

Specyfikacja Warunków Zamówienia (SWZ)
dla zamówienia sektorowego
objętego ustawą Prawo zamówień publicznych
w trybie przetargu nieograniczonego
pn.: Dostawa narzędzi metalowych do skrawania metali dla Oddziałów
Polskiej Grupy Górniczej SA – nr grupy 294-4
nr sprawy 702600262

Spis treści

Część I. Zamawiający.....	3
Część II. Postępowanie.....	3
Część III. Przedmiot zamówienia.....	3
Część IV. Oferty częściowe.....	4
Część V. Kwalifikacja podmiotowa wykonawców.....	4
Część VI. Wykonawcy występujący wspólnie (konsorcjum).....	5
Część VII. Udostępnienie zasobów.....	6
Część VIII. JEDZ. Podmiotowe środki dowodowe.....	6
Część IX. Termin realizacji zamówienia i dostawy oraz wymagany okres gwarancji.....	8
Część X. Wadium.....	9
Część XI. Opis sposobu przygotowania oferty.....	9
Część XII. Miejsce, termin składania i otwarcia ofert oraz termin związania ofertą.....	11
Część XIII. Informacja o środkach komunikacji elektronicznej oraz wymaganiach technicznych i organizacyjnych sporządzania, wysyłania i odbierania korespondencji.....	12
Część XIV. Opis sposobu obliczenia ceny.....	12
Część XV. Kryteria oceny ofert.....	12
Część XVI. Aukcja elektroniczna.....	13
Część XVII. Kolejność podejmowania czynności przez zamawiającego.....	14
Część XVIII. Zabezpieczenie należytego wykonania umowy.....	14
Część XIX. Istotne postanowienia umowy.....	14
Część XX. Warunki płatności.....	14
Część XXI. Sposób wyliczenia cen jednostkowych i wartości zamówienia najkorzystniejszej oferty.....	14
Część XXII. Formalności, jakie muszą zostać dopełnione po wyborze oferty w celu zawarcia umowy w sprawie zamówienia publicznego.....	15
Część XXIII. Pouczenie o środkach ochrony prawnej.....	15
Wykaz załączników.....	15

Część I. Zamawiający.**Polska Grupa Górnicza S.A.**

KRS 0000709363, NIP: 634-283-47-28, REGON: 360615984, nr rejestrowy BDO 000014704

Adres: 40 - 039 Katowice, ul. Powstańców 30

Adres strony internetowej: www.pgg.pl

Adres strony internetowej prowadzonego postępowania:

<https://www.pgg.pl/strefa-korporacyjna/dostawcy/profil-nabywcy/przetargi>

Kontakt mailowy przez platformę EFO

Adres platformy EFO: <https://efo.coig.biz>

Infolinia: 32 716 99 99

Godziny pracy: od poniedziałku do piątku od 6³⁰ do 14³⁰

Centrala Polskiej Grupy Górniczej S.A.

40-039 Katowice, ul. Powstańców 30

Część II. Postępowanie.

1. Postępowanie o udzielenie zamówienia sektorowego prowadzone jest w trybie przetargu nieograniczonego na podstawie przepisów ustawy z dnia 11 września 2019 r. Prawo zamówień publicznych (Dz.U. poz. 2019 ze zm.), zwanej dalej ustawą Pzp.
2. Postępowanie jest prowadzone w języku polskim.
3. Obowiązek informacyjny wynikający z artykułu 13 i 14 Rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 27 kwietnia 2016 roku w sprawie ochrony osób fizycznych w związku z przetwarzaniem danych osobowych i w sprawie swobodnego przepływu takich danych oraz uchylenia dyrektywy 95/46/WE (ogólne rozporządzenie o ochronie danych osobowych) (Dz. Urz. UE L.2016.119.1 z dnia 4 maja 2016 roku) (dalej jako „RODO”) spełniono na stronie internetowej PGG S.A. w zakładce RODO, w załączniku „Kontrahenci/Pracownicy Kontrahentów”. W przypadku przetwarzania danych osobowych w celu związanym z postępowaniem o udzielenie zamówienia publicznego, Zamawiający spełnił obowiązek informacyjny w Profilu Nabywcy na stronie internetowej Polskiej Grupy Górniczej w zakładce „Obowiązek informacyjny PZP”.
4. Dodatkowo Zamawiający informuje, że
 - a) skorzystanie przez osobę, której dane osobowe dotyczą, z uprawnienia do sprostowania lub uzupełnienia, o którym mowa w art. 16 RODO, nie może skutkować zmianą wyniku postępowania o udzielenie zamówienia ani zmianą postanowień umowy w sprawie zamówienia publicznego w zakresie niezgodnym z ustawą.
 - b) w postępowaniu o udzielenie zamówienia zgłoszenie żądania ograniczenia przetwarzania, o którym mowa w art. 18 ust. 1 RODO, nie ogranicza przetwarzania danych osobowych do czasu zakończenia tego postępowania.

Część III. Przedmiot zamówienia.

1. **Przedmiotem zamówienia jest:** Dostawa narzędzi metalowych do skrawania metali dla Oddziałów Polskiej Grupy Górniczej SA – nr grupy 294-4.
2. Kod CPV: 42630000.
3. Szczegółowy opis przedmiotu zamówienia oraz wymagania prawne i parametry techniczno-użytkowe określono w **Załączniku nr 1** do niniejszej SWZ. Zakres ilościowy przedmiotu zamówienia jest zakresem szacunkowym określonym przez Zamawiającego z należytą starannością. Zamawiający, pomimo dochowania należytej staranności, z uwagi na charakter prowadzonej działalności, nie zapewnia realizacji zamówienia w pełnym zakresie.
4. W celu potwierdzenia, że oferowane świadczenie jest zgodne z wymaganiami Zamawiającego wymagane jest złożenie wraz z ofertą przedmiotowych środków dowodowych.
5. Zamawiający nie dopuszcza możliwości składania ofert wariantowych.
6. Zamawiający dopuszcza możliwość zaoferowania więcej niż jednego wyrobu (wyroby różnych producentów) w zakresie jednej pozycji formularza ofertowego.
Jeśli wykonawca oferuje w danej pozycji formularza ofertowego więcej niż jeden wyrób (wyroby różnych producentów) wymagane jest:

- a) spełnienie przez każdy oferowany wyrób wymagań określonych w SWZ,
- b) złożenie wraz z ofertą przedmiotowych środków dowodowych dotyczących wszystkich oferowanych wyrobów.

Oferta, w której zaoferowane zostały wyroby różnych producentów w ramach jednej pozycji formularza ofertowego, jest uznawana za zgodną z wymaganiami SWZ, o ile wszystkie zaoferowane wyroby w danej pozycji formularza ofertowego spełniają wymagania. W przypadku, gdy nawet jeden z zaoferowanych wyrobów nie spełnia wymagań, oferta podlega odrzuceniu na podstawie art. 226 ust. 1 pkt 5 ustawy Pzp.

7. Zamawiający zastrzega sobie prawo do zmiany ilości zamawianych towarów w ramach poszczególnych pozycji asortymentowych i składania zamówień według rzeczywistych potrzeb z zastrzeżeniem, że całkowita wartość dostaw nie przekroczy wartości umowy.
8. Zamawiający oświadcza, że minimalny gwarantowany poziom wykonania umowy wynosi 50% wartości udzielonego zamówienia. Wykonawcy nie przysługują roszczenia o wykonanie umowy w większym zakresie.

Część IV. Oferty częściowe.

1. Zamawiający **doпуска możliwość składania ofert częściowych** na poszczególne części zamówienia (**zadania**) wyszczególnione w **Załączniku nr 2** do SWZ. Składana oferta winna obejmować cały zakres rzeczowy i ilościowy części zamówienia. Liczba części zamówienia (**zadań**) wynosi: **32**.
2. Zamawiający przewiduje możliwość złożenia oferty przez jednego Wykonawcę na jedną lub więcej części zamówienia (zadań).

Część V. Kwalifikacja podmiotowa wykonawców.

