

Opis przedmiotu zamówienia**Dostawa kształtek stalowych dla Operatora Gazociągów Przesyłowych GAZ SYSTEM S.A.****I. Przedmiot Zamówienia**

Przedmiotem zamówienia jest **dostawa kształtek stalowych** dla Operatora Gazociągów Przesyłowych GAZ SYSTEM S.A.

II. Miejsce dostawy:

Pogórska Wola	Operator Gazociągów Przesyłowych GAZ-SYSTEM S.A. Oddział w Tarnowie, Pogórska Wola 450, 33-152 Pogórska Wola MAGAZYN
----------------------	---

III. Termin dostawy: należy podać w ofercie.**IV. Wymagania wobec wytwórcy i dostawcy**

- Kształtki objęte przedmiotem umowy muszą zostać wytworzone przez podmiot posiadający system zarządzania jakością PN-EN ISO 9001 lub równoważny w zakresie wytwarzania kształtek.
- Wytwórca kształtek musi posiadać uprawnienia do ich wytwarzania wydane przez organ jednostki dozoru technicznego.
- Dostawca kształtek musi posiadać certyfikowane systemy zapewnienia jakości zgodnie PN-EN ISO 9001 lub równoważne w zakresie sprzedaży elementów rurociągów stalowych (kształtek). W tym celu Wykonawca przedłoży w chwili zawarcia umowy stosowny certyfikat potwierdzający ww. wymagania i na żądanie Zamawiającego zobowiązany będzie go okazać w trakcie obowiązywania umowy.
- Dostawca kształtek przedstawi Zamawiającemu wymiary gabarytowe palet transportowych (opakowań) dla zamawianych kształtek z określeniem wymiarów XYZ palety z ładunkiem. Sugeruje się dostawcy armatury przyjęcie modułu palety EUR dla opakowań armatury. Dla przedstawionego opakowania kształtek dostawca przedstawi wagę opakowań (brutto i netto).
- Wykonawca oświadcza i zobowiązuje się, że Przedmiot Umowy dostarczany w ramach Umowy będzie pochodził z państw członkowskich Unii Europejskiej lub państw, z którymi Wspólnota Europejska zawarła umowy o równym traktowaniu przedsiębiorców w udziale przekraczającym 50% wartości Przedmiotu Umowy.**

V. Specyfikacja materiałowa kształtek stalowych (kolan, trójników, zwęzek, dennic)

- Wymaga się dostawy kształtek kutech lub ciągnionych bez szwu wykonanych wg PN-EN 10253-2 typu B dla granicy plastyczności $Re \geq 355$ MPa.
- Nie dopuszcza się zastosowania stali termomechanicznie walcowanej na elementy kształtowe poddawane obróbce na ciepło. Dopuszcza się wyłącznie stale normalizowane.
- Równoważnik węgla CEV dla kształtek stalowych nie powinien być większy niż 0,43.
- Dla wszystkich kształtek, niezależnie od średnicy nominalnej, wymaga się badań udarnośći zgodnie z wymaganiami normy PN-EN1594, przy czym temperatura weryfikacji powinna być nie wyższa niż -29°C (min. 27J).
- Zamawiający wymaga wykonania 100% badania ultradźwiękowego. Badanie zgodne z procedurami zakładowymi Wykonawcy.

