokument potwierdzający wykonanie próby ciśnieniowej na każdej rurze zgodnie z normą PN-EN 13480-5.
- e) Karta gwarancyjna wyrobu.
- f) Dokument ocynkowania – świadectwo jakości wystawione przez ocynkownię, potwierdzające wykonanie ocynkowania zgodnie z PN-EN ISO 1461

F. Wymagania dotyczące gwarancji:

Min. 24 miesięcy od dostawy do magazynu Zamawiającego

G. Inny: termin płatności zgodnie z oświadczeniem

.....

H. Termin dostawy – do 60 dni.