1. O udzielenie zamówienia mogą ubiegać się wykonawcy, którzy nie podlegają wykluczeniu z postępowania oraz spełniają warunki udziału w postępowaniu.
2. Wykluczeniu z postępowania podlega wykonawca:
 - 1) wobec którego zachodzą okoliczności określone w art. 108 ust. 1 pkt 3), 5) i 6) ustawy Pzp oraz art. 109 ust. 1 pkt 1), 8) i 10) ustawy Pzp oraz art. 7 ust. 1 ustawy z dnia 13 kwietnia 2022 r. o szczególnych rozwiązaniach w zakresie przeciwdziałania wspieraniu agresji na Ukrainę oraz służących ochronie bezpieczeństwa narodowego oraz rozporządzeniu (UE) 2022/576,
 - 2) w stosunku do którego otwarto likwidację, sąd zarządził likwidację majątku w postępowaniu restrukturyzacyjnym lub upadłościowym, w stosunku do którego ogłoszono upadłość – z wyjątkiem wykonawcy, który po ogłoszeniu upadłości zawarł układ zatwierdzony prawomocnym postanowieniem sądu, jeżeli układ nie przewiduje zaspokojenia wierzycieli przez likwidację majątku upadłego, którego działalność gospodarcza jest zawieszona lub znajduje się on w tego rodzaju sytuacji wynikającej z procedury przewidzianej przepisami miejsca wszczęcia tej procedury.
3. Zamawiający stosuje warunki udziału w postępowaniu dotyczące:
 - 1) zdolności do występowania w obrocie gospodarczym - Wykonawca powinien być wpisany do rejestru działalności gospodarczej prowadzonego w kraju, w którym wykonawca ma siedzibę,
 - 2) sytuacji ekonomicznej i finansowej - Wykonawca wykaże, że posiada przychód netto uzyskany w jednym roku obrotowym w ciągu ostatnich trzech lat obrotowych, a jeśli okres prowadzenia działalności jest krótszy - odpowiednio w tym okresie, w wysokości:

Dla zadania nr	1	-	8 000,00	PLN
Dla zadania nr	2	-	2 000,00	PLN
Dla zadania nr	3	-	6 000,00	PLN
Dla zadania nr	4	-	8 000,00	PLN
Dla zadania nr	5	-	2 000,00	PLN
Dla zadania nr	6	-	4 000,00	PLN
Dla zadania nr	7	-	4 000,00	PLN
Dla zadania nr	8	-	2 000,00	PLN
Dla zadania nr	9	-	3 000,00	PLN
Dla zadania nr	10	-	2 000,00	PLN
Dla zadania nr	11	-	400,00	PLN
Dla zadania nr	12	-	5 000,00	PLN
Dla zadania nr	13	-	900,00	PLN

Dla zadania nr	14	-	50 000,00	PLN
Dla zadania nr	15	-	143 000,00	PLN
Dla zadania nr	16	-	9 000,00	PLN
Dla zadania nr	17	-	500,00	PLN
Dla zadania nr	18	-	51 000,00	PLN
Dla zadania nr	19	-	44 000,00	PLN
Dla zadania nr	20	-	5 000,00	PLN
Dla zadania nr	21	-	25 000,00	PLN
Dla zadania nr	22	-	45 000,00	PLN
Dla zadania nr	23	-	700,00	PLN
Dla zadania nr	24	-	2 500,00	PLN
Dla zadania nr	25	-	4 000,00	PLN
Dla zadania nr	26	-	14 000,00	PLN
Dla zadania nr	27	-	230 000,00	PLN
Dla zadania nr	28	-	120 000,00	PLN
Dla zadania nr	29	-	20 000,00	PLN
Dla zadania nr	30	-	480 000,00	PLN
Dla zadania nr	31	-	47 000,00	PLN
Dla zadania nr	32	-	16 000,00	PLN

W przypadku składania oferty na więcej niż jedno zadanie wartość przychodu netto uzyskana w jednym roku obrotowym w ciągu ostatnich trzech lat obrotowych, a jeżeli okres prowadzenia działalności jest krótszy niż jeden rok – w tym okresie, nie może być mniejsza od sumy wartości określonych dla poszczególnych zadań, na które Wykonawca składa ofertę.

- 3) zdolności technicznej lub zawodowej - Wykonawca wykaże, że w okresie ostatnich 3 lat przed terminem składania ofert (a jeśli okres prowadzenia działalności jest krótszy to w tym okresie) wykonał dostawy odpowiadające swoim rodzajem dostawom stanowiącym przedmiot zamówienia, tj. zarówno dostawy materiałów tożsamych z przedmiotem przetargu, jak również dostawy materiałów rodzajowo podobnych, tj. dostawy innych narzędzi i wyposażenia warsztatów, na wartość łączną nie niższą niż określoną **w pkt 2).**

W przypadku składania oferty na więcej niż jedno zadanie wartość netto wykonanych dostaw przez Wykonawcę w okresie ostatnich 3 lat przed upływem terminu składania ofert, a jeżeli okres prowadzenia działalności jest krótszy - w tym okresie, nie może być mniejsza od sumy wartości dostaw określonych przez Zamawiającego dla poszczególnych zadań, na które Wykonawca składa ofertę.

Część VI. Wykonawcy występujący wspólnie (konsorcjum).

1. Wykonawcy mogą wspólnie ubiegać się o udzielenie zamówienia.
2. Wykonawcy występujący wspólnie ustanawiają pełnomocnika do reprezentowania ich w postępowaniu o udzielenie zamówienia albo reprezentowania ich w postępowaniu i zawarcia umowy w sprawie zamówienia publicznego.
3. Wszelka korespondencja prowadzona będzie wyłącznie z pełnomocnikiem.
4. Każdy z wykonawców występujących wspólnie (członek konsorcjum) nie może podlegać wykluczeniu z postępowania. Spełnienie warunków udziału w postępowaniu w stosunku do wykonawców występujących wspólnie będzie oceniane łącznie.
5. W przypadku wspólnego ubiegania się o zamówienie przez wykonawców JEDZ oraz podmiotowe środki dowodowe składa każdy z wykonawców wspólnie ubiegających się o zamówienie. Dokumenty te powinny potwierdzać brak podstaw wykluczenia oraz spełnianie warunków udziału w postępowaniu w zakresie, w którym każdy z wykonawców wykazuje spełnianie warunków udziału w postępowaniu oraz brak podstaw wykluczenia.
6. W przypadku, gdy najwyżej zostanie oceniona oferta złożona przez wykonawców występujących wspólnie, a także gdy Zamawiający skorzysta z uprawnienia, o którym mowa w art. 126 ust 2 ustawy Pzp, każdy z wykonawców przedstawia podmiotowe środki dowodowe służące potwierdzeniu braku podstaw do wykluczenia. Pozostałe podmiotowe środki dowodowe mogą być złożone wspólnie.

7. Wykonawcy wspólnie ubiegający się o niniejsze zamówienie, których oferta zostanie uznana za najkorzystniejszą, przed podpisaniem umowy w sprawie zamówienia publicznego, są zobowiązani przedstawić Zamawiającemu umowę regulującą ich współpracę.
8. Wykonawcy, którzy złożyli ofertę wspólną odpowiadają solidarnie za realizację zamówienia.

Część VII. Udostępnienie zasobów.

1. Wykonawca może w celu potwierdzenia spełniania warunków udziału w postępowaniu, w stosownych sytuacjach oraz w odniesieniu do konkretnego zamówienia, lub jego części, polegać na zdolnościach technicznych lub zawodowych lub sytuacji ekonomicznej lub finansowej podmiotów udostępniających zasoby, niezależnie od charakteru prawnego łączących go z nimi stosunków prawnych.
2. Wykonawca polegający na udostępnianych zasobach przedstawi wraz z ofertą zobowiązanie podmiotu udostępniającego zasoby potwierdzające, że stosunek łączący wykonawcę z podmiotami udostępniającymi zasoby gwarantuje rzeczywisty dostęp do tych zasobów oraz określa zakres zasobów dostępnych wykonawcy podmiotu udostępniającego.
3. Zobowiązanie należy złożyć w formie elektronicznej tj. podpisane podpisem elektronicznym kwalifikowanym przez osoby reprezentujące podmiot udostępniający zasoby. Jeżeli zobowiązanie zostało wystawione jako dokument papierowy – wykonawca składa elektroniczną kopię dokumentu poświadczoną za zgodność z oryginałem przez wykonawcę. Poświadczenie następuje przez podpisanie podpisem elektronicznym kwalifikowanym.
4. W przypadku, gdy najwyżej zostanie oceniona oferta złożona przez wykonawcę polegającego na zasobach podmiotu udostępniającego, a także gdy Zamawiający skorzysta z uprawnienia, o którym mowa w art. 126 ust. 2 ustawy Pzp, wykonawca obowiązany jest do przedstawienia podmiotowych środków dowodowych służących potwierdzeniu braku podstaw do wykluczenia podmiotu udostępniającego.

Część VIII. JEDZ. Podmiotowe środki dowodowe.

1. Zamawiający wymaga złożenia Jednolitego Europejskiego Dokumentu Zamówienia (JEDZ) oraz podmiotowych środków dowodowych wskazanych w ust. 2 poniżej przez:
 - 1) wykonawcę,
 - 2) w przypadku wykonawców ubiegających się wspólnie o udzielenie zamówienia – przez każdego z wykonawców,
 - 3) w przypadku polegania na udostępnionych zasobach – również przez podmiot udostępniający zasoby.
2. W celu potwierdzenia braku podstaw do wykluczenia zamawiający wymaga złożenia:
 - 1) JEDZ zgodnie z opisem stanowiącym **Załącznik nr 4**. Zaznaczenie w JEDZ odpowiedniej odpowiedzi w części III „Podstawy wykluczenia”, Sekcja D będzie potwierdzeniem braku podstaw do wykluczenia wskazanych w części V ust. 2 pkt 2),
 - 2) oświadczenia wykonawcy, w zakresie art. 108 ust. 1 pkt 5) ustawy, o braku przynależności do tej samej grupy kapitałowej w rozumieniu ustawy z dnia 16 lutego 2007 r. o ochronie konkurencji i konsumentów (Dz. U. z 2023r. poz. 1689), z innym wykonawcą, który złożył odrębną ofertę, ofertę częściową albo oświadczenia o przynależności do tej samej grupy kapitałowej wraz z dokumentami lub informacjami potwierdzającymi przygotowanie oferty, oferty częściowej niezależnie od innego wykonawcy należącego do tej samej grupy kapitałowej - wzór oświadczenia stanowi **Załącznik nr 6**,
 - 3) zaświadczenia właściwego naczelnika urzędu skarbowego potwierdzającego, że wykonawca nie zalega z opłacaniem podatków i opłat, w zakresie art. 109 ust. 1 pkt 1) ustawy, wystawionego nie wcześniej niż 3 miesiące przed jego złożeniem. W przypadku zalegania z opłacaniem podatków lub opłat - dokumentów potwierdzających, że odpowiednio przed upływem terminu składania ofert wykonawca dokonał płatności należnych podatków lub opłat wraz z odsetkami lub grzywnami lub zawarł wiążące porozumienie w sprawie spłat tych należności,
 - 4) zaświadczenia albo innego dokumentu właściwej terenowej jednostki organizacyjnej Zakładu Ubezpieczeń Społecznych lub właściwego oddziału regionalnego lub właściwej placówki terenowej Kasy Rolniczego Ubezpieczenia Społecznego potwierdzającego, że wykonawca nie zalega z opłacaniem składek na ubezpieczenia społeczne i zdrowotne, w zakresie art. 109 ust. 1 pkt 1) ustawy, wystawionego nie wcześniej niż 3 miesiące przed jego złożeniem,