- f. Kształtka powinna być poddana przez producenta hydraulicznej próbie wytrzymałości do ciśnienia wywołującego w ścianie naprężenia 95% granicy plastyczności Re. Próba ta powinna być wykonana dla jednej sztuki z partii, lecz nie mniej niż 1 sztuka na 100.
- g. Kształtki powinny być wytwarzane z materiałów spełniających wymagania bezpieczeństwa dyrektywy 2014/68/UE.
- h. Należy stosować kształtki ze stali uspokojonej. Stosowanie stali nieuspokojonych jest niedopuszczalne.
- i. Każdy element powinien być oznakowany w sposób trwały przez producenta identyfikowalnym numerem lub znakiem pozwalającym przyporządkować go do danego dokumentu jakościowego.
- j. Oznakowanie w sposób nieczytelny, nietrwały lub uniemożliwiający identyfikację kształtki z dokumentacją zostanie uznane za niewłaściwą realizację zamówienia. Preferowany przez Zamawiającego sposób oznakowania kształtek – grawerowanie.
- k. Materiały użyte do wykonania kształtek muszą być przeznaczone dla gazu ziemnego.
- l. Nie dopuszcza się dostawy trójników ze spawaniem odgałęzieniem.
- m. Wszystkie elementy kształtowe przed pakowaniem do transportu (dostawą) muszą być składowane w przeznaczonych do tego celu miejscach, gwarantujących nie pogorszenie ich właściwości. Składowanie bezpośrednio na ziemi jest niedozwolone.

VI. Specyfikacja materiałowa kształtek stalowych (kołnierze stalowe)

- a. Dla wszystkich kołnierzy, niezależnie od średnicy nominalnej, wymaga się badań udarność, przy czym temperatura weryfikacji powinna być nie wyższa niż -29°C (min. 27J), a uzyskane wartości pracy łamania powinny być zgodnie z wymaganiami normy PN-EN1594 w zakresie badanych materiałów.
- b. Zamawiający wymaga wykonania 100% badania ultradźwiękowego. Badanie zgodne z procedurami zakładowymi Wykonawcy.
- c. Równoważnik węgla CEV dla kołnierzy sztywnych nie powinien być większy niż 0,43.
- d. Każdy element powinien być oznakowany w sposób trwały przez producenta identyfikowalnym numerem lub znakiem pozwalającym przyporządkować go do danego dokumentu jakościowego.
- e. Materiały wskazane w Załączniku nr 1, użyte do wykonania kołnierzy muszą być przeznaczone dla gazu ziemnego.
- f. Kołnierze powinny być wytwarzane z materiałów spełniających wymagania bezpieczeństwa dyrektywy 2014/68/UE.
- g. Kołnierze należy dodatkowo oznakować rodzajem przyłgi oraz normą zgodnie z którą zostały wykonane.
- h. Należy stosować kołnierze ze stali uspokojonej. Stosowanie stali nieuspokojonych jest niedopuszczalne.
- i. Przyłgi typu B2 dla połączeń kołnierzowych wykonanych zgodnie z PN-EN 1092-1+A1.
- j. Wszystkie kołnierze przed pakowaniem do transportu (dostawą) muszą być składowane w przeznaczonych do tego celu miejscach, gwarantujących nie pogorszenie ich właściwości. Składowanie bezpośrednio na posadzce lub ziemi jest niedozwolone.

VII. Specyfikacja materiałowa kształtek stalowych (weldolety)

- a. Dla wszystkich weldoletów, niezależnie od średnicy nominalnej, wymaga się badań udarność zgodnie z wymaganiami normy PN-EN1594, przy czym temperatura weryfikacji powinna być nie wyższa niż -29°C (min. 27J).
- b. Zamawiający wymaga wykonania 100% badania ultradźwiękowego. Badanie zgodne z procedurami zakładowymi Wykonawcy.
- c. Równoważnik węgla CEV dla kołnierzy sztywnych nie powinien być większy niż 0,43.

- d. Każdy element powinien być oznakowany w sposób trwały przez producenta identyfikowalnym numerem lub znakiem pozwalającym przyporządkować go do danego dokumentu jakościowego.
- e. Materiały wskazane w Załączniku nr 1, użyte do wykonania weldoletów muszą być przeznaczone dla gazu ziemnego.
- f. Weldolety powinny być wytwarzane z materiałów spełniających wymagania bezpieczeństwa dyrektywy 2014/68/UE.
- g. Należy stosować weldolety ze stali uspokojonej. Stosowanie stali nieuspokojonych jest niedopuszczalne.
- h. Wszystkie weldolety przed pakowaniem do transportu (dostawą) muszą być składowane w przeznaczonych do tego celu miejscach, gwarantujących nie pogorszenie ich właściwości. Składowanie bezpośrednio na posadzce lub ziemi jest niedozwolone.