- a w przypadku zalegania z opłacaniem składek na ubezpieczenia społeczne lub zdrowotne - dokumentów potwierdzających, że odpowiednio przed upływem terminu składania ofert wykonawca dokonał płatności należnych składek na ubezpieczenia społeczne lub zdrowotne wraz odsetkami lub grzywnami lub zawarł wiążące porozumienie w sprawie spłat tych należności,
- 5) odpisu lub informacji z Krajowego Rejestru Sądowego lub z Centralnej Ewidencji i Informacji o Działalności Gospodarczej, sporządzonych nie wcześniej niż 3 miesiące przed jej złożeniem, jeżeli odrębne przepisy wymagają wpisu do rejestru lub ewidencji. W przypadku, gdy odpis jest dostępny bezpłatnie w publicznej bazie danych zamawiający nie wymaga złożenia odpisu.
3. Jeżeli wykonawca ma siedzibę lub miejsce zamieszkania poza granicami Rzeczypospolitej Polskiej, zamiast:
- 1) zaświadczenia, o którym mowa w ust. 2 pkt 3), zaświadczenia albo innego dokumentu potwierdzającego, że wykonawca nie zalega z opłacaniem składek na ubezpieczenia społeczne lub zdrowotne, o których mowa w ust. 2 pkt 4), lub odpisu albo informacji z Krajowego Rejestru Sądowego lub z Centralnej Ewidencji i Informacji o Działalności Gospodarczej – składa dokument lub dokumenty wystawione w kraju, w którym wykonawca ma siedzibę lub miejsce zamieszkania, potwierdzające odpowiednio, że:
 - a) nie naruszył obowiązków dotyczących płatności podatków, opłat lub składek na ubezpieczenie społeczne lub zdrowotne,
 - b) nie otwarto jego likwidacji, nie ogłoszono upadłości, jego aktywami nie zarządza likwidator lub sąd, jego działalność gospodarcza nie jest zawieszona ani nie znajduje się on w innej tego rodzaju sytuacji wynikającej z podobnej procedury przewidzianej w przepisach miejsca wszczęcia tej procedury,
 - 2) dokumenty, o których mowa w ust. 3 pkt 1), powinny być wystawione nie wcześniej niż 3 miesiące przed ich złożeniem,
 - 3) jeżeli w kraju, w którym wykonawca ma siedzibę lub miejsce zamieszkania, nie wydaje się dokumentów, o których mowa w ust. 3 pkt 1), lub gdy dokumenty te nie odnoszą się do wszystkich przypadków, o których mowa w tym punkcie, zastępuje się je odpowiednio w całości lub w części dokumentem zawierającym odpowiednio oświadczenie wykonawcy, ze wskazaniem osoby albo osób uprawnionych do jego reprezentacji, lub oświadczenie osoby, której dokument miał dotyczyć, złożone przed notariuszem lub przed organem sądowym, administracyjnym albo organem samorządu zawodowego lub gospodarczego właściwym ze względu na siedzibę lub miejsce zamieszkania wykonawcy. Postanowienie ust. 3 pkt 2) stosuje się.
 - 4) Wykonawca prowadzący działalność gospodarczą lub zawodową przedkłada dokument potwierdzający, że jest wpisany do jednego z rejestrów zawodowych lub handlowych prowadzonych w kraju, w którym ma siedzibę lub miejsce zamieszkania, wystawiony nie wcześniej niż 6 miesięcy przed jego złożeniem.
4. Jeżeli wykonawca podlega wykluczeniu ze względu na zajęcie okoliczności wskazanych w przepisach znajdujących zastosowanie w postępowaniu – wykonawca przedkłada dowody, wskazujące na spełnienie przesłanek określonych w art. 110 ust. 2 ustawy Pzp (samooczyszczenie).
5. W celu potwierdzenia spełnienia warunków udziału w postępowaniu zamawiający wymaga złożenia:
- 1) rachunku zysków i strat za jeden rok obrotowy z ostatnich trzech lat obrotowych, a jeśli okres prowadzenia działalności jest krótszy - za ten okres. W przypadku wykonawców niezobowiązanych do sporządzenia sprawozdania finansowego – innych dokumentów określających przychody za okres jak w zdaniu poprzednim,
 - 2) wykazu wykonanych dostaw, w okresie ostatnich 3 lat, a jeżeli okres prowadzenia działalności jest krótszy – w tym okresie, wraz z podaniem ich wartości, przedmiotu, dat wykonania i podmiotów, na rzecz których dostawy zostały wykonane, oraz załączeniem dowodów określających czy te dostawy zostały wykonane należycie. Dowodami są referencje bądź inne dokumenty sporządzone przez podmiot, na rzecz którego dostawy zostały wykonane. Jeżeli z uzasadnionej przyczyny o obiektywnym charakterze wykonawca nie jest w stanie uzyskać tych dokumentów – oświadczenie wykonawcy. Wzór wykazu stanowi **Załącznik nr 5**.
6. Oświadczenie JEDZ powinno być sporządzone w formie elektronicznej (z podpisem elektronicznym kwalifikowanym).

7. Podmiotowe środki dowodowe powinny być złożone zgodnie z przepisami Rozporządzenia Prezesa Rady Ministrów z dnia 30 grudnia 2020 roku (Dz. U. poz. 2452) w sprawie sposobu sporządzania i przekazywania informacji oraz wymagań technicznych dla dokumentów elektronicznych oraz środków komunikacji elektronicznej w postępowaniu o udzielenie zamówienia publicznego lub konkursie tj.:
 - 1) jeżeli dokument został wystawiony przez właściwy do jego wydania organ administracyjny lub sądowy jako dokument elektroniczny – wykonawca przekazuje ten dokument,
 - 2) jeżeli dokument został wystawiony przez właściwy do jego wydania organ administracyjny lub sądowy jako dokument papierowy – wykonawca przekazuje elektroniczną kopię dokumentu poświadczoną za zgodność z oryginałem,
 - 3) jeżeli dokument został wystawiony przez inny podmiot niż organ administracyjny lub sądowy (np. wykonawcę, wystawcę referencji, bank) w formie elektronicznej z podpisem elektronicznym kwalifikowanym – przekazuje się ten dokument,
 - 4) jeżeli dokument został wystawiony przez inny podmiot niż organ administracyjny lub sądowy (np. wykonawcę, wystawcę referencji, bank) jako dokument papierowy – wykonawca przekazuje elektroniczną kopię dokumentu poświadczoną za zgodność z oryginałem.
8. Poświadczenie za zgodność z oryginałem następuje przez podpisanie podpisem elektronicznym kwalifikowanym. Poświadczenia dokonuje notariusz lub wykonawca (członek konsorcjum, podmiot udostępniający zasoby – odpowiednio w zakresie dokumentów, które każdego z nich dotyczą).
9. W przypadku przekazywania dokumentu elektronicznego w formacie poddającym dane kompresji, opatrzenie pliku zawierającego skompresowane dokumenty kwalifikowanym podpisem elektronicznym jest równoznaczne z opatrzeniem wszystkich dokumentów zawartych w tym pliku kwalifikowanym podpisem elektronicznym.
10. Podmiotowe środki dowodowe sporządzone w języku obcym wykonawca przekazuje wraz z tłumaczeniem na język polski.
11. Jeżeli w dokumentach podane są wartości w walucie innej niż złoty polski zamawiający dokona przeliczenia po średnim kursie NBP obowiązującym w dniu publikacji ogłoszenia o zamówieniu.
12. Złożenie oferty jest równoznaczne z potwierdzeniem, że wykonawca nie podlega wykluczeniu z postępowania na podstawie art. 7 ust. 1 ustawy z dnia 13 kwietnia 2022 r. o szczególnych rozwiązaniach w zakresie przeciwdziałania wspieraniu agresji na Ukrainę oraz służących ochronie bezpieczeństwa narodowego oraz rozporządzeniu (UE) 2022/576.
13. Zamawiający zastrzega sobie prawo weryfikacji braku podstaw do wykluczenia w oparciu o art. 7 ust. 1 ustawy z dnia 13 kwietnia 2022 r. o szczególnych rozwiązaniach w zakresie przeciwdziałania wspieraniu agresji na Ukrainę oraz służących ochronie bezpieczeństwa narodowego oraz rozporządzeniu (UE) 2022/576 w dostępnych rejestrach.