VIII. Wymagana dokumentacja

- a. Każda kształtka powinna być dopuszczona do stosowania zgodnie z Rozporządzeniem Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) nr 305/2011 (CPR) z dnia 09.03.2011 albo Ustawą z dnia 16 kwietnia 2004 o wyrobach budowlanych (tekst jedn.: Dz.U. z 2016 r. poz. 1570 z późn. Zmianami) i stosownymi przepisami wykonawczymi.
- b. Wymaga się dostarczenia świadectw odbioru w języku polskim.
- c. Dostawca jest zobowiązany przekazać Zamawiającemu Świadectwo odbioru 3.1 wg PN-EN 10204:2006 oraz inne dokumenty kontroli zgodnie z wymaganiami w/w norm: (PN-EN 10253-2, PN-EN 1594).
- d. Wszystkie dokumenty jakościowe muszą zostać przesłane w formie elektronicznej (scan) na skrzynkę pocztową osoby odpowiedzialnej za Umowę ze strony Zamawiającego, z minimum 1 dniowym wyprzedzeniem oraz być załączone do każdej dostawy w formie papierowej.
- e. Przesyłane dokumenty powinny zawierać w tytule e-maila:
Zamówienie z dnia:.....
- f. Załączana dokumentacja musi być przekazana w oryginale lub potwierdzona za zgodność z oryginałem w sposób umożliwiający identyfikację osoby potwierdzającej za zgodność z oryginałem.

IX. Dokumentacja w formie elektronicznej

- a. Pliki w formie elektronicznej dla każdego materiału z osobna przekazywane do Zamawiającego należy opisać w następujący sposób:
grupa materiału - średnica (DN) - nr wytopu, odpowiednio:
Kołnierz: KOŁ – DN – nr wytopu
Np. **Koł_150_410410** - to dokument jakościowy dla Kołnierza DN150 o nr wytopu 410410

X. Dokumentacja w formie papierowej

- a. Każda dostawa musi zawierać komplet dokumentacji jakościowej w oryginale lub w kopii potwierdzonej przez Wykonawcę za zgodność z oryginałem, posiadającej wykaz składanej dokumentacji opisanej zgodnie ze wzorem dla dokumentacji w formie elektronicznej.
- b. Zamawiający dopuszcza rozwiązania równoważne materiałom, normom zawartym w niniejszym Opisie Przedmiotu Zamówienia, pod warunkiem, że zagwarantują one realizację Zamówienia zgodnie z wymaganiami zawartymi w Opisie Przedmiotu Zamówienia. Wykonawca powołujący się na te rozwiązania jest zobowiązany wykazać w ofercie, że oferowany przedmiot Zamówienia spełnia określone wymagania.

XI. Warunki dostaw do magazynów Zamawiającego:

- a. Dostawa winna być wykonana transportem i na koszt Wykonawcy **w dni robocze w godzinach od 8⁰⁰ do 14⁰⁰**. Rozładunek musi być dokonywany siłami i przy użyciu środków Wykonawcy.
- b. Dostawa zostanie potwierdzona protokołem odbioru dostawy podpisanym przez osobę uprawnioną ze strony Zamawiającego, po sprawdzeniu kompletności dostawy i jej zgodności z Opiskm Przedmiotu Zamówienia.
- c. Do chwili podpisania Protokołu Odbioru dostawy bez uwag Zamawiający nie ponosi odpowiedzialności za zniszczenie lub uszkodzenie przedmiotu dostawy.
- d. Pozostałe warunki dostawy i odbioru zostały zawarte w Projekcie Umowy.

XII. Wykaz załączników:

Załącznik nr 1 – Wykaz kształtek

Załącznik nr 1 – Wykaz kształtek

Lp.	Nazwa	Wymiary	Ilość	Jednostka miary	Norma	DN	Przyłga	Typ	Badanie ultradźwiękowe [TAK/NIE]
1	Kolano 90° 3D 273,0x8,8 mm, P355NH/L360NE, typ B	273,0x8,8	1	szt.	PN-EN 10253-2	250	n/d	B	TAK
2	Kolano 90° 3D 219,1x7,1 mm, P355NH/L360NE, typ B	219,1x7,1	1	szt.	PN-EN 10253-2	200	n/d	B	TAK
3	Kolano 90° 3D 76,1x5,6 mm, P355NH/L360NE, typ B	76,1x5,6	1	szt.	PN-EN 10253-2	65	n/d	B	TAK
4	Trójnik red. 273,0x8,8 / 219,1x7,1 mm, P355NH/L360NE, typ B	273,0x8,8 / 219,1x7,1	1	szt.	PN-EN 10253-2	250/200	n/d	B	TAK
5	Trójnik red. 273,0x8,8 / 114,3x6,3 mm, P355NH/L360NE, typ B	273,0x8,8 / 114,3x6,3	1	szt.	PN-EN 10253-2	250/100	n/d	B	TAK
6	Trójnik red. 219,1x7,1 / 114,3x6,3 mm, P355NH/L360NE, typ B	219,1x7,1 / 114,3x6,3	6	szt.	PN-EN 10253-2	200/100	n/d	B	TAK
7	Zwężka s. 273,0x8,8 / 219,1x7,1 P355NH/L360NE, typ B	273,0x8,8 / 219,1x7,1	1	szt.	PN-EN 10253-2	250/200	n/d	B	TAK
8	Zwężka s. 114,3x6,3 / 76,1x5,6 P355NH/L360NE, typ B	114,3x6,3 / 76,1x5,6	1	szt.	PN-EN 10253-2	100/65	n/d	B	TAK
9	Zwężka s. 114,3x6,3 / 60,3x4,0 P355NH/L360NE, typ B	114,3x6,3 / 60,3x4,0	4	szt.	PN-EN 10253-2	100/50	n/d	B	TAK
10	Zwężka s. 88,9x5,6 / 42,4x4,0 P355NH/L360NE, typ B	88,9x5,6 / 42,4x4,0	1	szt.	PN-EN 10253-2	80/32	n/d	B	TAK
11	Zwężka s. 60,3x4,0 / 33,7x3,2 P355NH/L360NE, typ B	60,3x4,0 / 33,7x3,2	6	szt.	PN-EN 10253-2	50/25	n/d	B	TAK

12	Zwężka s. 33,7x3,2 / 21,3x3,2 P355NH/L360NE, typ B	33,7x3,2 / 21,3x3,2	4	szt.	PN-EN 10253-2	25/15	n/d	B	TAK
13	Kołnierz szyjkowy DN200/PN63/11/B2/219,1x7,1/P355NH	219,1x7,1	2	szt.	PN-EN 1092-1	200	B2	11	TAK
14	Kołnierz szyjkowy DN65/PN63/11/B2/76,1x5,6/P355NH	76,1x5,6	1	szt.	PN-EN 1092-1	65	B2	11	TAK
15	Kołnierz zaślepiający DN200/PN63/05/B2/P355NH z korkiem odpow. M20X1,5	n/d	1	szt.	PN-EN 1092-1	200	B2	05	TAK
16	Dennica DN700/720x14,5 P355NH/L360NE, typ B	720x14,5	2	szt.	PN-EN 10253-2	700	n/d	B	TAK
17	Dennica DN250/273,0x8,8 P355NH/L360NE, typ B	273,0x8,8	1	szt.	PN-EN 10253-2	250	n/d	B	TAK
18	Weldolet STD 10"/28" ANSI3000 P420NH	Wymiar przytępczeniowy 273,0x8,8	2	szt.	MS SSP 97 Grupa stali wg ISO/TR 15608: 1.3	250/700	n/d	STD	TAK