Część IX. Termin realizacji zamówienia i dostawy oraz wymagany okres gwarancji.

1. Umowa obowiązywać będzie od dnia wskazanego w umowie jako pierwszy dzień obowiązywania umowy **do ostatniego dnia miesiąca, w którym upływa termin 12 miesięcy od pierwszego dnia jej obowiązywania** z zastrzeżeniem ust. 2 (*np. umowa obowiązuje od dn. 12.10.2026 r. będzie obowiązywać do dn. 31.10.2027 r.*)
2. W przypadku, gdy w okresie obowiązywania umowy Zamawiający nie złoży zamówień na dostawy o wartości minimum 50% wartości udzielonego zamówienia, okres obowiązywania umowy ulega wydłużeniu o 3 miesiące (*np. umowa, której termin realizacji upływa w dniu 31.10.2027 r. będzie obowiązywać do dnia 31.01.2028 r.*)
3. Zamówienie nie może być doręczone później niż w ostatnim dniu obowiązywania umowy.
W przypadku przekazywania zamówień drogą elektroniczną, data otrzymania zamówienia przez Wykonawcę to data opublikowania zamówienia w „Portal Dostawcy”. Operacja ta połączona jest z automatycznym wysłaniem Wykonawcy informacji na adres poczty elektronicznej o opublikowaniu zamówienia w „Portal Dostawcy”.
4. Wymagany termin realizacji dostawy: **do 30 dni** od daty otrzymania zamówienia.
5. Zamawiający zastrzega sobie prawo do wskazania terminu realizacji dostawy późniejszego niż określony w ust. 4:
 - 1) w zamówieniu poprzez określenie innego terminu,
 - 2) w harmonogramie stanowiącym załącznik do zamówienia,
 - 3) po przekazaniu zamówienia:

- poprzez informację o zmianie terminu realizacji zamówienia wysłaną e-mailem (wiadomość wysyłana automatycznie na adres poczty elektronicznej Wykonawcy wskazany w Załączniku nr 2 do umowy) wskazującą inny niż pierwotny termin realizacji,
- w uzasadnionych przypadkach poprzez przesłanie e-mailem na adres wskazany w Załączniku nr 2 do umowy oświadczenia **Pełnomocnika Zarządu Spółki** ustanowionego w zakresie działalności **Biura Logistyki Materialowej** lub w **Specjalistycznej Jednostce Organizacyjnej** (Zakład Górniczych Robót Inwestycyjnych, Zakład Remontowo – Produkcyjny, Zakład Informatyki i Telekomunikacji, Zakład Elektrociepłowni) o zmianie terminu realizacji zamówienia.

Próby zmiany terminu realizacji zamówienia w sposób inny niż wyżej opisany oraz po upływie wymaganego terminu dostawy Zamawiający uzna za bezskuteczne.

6. Wymagany okres gwarancji: co najmniej **12 miesięcy** od daty odbioru przedmiotu zamówienia przez magazyn Zamawiającego.

Część X. Wadium.

1. Zamawiający żąda od Wykonawców wniesienia wadium:

- dla zadania nr 14 - w wysokości **1 000,00 PLN**
- dla zadania nr 15 - w wysokości **4 000,00 PLN**
- dla zadania nr 18 - w wysokości **1 000,00 PLN**
- dla zadania nr 19 - w wysokości **1 000,00 PLN**
- dla zadania nr 22 - w wysokości **1 000,00 PLN**
- dla zadania nr 27 - w wysokości **7 000,00 PLN**
- dla zadania nr 28 - w wysokości **3 000,00 PLN**
- dla zadania nr 30 - w wysokości **13 000,00 PLN**
- dla zadania nr 31 - w wysokości **1 000,00 PLN**
- dla zadań nr 1-13, 16, 17, 20, 21, 23-26, 29, 32 **Zamawiający odstępuje od żądania wadium**

W przypadku składania wadium na więcej niż jedno zadanie wymagane jest wniesienie wadium w wysokości równej sumie kwot wymaganych dla poszczególnych zadań.

2. Wadium należy wnieść przed terminem składania ofert (w szczególności wadium w pieniądzu powinno znajdować się na rachunku zamawiającego przed upływem terminu składania ofert).
3. Wykonawca wnosi wadium w jednej lub kilku następujących formach:
 - 1) pieniądź,
 - 2) gwarancja bankowa,
 - 3) gwarancja ubezpieczeniowa,
 - 4) poręczenie udzielane przez podmioty, o których mowa w art. 6b ust. 5 pkt. 2) ustawy z dnia 9 listopada 2000 roku o utworzeniu Polskiej Agencji Rozwoju Przedsiębiorczości (Dz.U. z 2020 poz. 299)
4. Wadium w pieniądzu **należy wpłacić przelewem na rachunek bankowy Polskiej Grupy Górniczej S.A. - PKO Bank Polski S.A., nr rachunku 62 1020 1026 0000 1202 0608 9280 z wpisaniem na dowodzie wpłaty hasła: „Wadium na przetarg Nr 702600262 - Dostawa narzędzi metalowych do skrawania metali dla Oddziałów Polskiej Grupy Górniczej S.A., zadanie nr”.**
5. Wadium w formie gwarancji lub poręczenia należy przekazać w oryginale w postaci elektronicznej, tj. dokument gwarancji lub poręczenia podpisany elektronicznym podpisem kwalifikowanym **przez gwaranta lub poręczyciela.**
6. W przypadku wadium składanego w pieniądzu – potwierdzenie przelewu należy dołączyć do oferty.
7. Gwarancje lub poręczenia muszą zobowiązywać gwaranta lub poręczyciela do zapłaty wadium na rzecz zamawiającego na jego pierwsze, pisemne wezwanie, muszą być nieodwołalne i ważne co najmniej przez okres związania ofertą. Wadium powinno zabezpieczać uprawnienia zamawiającego do zatrzymania wadium określone w art. 98 ust. 6 ustawy Pzp.
8. Zwrot lub zatrzymanie wadium nastąpi zgodnie z przepisami art. 98 ustawy Pzp.

Część XI. Opis sposobu przygotowania oferty.

Wymagania ogólne

1. Wykonawca może złożyć jedną ofertę.

2. Ofertę należy sporządzić w języku polskim. Wymagane zgodnie z SWZ dokumenty oraz oświadczenia sporządzone w języku obcym powinny być złożone wraz z tłumaczeniem na język polski. W razie wątpliwości uznaje się, że wersja polskojęzyczna jest wersją wiążącą.
3. Ofertę Wykonawca sporządza pod rygorem nieważności w postaci elektronicznej i opatruje kwalifikowanym podpisem elektronicznym.
4. Ofertę podpisuje osoba (osoby) uprawniona do reprezentowania Wykonawcy zgodnie z zasadami reprezentacji Wykonawcy lub zgodnie z udzielonym pełnomocnictwem.
5. Wykonawca ponosi wszelkie koszty związane z przygotowaniem i złożeniem oferty.

Zawartość oferty

6. Oferta składa się z:
 - 1) formularza ofertowego - formularz ofertowy dostępny jest na platformie EFO,
 - 2) zobowiązania podmiotu udostępniającego zasoby do oddania wykonawcy do dyspozycji zasobów niezbędnych do realizacji zamówienia, o ile wykonawca polega na takich zasobach w celu wykazania spełnienia warunków,
 - 3) dokumentu potwierdzającego zasady reprezentacji wykonawcy. Zamawiający nie wymaga złożenia tego dokumentu o ile jest on dostępny w publicznych, otwartych bezpłatnych elektronicznych bazach danych (np. KRS, CEiIDG, a w przypadku innych baz – wskazanych przez wykonawcę w ofercie). W przypadku wskazania bazy danych, w której dokumenty są dostępne w innym języku niż polski, Zamawiający może po ich pobraniu wezwać Wykonawcę do przedstawienia tłumaczenia dokumentu na język polski,
 - 4) pełnomocnictwa wskazującego pełnomocnika wykonawców występujących wspólnie (w wypadku złożenia oferty przez konsorcjum),
 - 5) pełnomocnictwa do podpisania oferty (w przypadku posługiwania się pełnomocnikiem),
 - 6) informacji o powstaniu u zamawiającego obowiązku podatkowego zgodnie z ustawą z 11.03.2004 r. o podatku od towarów i usług (**dotyczy Wykonawców mających siedzibę poza granicami Polski**). Wzór informacji stanowi Załącznik nr 8 do SWZ.
 - 7) **przedmiotowych środków dowodowych wymienionych w Załączniku nr 1 do SWZ.**
7. Zobowiązanie podmiotu udostępniającego, pełnomocnictwa lub przedmiotowe środki dowodowe powinny być złożone zgodnie z przepisami Rozporządzenia Prezesa Rady Ministrów z dnia 30 grudnia 2020 roku (Dz. U. poz. 2452) w sprawie sposobu sporządzania i przekazywania informacji oraz wymagań technicznych dla dokumentów elektronicznych oraz środków komunikacji elektronicznej w postępowaniu o udzielenie zamówienia publicznego lub konkursie tj.:
 - 1) jeżeli dokument został wystawiony przez właściwy do jego wydania organ administracyjny lub sądowy jako dokument elektroniczny – wykonawca przekazuje ten dokument,
 - 2) jeżeli dokument został wystawiony przez właściwy do jego wydania organ administracyjny lub sądowy jako dokument papierowy – wykonawca przekazuje elektroniczną kopię dokumentu poświadczoną za zgodność z oryginałem,
 - 3) jeżeli dokument został wystawiony przez inny podmiot niż organ administracyjny lub sądowy (np. podmiot udostępniający zasoby, mocodawcę) w formie elektronicznej z podpisem elektronicznym kwalifikowanym – przekazuje się ten dokument,
 - 4) jeżeli dokument został wystawiony przez inny podmiot niż organ administracyjny lub sądowy (np. podmiot udostępniający zasoby, mocodawcę) jako dokument papierowy – wykonawca przekazuje elektroniczną kopię dokumentu poświadczoną za zgodność z oryginałem.
8. Poświadczenie za zgodność z oryginałem następuje przez podpisanie podpisem elektronicznym kwalifikowanym. Poświadczenia dokonuje notariusz lub wykonawca (członek konsorcjum, podmiot udostępniający zasoby – odpowiednio w zakresie dokumentów, które każdego z nich dotyczą), a w przypadku pełnomocnictwa poświadczenia dokonuje notariusz lub mocodawca.
9. W przypadku przekazywania dokumentu elektronicznego w formacie poddającym dane kompresji, opatrzenie pliku zawierającego skompresowane dokumenty kwalifikowanym podpisem elektronicznym jest równoznaczne z opatrzeniem wszystkich dokumentów zawartych w tym pliku kwalifikowanym podpisem elektronicznym.

Sposób złożenia oferty

10. Ofertę należy złożyć przy użyciu narzędzi dostępnych na Platformie EFO.

Szczegółowy sposób składania ofert na platformie EFO jest dostępny na stronie: <https://efo.coig.biz/index/pomoc/dokumentacja>

11. Formularz oferty oraz pozostałe dokumenty na nią się składające powinny być podpisane podpisem elektronicznym kwalifikowanym przez upoważnione osoby (w tym z uwzględnieniem wskazanych powyżej wymagań dotyczących zobowiązania podmiotu udostępniającego, pełnomocnictw lub przedmiotowych środków dowodowych).
12. **Przed złożeniem oferty zaleca się wykonanie testu podpisu elektronicznego na Platformie EFO.** Możliwość wykonania testu podpisu elektronicznego na Platformie EFO jest dostępna **po zalogowaniu** - po kliknięciu "Moje konto" / "Zabezpieczenia" / "Podpis elektroniczny".
W przypadku wystąpienia problemów ze złożeniem podpisu należy skontaktować się bezpośrednio z Administratorem Platformy EFO poprzez formularz kontaktowy zamieszczony pod adresem <https://efo.coig.biz/index/kontakt> (formularz kontaktowy dotyczy zgłoszeń problemów związanych m.in. z podpisem elektronicznym).
13. Wykonawcy, którzy dysponują podpisem elektronicznym wystawionym przez zagraniczny podmiot certyfikujący, zobowiązani są dostarczyć Administratorowi Platformy EFO wzór takiego podpisu przed rozpoczęciem procesu składania oferty.
14. Formularz ofertowy w wersji elektronicznej dostępny jest po kliknięciu na link zamieszczony na stronie internetowej w Profilu Nabywcy. Wymagania stanowiskowe związane z funkcjonowaniem Platformy EFO dotyczące: łącza internetowego, rekomendowanych przeglądarek internetowych, zalecanych systemów operacyjnych oraz minimalnych wymagań sprzętowych, udostępnione są na Platformie EFO, w menu POMOC, sekcja WYMAGANIA TECHNICZNE - pod adresem <https://efo.coig.biz/index/pomoc/wymagania-techniczne>
15. W przypadku modyfikacji treści Formularza Ofertowego przed terminem składania ofert, jeśli Wykonawca złożył już elektroniczną ofertę otrzyma powiadomienie o konieczności zweryfikowania złożonej oferty, w kontekście jej kompletności i zgodności. Na platformie EFO oferta Wykonawcy zostanie oznaczona statusem „nieaktualna” (złożona w poprzedniej wersji Formularza). Wykonawca powinien dokonać aktualizacji złożonej oferty w oparciu o zaprezentowany wykaz zmian wprowadzonych w formularzu ofertowym i wysłać ją ponownie do Zamawiającego. W przypadku nie dokonania aktualizacji złożona elektroniczna oferta pozostaje wiążąca.
16. Oferta może być złożona w jednym lub kilku plikach, każdy odpowiednio podpisany kwalifikowanym podpisem elektronicznym.
17. Zmiana lub wycofanie oferty jest możliwa przed terminem składania ofert, przy czym zmiana oferty może być dokonana jedynie jako wycofanie poprzedniej oferty i złożenie nowej (zmienionej).

Tajemnica przedsiębiorstwa:

18. Jeżeli Wykonawca przekazuje informacje będące tajemnicą przedsiębiorstwa w rozumieniu ustawy z dnia 16.04.1993 r. o zwalczaniu nieuczciwej konkurencji, dokumenty zawierające tajemnicę przedsiębiorstwa należy dołączyć jako oddzielne pliki. Pliki powinny zawierać w nazwie zwrot „tajemnica przedsiębiorstwa”. Tajemnica przedsiębiorstwa nie obejmuje informacji powszechnie znanych lub tych, których treść każdy zainteresowany może legalnie poznać, w szczególności nie można zastrzec: nazwy i adresu Wykonawcy, informacji dotyczących ceny lub kosztu. Brak oznaczenia jest traktowany jako przekazanie dokumentów podlegających ujawnieniu.
19. W przypadku zastrzeżenia informacji stanowiącej tajemnicę przedsiębiorstwa wykonawca zobowiązany jest złożyć wraz z taką informacją wykazanie, że zastrzeżone informacje stanowią tajemnicę przedsiębiorstwa. Brak wykazania jest równoznaczny z brakiem zastrzeżenia tajemnicy przedsiębiorstwa.

Część XII. Miejsce, termin składania i otwarcia ofert oraz termin związania ofertą.

1. Ofertę należy złożyć **do dnia 14.07.2026 r. godz. 09:00.**
2. Otwarcie ofert nastąpi w **dniu 14.07.2026 r. godz. 10:00.**
3. Do składania i otwarcia ofert używany jest portal EFO.
4. Niezwłocznie po otwarciu ofert Zamawiający zamieści na stronie internetowej informację z otwarcia ofert.
5. Wykonawca pozostaje związany złożoną ofertą **do dnia 11.10.2026 r.** Pierwszym dniem terminu jest dzień, w którym upływa termin składania ofert.

Część XIII. Informacja o środkach komunikacji elektronicznej oraz wymaganiach technicznych i organizacyjnych sporządzania, wysyłania i odbierania korespondencji.

1. Komunikacja zamawiającego z wykonawcami odbywa się za pomocą środków komunikacji elektronicznej.
2. Wykonawcy przekazują korespondencję przy użyciu Platformy EFO. Dopuszcza się również przesyłanie korespondencji drogą elektroniczną na adres: clm.katowice@pgg.pl
3. Zamawiający przekazuje korespondencję przy użyciu Platformy EFO lub przez zamieszczanie informacji na stronie postępowania. Dopuszcza się również przekazywanie korespondencji drogą elektroniczną (e-mail) na adres Wykonawcy wskazany w ofercie.
4. Wymagania techniczne oraz organizacyjne dotyczące korzystania z Platformy EFO są zamieszczone w Regulaminie korzystania z Platformy pod adresem <https://efo.coig.biz/> w zakładce *Pomoc*.
5. Pracownikami uprawnionymi do kontaktów z Wykonawcami są:
 - 1) Sekretarz Komisji Przetargowej: Krystyna Królik
 - 2) Przewodniczący Komisji Przetargowej: Tomasz NastulaW celu kontaktu z wyznaczonymi osobami należy przekazać zapytanie przez Platformę EFO lub drogą elektroniczną na adres: clm.katowice@pgg.pl

Część XIV. Opis sposobu obliczenia ceny.

1. Wykonawca podaje cenę oferty zgodnie z wymaganiami wynikającymi z Formularza ofertowego.
2. Cena całkowita oferty musi wynikać z sumy wartości wszystkich pozycji Formularza ofertowego, powiększonej o podatek VAT.
3. Ceny należy podać w złotych polskich z dokładnością co do grosza.
4. Cena obejmuje wszelkie należności Wykonawcy za wykonanie całości przedmiotu zamówienia, z uwzględnieniem opłat i podatków.
5. **Jeżeli wybór składanej oferty prowadzi do powstania u zamawiającego obowiązku podatkowego zgodnie z ustawą z 11.03.2004 r. o podatku od towarów i usług wykonawca obowiązany jest podać w ofercie:**
 - 1) informacji, że wybór tej oferty prowadził będzie do powstania obowiązku podatkowego u zamawiającego,
 - 2) wskazania nazwy (rodzaju) towaru lub usługi, których dostawa lub świadczenie będą prowadziły do powstania obowiązku podatkowego,
 - 3) wskazania wartości towaru lub usługi objętego obowiązkiem podatkowym zamawiającego, bez kwoty podatku,
 - 4) wskazania stawki podatku od towarów i usług, która zgodnie z wiedzą wykonawcy będzie miała zastosowanie.Wzór informacji stanowi Załącznik nr 8 do SWZ.
6. Jeżeli wybór składanej oferty prowadzi do powstania u zamawiającego obowiązku podatkowego zgodnie z ustawą z 11.03.2004 r. o podatku od towarów i usług zamawiający dla celów oceny oferty w kryterium cena doliczy kwotę podatku od towarów i usług, którą miałby obowiązek rozliczyć.

Część XV. Kryteria oceny ofert.**1. Cena – waga 100%**

Zasady obliczania punktów w kryterium „Cena”.

- 1) W przypadku, gdy do postępowania złożona zostanie tylko jedna oferta niepodlegająca odrzuceniu, otrzyma ona maksymalną liczbę punktów.
- 2) W przypadku, gdy do postępowania złożone zostaną co najmniej dwie oferty niepodlegające odrzuceniu, punkty przyznane danej ofercie zostaną obliczone wg poniższego wzoru:

$$W_{\text{obliczana}} = (C_{\text{min}} / C_{\text{bo}}) \times W_{\text{max}}$$

gdzie:

$W_{\text{obliczana}}$ – wartość punktowa badanej oferty,

W_{max} – 100 punktów,

C_{min} – wartość najniższej ceny spośród złożonych ofert Wykonawców,

C_{bo} – wartość ceny badanej oferty.

2. Za najkorzystniejszą zostanie uznana oferta, która otrzyma największą ilość punktów.

3. Wyliczenie punktów zostanie dokonane z dokładnością **do 8 miejsc** po przecinku, do 2 miejsc po przecinku (*w postępowaniach/zadaniach bez aukcji*), zgodnie z matematycznymi zasadami zaokrąglania.

Część XVI. Aukcja elektroniczna.

1. Zamawiający zamierza dokonać wyboru najkorzystniejszej oferty z zastosowaniem jednoetapowej aukcji elektronicznej w zakresie części zamówienia (zadań) nr 1-32.
2. Po dokonaniu oceny ofert, w celu wyboru najkorzystniejszej oferty przeprowadzona zostanie aukcja elektroniczna, jeżeli w postępowaniu złożone zostaną co najmniej dwie oferty niepodlegające odrzuceniu. Przedmiotem aukcji elektronicznej będzie kryterium ceny.
3. Zamawiający w zaproszeniu do aukcji poda wartość kwoty postąpień dla poszczególnych zadań. Wysokość postąpienia będzie wynosiła od 0,5% do 3% wartości brutto najkorzystniejszej ważnej oferty dla poszczególnego zadania.
4. W toku aukcji elektronicznej Zamawiający na bieżąco będzie przekazywał każdemu wykonawcy informacje o pozycji złożonej przez niego oferty i otrzymanej punktacji oraz o punktacji najkorzystniejszej oferty. Do momentu zamknięcia aukcji elektronicznej nie ujawnia się informacji umożliwiających identyfikację Wykonawców.
5. Sposób oceny ofert w toku aukcji elektronicznej będzie obejmował przeliczanie postąpień na punktową ocenę oferty, z uwzględnieniem punktacji otrzymanej przed otwarciem aukcji za kryteria niezmiennie w toku aukcji.
6. Adres strony internetowej, na której będzie prowadzona aukcja elektroniczna: <https://laip-pgg.coig.biz>
7. Postąpienia, pod rygorem nieważności, składa się opatrzone bezpiecznym podpisem elektronicznym weryfikowanym za pomocą ważnego kwalifikowanego certyfikatu.

Wymagania dotyczące rejestracji i identyfikacji Wykonawców:

8. Wykonawcy, których oferty nie podlegają odrzuceniu zostaną dopuszczeni do aukcji i otrzymają od Zamawiającego wraz z zaproszeniem poufne identyfikatory, komplety login-hasło, umożliwiające im zalogowanie do Portalu Aukcji Publicznych (<https://laip-pgg.coig.biz/>).
9. Zaproszenia do udziału w aukcji elektronicznej, zawierające między innymi poufne identyfikatory, zostaną przekazane przez Zamawiającego wszystkim Wykonawcom, którzy złożyli oferty niepodlegające odrzuceniu, drogą elektroniczną na adres e-mail Wykonawcy, wskazany w Formularzu ofertowym.
10. Wykonawca ma możliwość zalogowania do Portalu Aukcji Publicznych, przeprowadzenia testu podpisu kwalifikowanego oraz udziału w stałej aukcji testowej od momentu otrzymania wraz z zaproszeniem poufnego identyfikatora (komplet login-hasło). **Zamawiający zaleca wykonanie testu podpisu elektronicznego na Portalu Aukcji Publicznych niezwłocznie po otrzymaniu zaproszenia do udziału w aukcji.**
11. Akceptacja regulaminu Portalu Aukcji Publicznych jest elementem wymaganym w trakcie pierwszego logowania oraz po każdorazowej zmianie regulaminu Portalu.
12. Wymagania sprzętowe określono w „Regulaminie korzystania z portalu aukcji publicznych” dostępnym pod adresem: <https://laip-pgg.coig.biz/regulamin/historia>
13. Wymagany jest bezpieczny podpis elektroniczny weryfikowany ważnym kwalifikowanym certyfikatem. Wykonawcy, którzy dysponują podpisem elektronicznym wystawionym przez zagraniczny podmiot certyfikujący, zobowiązani są dołączyć do oferty wzór takiego podpisu oraz dostarczyć go Administratorowi w terminie nie krótszym niż 10 dni przed rozpoczęciem aukcji.
14. Wszelkie aktualne i szczegółowe informacje dotyczące warunków udziału w aukcji Wykonawca znajdzie na stronie <https://laip-pgg.coig.biz> w dziale „Informacje podstawowe” oraz instrukcji obsługi w dziale „Instrukcja obsługi” (dostępnej po zalogowaniu).
15. W sytuacji, gdy Wykonawca zdecyduje się, aby w aukcji elektronicznej postąpienia składały inne osoby niż wskazane w złożonej ofercie, zobowiązany jest przesłać Zamawiającemu odpowiednie dokumenty (pełnomocnictwa lub oświadczenia o cofnięciu pełnomocnictw) przed otwarciem aukcji.
16. Zamawiający po zamknięciu aukcji wybierze najkorzystniejszą ofertę w oparciu o kryteria oceny ofert wskazanych w ogłoszeniu o zamówieniu, z uwzględnieniem wyników aukcji elektronicznej.
17. Zamawiający zamknie aukcję elektroniczną, jeżeli w ustalonym terminie nie zostaną zgłoszone nowe postąpienia.

Część XVII. Kolejność podejmowania czynności przez zamawiającego.

1. Zamawiający zastosuje procedurę odwróconą badania i oceny ofert, o której mowa w art. 139 ustawy Pzp.
2. Po złożeniu ofert zamawiający dokona badania i oceny ofert, w tym poprawy omyłek zgodnie z art. 223 ustawy Pzp.
3. Zamawiający przewiduje uzupełnienie przedmiotowych środków dowodowych. Jeżeli wykonawca nie złożył tych środków wraz z ofertą lub są one niekompletne Zamawiający wezwie do ich uzupełnienia. Złożone na wezwanie Zamawiającego przedmiotowe środki dowodowe muszą być aktualne na dzień ich złożenia.
4. Po przeprowadzeniu aukcji elektronicznej oraz ustaleniu, która z ofert została najwyżej oceniona, Zamawiający zgodnie z art. 126 ustawy Pzp wezwie wykonawcę, który złożył tę ofertę, do przedstawienia JEDZ oraz podmiotowych środków dowodowych.

Część XVIII. Zabezpieczenie należytego wykonania umowy.

Zamawiający nie wymaga wniesienia zabezpieczenia należytego wykonania umowy.

Część XIX. Istotne postanowienia umowy.

1. Załącznik nr 9 do SWZ zawiera projektowane postanowienia, które zostaną wprowadzone do umowy w sprawie zamówienia publicznego.
2. Integralną część projektowanych postanowień, które zostaną wprowadzone do umowy w sprawie zamówienia publicznego stanowią **OGÓLNE WARUNKI ZAKUPU I REALIZACJI DOSTAW materiałów, wyrobów i części zamiennych maszyn i urządzeń dla Oddziałów Polskiej Grupy Górniczej S.A.**
3. **OGÓLNE WARUNKI ZAKUPU I REALIZACJI DOSTAW materiałów, wyrobów i części zamiennych maszyn i urządzeń dla Oddziałów Polskiej Grupy Górniczej S.A.** zostały opublikowane i są dostępne na stronie internetowej **PROFIL NABYWCY: adres internetowy: <https://www.pgg.pl/strefa-korporacyjna/dostawcy/profil-nabywcy/przetargi>** wraz z niniejszą Specyfikacją warunków zamówienia.
4. **OGÓLNE WARUNKI ZAKUPU I REALIZACJI DOSTAW materiałów, wyrobów i części zamiennych maszyn i urządzeń dla Oddziałów Polskiej Grupy Górniczej S.A.**, zawierają informacje w sprawie ochrony osób fizycznych w związku z przetwarzaniem danych osobowych i w sprawie swobodnego przepływu tych danych zgodnie z RODO. Obowiązek informacyjny wynikający z artykułu 13 i 14 RODO spełniono na stronie internetowej PGG S.A. w zakładce RODO, w załączniku „Kontrahenci/Pracownicy Kontrahentów”.
5. Strony dopuszczają możliwość dokonywania zmian umowy zgodnie z art. 455 ustawy Pzp, wszelkich zmian dopuszczalnych z mocy prawa i nie wymagających przewidzenia w SWZ, a także zmian, których zakres, charakter i warunki umowy wprowadzenia przewidziano w projektowanych postanowieniach, które zostaną wprowadzone do umowy w sprawie zamówienia publicznego.

Część XX. Warunki płatności.

1. Termin płatności faktur ustrukturyzowanych dokumentujących zobowiązania wynikające z Umowy wynosi **30 dni od daty otrzymania faktury w KSeF**. Za datę otrzymania faktury uznaje się datę, którą przyjmuje w tym zakresie ustawa o VAT. Termin płatności faktur wystawionych **poza KSEF wynosi 30 dni** od daty wpływu faktury do Zamawiającego.
2. Wyklucza się stosowanie zaliczek i przedpłat.

Część XXI. Sposób wyliczenia cen jednostkowych i wartości zamówienia najkorzystniejszej oferty.

W przypadku, gdy wybór najkorzystniejszej oferty zostanie dokonany w wyniku przeprowadzenia aukcji elektronicznej, po zakończeniu aukcji, Zamawiający dokona wyliczenia cen jednostkowych netto przyjętych do rozliczania umowy oraz wartości zamówienia w następujący sposób:

- 1) W pierwszej kolejności wyliczony zostanie procentowy wskaźnik upustu cenowego od wartości oferty pierwotnej, uzyskany w wyniku aukcji, który zostanie zaokrąglony w górę do dwóch miejsc po przecinku. Obliczenia zostaną wykonane wg wzoru:

$$U = \frac{W_{\text{oferty}} - W_{\text{aukcji}}}{W_{\text{oferty}}} \times 100 [\%]$$

- 2) Następnie wyliczone zostaną indywidualnie poszczególne ceny jednostkowe netto poprzez obniżenie cen jednostkowych z oferty pierwotnej o wartość upustu wyliczoną przy zastosowaniu wartości wskaźnika upustu (U), przy czym ceny te zostaną zaokrąglone w dół do dwóch miejsc po przecinku. Obliczenia zostaną wykonane wg wzoru:

$$C_{\text{aukcji}} = C_{\text{oferty}} - (C_{\text{oferty}} \times U)$$

gdzie:

U – wartość wskaźnika upustu cenowego od wartości oferty pierwotnej uzyskanego w wyniku aukcji elektronicznej

W_{oferty} – wartość oferty pierwotnej

W_{aukcji} – wartość oferty uzyskanej w toku aukcji elektronicznej

C_{aukcji} – cena jednostkowa netto przyjęta do umowy

C_{oferty} – cena jednostkowa netto oferty pierwotnej

Wartość umowy netto zostanie wyliczona jako suma iloczynów cen jednostkowych netto wyliczonych w sposób określony w pkt 2) oraz szacunkowych ilości wyrobów w poszczególnych częściach zamówienia określonych w Formularzu Ofertowym.

Część XXII. Formalności, jakie muszą zostać dopełnione po wyborze oferty w celu zawarcia umowy w sprawie zamówienia publicznego.

Zamawiający zawrze umowę w formie pisemnej pod rygorem nieważności, w terminie określonym w art. 264 ustawy Pzp.

Część XXIII. Pouczenie o środkach ochrony prawnej.

W toku postępowania o udzielenie zamówienia Wykonawcom przysługują środki ochrony prawnej przewidziane w przepisach Działu IX ustawy Prawo zamówień publicznych – odwołanie do Krajowej Izby Odwoławczej i skarga do sądu okręgowego wnoszone w sposób i w terminach określonych w ustawie Pzp.

Wykaz załączników.

- 1) *Szczegółowy opis przedmiotu zamówienia.*
- 2) *Wzór Formularza Ofertowego.*
- 3) *i 3a) Wykaz parametrów techniczno-użytkowych oferowanego przedmiotu zamówienia*
- 4) *Jednolity Europejski Dokument Zamówienia*
- 5) *Wzór wykazu wykonanych dostaw.*
- 6) *Wzór oświadczenia o przynależności lub braku przynależności do tej samej grupy kapitałowej.*
- 7) *Wzór zobowiązania innego podmiotu do oddania do dyspozycji wykonawcy zasobów niezbędnych do wykonania zamówienia.*
- 8) *Wzór informacji o powstaniu u zamawiającego obowiązku podatkowego.*
- 9) *Projektowane postanowienia, które zostaną wprowadzone do umowy w sprawie zamówienia publicznego.*

Załącznik nr 1 do SWZ

SZCZEGÓŁOWY OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

A. Opis przedmiotu zamówienia

Przedmiot zamówienia są dostawy narzędzi metalowych do skrawania metali dla Oddziałów Polskiej Grupy Górniczej S.A., wg asortymentu i w szacunkowych ilościach określonych w formularzu ofertowym stanowiącym **Załącznik nr 2 do SWZ**. Przedmiot zamówienia podzielono na **32 części** (zadania).

Nr części (zadania)	Nazwa materiału
Zadanie nr 1	NOŻE TOKARSKIE - NNBE
Zadanie nr 2	NOŻE TOKARSKIE - NNBC, NNBD
Zadanie nr 3	NOŻE TOKARSKIE - NNZC
Zadanie nr 4	NOŻE TOKARSKIE - NNPA, NNPC
Zadanie nr 5	NOŻE TOKARSKIE - NNPE
Zadanie nr 6	NOŻE TOKARSKIE - NNWA
Zadanie nr 7	NOŻE TOKARSKIE - NNWB
Zadanie nr 8	NOŻE TOKARSKIE - NNWC
Zadanie nr 9	NOŻE TOKARSKIE DO GWINTOWANIA - NNGD, NNGR
Zadanie nr 10	NOŻE TOKARSKIE DO GWINTOWANIA - NNGC
Zadanie nr 11	NOŻE TOKARSKIE - NNBK
Zadanie nr 12	NÓŻ TOKARSKI OPRAWKOWY KWADRAT
Zadanie nr 13	NÓŻ TOKARSKI OPRAWKOWY PROSTOKĄT
Zadanie nr 14	NOŻE TOKARSKIE SKŁADANE
Zadanie nr 15	WIERTŁA KRĘTE NWKA, NWKC, NWKY, NWKB
Zadanie nr 16	WIERTŁA TYTANOWE
Zadanie nr 17	WIERTŁA KRĘTE HARDOX WB
Zadanie nr 18	WIERTŁA OPRAWKOWE
Zadanie nr 19	POZOSTAŁE WIERTŁA
Zadanie nr 20	NAWIERTAKI
Zadanie nr 21	GWINTOWNIKI
Zadanie nr 22	NARZYNKI
Zadanie nr 23	FREZY NFPC
Zadanie nr 24	FREZY NFPA
Zadanie nr 25	FREZY NFPG
Zadanie nr 26	POZOSTAŁE FREZY
Zadanie nr 27	PŁYTKI SKRAWAJĄCE DO NOŻY TOKARSKICH
Zadanie nr 28	PŁYTKI SKRAWAJĄCE DO FREZÓW I WIERTEŁ
Zadanie nr 29	POZOSTAŁE PŁYTKI
Zadanie nr 30	PIŁY TAŚMOWE DŁUGOSCI od 1000 do 1900MM
Zadanie nr 31	PIŁY TAŚMOWE DŁUGOSCI od 2000MM do 6900MM
Zadanie nr 32	BRZESZCZOTY PIŁY BAGNETOWEJ NPMD, BRZESZCZOTY MASZYNOWE NPMA

B. Wymagania prawne oraz wymagane parametry techniczno - użytkowe.

1. Oferowany przedmiot zamówienia musi być 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 zobowiązują 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.
2. Oferowane wyroby muszą być zgodne z określonymi w formularzu ofertowym - **Załącznik nr 2 do SWZ**.
3. Zamawiający dopuszcza składanie ofert równoważnych o parametrach wykazanych w formularzu ofertowym stanowiącym **Załącznik nr 2 do SWZ**.
 - a) **Równoważne narzędzia lub ich elementy** – są to narzędzia zamienne z narzędziami oryginalnymi ujętymi w Specyfikacji Warunków Zamówienia, wykonane wg własnej dokumentacji przez podmiot inny niż Producent elementów ujętych w Specyfikacji 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.
 - b) **Oryginalne narzędzia lub ich elementy** - elementy ujęte w Specyfikacji Warunków Zamówienia, wykonane wg dokumentacji Producenta elementów ujętych w Specyfikacji Warunków Zamówienia lub jego upoważnionego przedstawiciela.
4. Każde narzędzie powinno być trwale oznakowane w następujący sposób:
 - a) nazwa/znak producenta (nie dotyczy płytek węglkowych).
 - b) oznaczenie katalogowe (nie dotyczy płytek węglkowych).
 - c) znakowanie na metalowej części narzędzia musi być wykonane za pomocą znakowania laserowego, grawerowania lub wybijania stemplem.
 - d) płytki węglkowe muszą być oznakowane w sposób trwały na opakowaniu zbiorczym w następujący sposób:
 - nazwa/znak producenta,
 - oznaczenie katalogowe.
5. Narzędzia muszą być przystosowane do obróbki stali: 41Cr4 + QT, 42CrMo4 + QT o twardości nie mniejszej niż 280 HB (Rm materiału obrabianego nie mniejsze niż 800MPa).
6. Jeżeli w opisie materiału przywołana jest norma, dostarczony element musi ją spełniać w pełnym zakresie.
7. Jeżeli w opisie materiału wskazana jest powłoka, element dostarczony musi być nią pokryty.
8. Jeżeli w opisie materiału wskazany jest rodzaj materiału, element dostarczony musi być wykonany z tego materiału.
9. Zamawiający dopuszcza zamiennie za materiał SW18 materiał SW7M.
10. Zamawiający dopuszcza zamiennie za materiał SW9 materiał SW7M lub SK5V lub SK8M.

Dodatkowo dla materiału HSS, HSSCO HSSE-PM, SW18, SW7M, HSS CO8:

1. Twardość materiału narzędzia nie mniejsza niż 64HRC.
2. Zawartość kobaltu nie mniej niż 5% (dotyczy materiału oznaczonego HSSCO).
3. Zawartość kobaltu nie mniej niż 8% (dotyczy materiału oznaczonego HSS CO8).

Dodatkowo dla gwintowników maszynowych wg DIN-376 i DIN-371:

1. Twardość nie mniejsza niż 64HRC.
2. Gwintownik musi być przeznaczony do otworów nieprzelotowych o głębokości nie mniejszej niż 2,5d.
3. Gwintownik musi umożliwiać wykonanie gwintu prawego.
4. Gwintownik musi być wykonany w normie wg indeksu.
5. Gwint wykonany przez gwintownik musi być w tolerancji ISO2-6H.

6. Typ nakroju: C [2-3p].
7. Kąt nakroju [°]: 40.
8. Gwintownik musi być wykonany z materiału HSSE-PM.
9. Gwintownik musi umożliwiać gwintowanie w stali o twardości nie mniejszej niż 380 HB.
10. Gwintownik musi umożliwiać skrawanie z prędkością nie mniejszą niż 5m/min przy twardości materiału nie mniejszej niż 380 HB.
11. Gwintownik musi być pokryty TiN + TiCn.
12. Gwintownik musi wykonać minimum 25 metrów gwintu w stali 41Cr4 lub 42CrMo4 o twardości od 280 HB bez ostrzenia i uszkodzenia z użyciem oprawki do gwintowania z kompensacją osiową.

Dodatkowo do gwintowników ręcznych i wiertel:

Twardość materiału narzędzia nie mniejsza niż 64HRC.

Dodatkowo do frezów:

1. Frezy tarczowe NFTB wykonać wg normy PN-85/M-57470.
2. Frez nasadzany walcowo-czołowy NFCA wykonać wg normy PN-81/M-5790.
3. Twardość materiału narzędzia nie mniejsza niż 64HRC.

Dodatkowo do pił i taśm tnących.

Zamawiający zastrzega sobie prawo określenia podziałki zębów pił taśmowych na etapie zamówienia.

C. Przedmiotowe środki dowodowe wymagane w celu potwierdzenia spełnienia przez oferowane dostawy wymagań określonych przez Zamawiającego – do złożenia wraz z ofertą.

1. Wykaz parametrów techniczno – użytkowych oferowanego przedmiotu zamówienia (dla każdego zadania oddzielnie według wzoru **Załącznika nr 3 i 3a do SWZ**).
2. Oświadczenie, że oferowany towar spełnia wymagania prawa polskiego i Unii Europejskiej w zakresie wprowadzenia na rynek – **złożone w treści Załącznika nr 3 do SWZ.**
3. Oświadczenie o dostarczeniu dla oferowanego wyrobu deklaracji zgodności z normą lub dokumentacją własną producenta (wg której wyrób został wykonany) – przed zawarciem umowy.
4. Oświadczenie, że Wykonawca wraz z dostawą materiału do magazynu dostarczy dokument kontroli jakości dla każdej partii wyrobów.
5. Karta katalogowa narzędzia, która zawiera podstawowe wymiary, prędkość maksymalną skrawania oraz posuw maksymalny. Dodatkowo w karcie musi znajdować się informacja do jakiego gatunku stali przeznaczone jest narzędzie przez określenie twardości lub Rm (wytrzymałość na rozrywanie) materiału obrabianego przez narzędzie.

D. Dokumenty i informacje wymagane przed zawarciem umowy:

1. Umowa regulująca współpracę Wykonawców – w przypadku wyboru oferty wspólnej (*oryginał lub kopia w formie elektronicznej*).
2. Dokumenty w formie elektronicznej:
 - 1) deklaracja zgodności
 - 2) karta katalogowa narzędzia, która zawiera podstawowe wymiary, prędkość maksymalną skrawania oraz posuw maksymalny. Dodatkowo w karcie musi znajdować się informacja do jakiego gatunku stali przeznaczone jest narzędzie przez określenie twardości lub Rm (wytrzymałość na rozrywanie) materiału obrabianego przez narzędzie.

zapisane w jednym pliku programu Adobe Reader (*.pdf) o pojemności do 20 MB (w przypadku braku możliwości zapisania dokumentów w pliku tej pojemności dopuszczalne jest ich zapisanie w kilku plikach).

3. Spis dokumentów wymienionych w ust. 2 w wersji edytowalnej (w układzie: nr dokumentu / nazwa dokumentu / wystawca / data ważności / zadanie i pozycja, której dokument dotyczy – jeżeli dotyczy).
4. Informacje dotyczące sposobu komunikowania się Zamawiającego z Wykonawcą celem realizacji umowy:

Adres poczty elektronicznej, na który będzie wysyłana informacja o opublikowaniu zamówienia w „Portalu Dostawcy” lub przekazywane będzie zamówienie e-mailem w formacie pdf _____ (Wykonawca podaje wyłącznie jeden adres e-mail).

Osoba odpowiedzialna za realizację umowy (w tym reklamację i badania kontrolne) ze strony Wykonawcy:

Pan/Pani _____

Nr telefonu _____

Dokumenty i informacje wymienione w ust. 1, 2, 3 i 4 należy dostarczyć na nośniku elektronicznym lub przesłać na adres e-mail: k.krolik@pgg.pl w terminie do 5 dni od daty rozstrzygnięcia postępowania w przeciwnym wypadku zawarcie umowy będzie niemożliwe z przyczyn leżących po stronie Wykonawcy.

E. Dokumenty wymagane przy dostawie:

- 1. Dokumenty wymagane przy pierwszej dostawie do magazynów materiałowych każdego Oddziału Polskiej Grupy Górniczej S.A. objętego umową w formie papierowej: nie dotyczy.**
- 2. 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) Dokument kontroli jakości dla każdej partii wyrobów.

UWAGA:

W przypadku, gdy dokumenty wymagane przy dostawie wystawione zostały w języku obcym, Zamawiający wymaga ich tłumaczenia na język polski. Niedostarczenie w/w dokumentów w języku polskim upoważni Zamawiającego do odmowy przyjęcia dostawy ze skutkami obciążającymi Wykonawcę. Wymienione powyżej dokumenty powinny być czytelne, opracowane zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa oraz nie wzbudzać zastrzeżeń, co do ich wiarygodności. W przypadku kopii dokumentów wymagane jest poświadczenie przez Wykonawcę ich zgodności z oryginałem.

Numer postępowania: 702600262-1

Data:

Załącznik nr: 2

FORMULARZ OFERTOWY**Wykonawca**

Pełna nazwa Wykonawcy	
Forma prawna	
Siedziba Wykonawcy (adres)	
Kraj	
Kod pocztowy, Miejscowość	
Pocza	
Województwo	
NIP	
REGON	

Uczestnicy Konsorcjum (jeżeli dotyczy)

	Nazwa firmy / forma prawna	Adres siedziby	NIP / REGON
Lider:			NIP: REGON:
Uczestnik:			NIP: REGON:
Uczestnik:			NIP: REGON:
Uczestnik:			NIP: REGON:

Oferta do:
Polska Grupa Górnicza S.A.
ul. Powstańców 30
40-039 Katowice

W związku z ogłoszeniem postępowania o udzielenie zamówienia sektorowego w trybie *zamówienie publiczne - przetarg nieograniczony* pt.:
Dostawa narzędzi metalowych do skrawania metali dla Oddziałów Polskiej Grupy Górniczej S.A. - nr grupy 294-4
oferujemy wykonanie przedmiotu zamówienia zgodnie z wymaganiami określonymi przez Zamawiającego w Specyfikacji Warunków Zamówienia za cenę:

Data:

Numer postępowania: 702600262-1

Załącznik nr: 2

NOŻE TOKARSKIE - NNBE		Ilość	Cena jedn. netto	VAT	Wartość netto	Wartość brutto
1.1	NÓŻ TOKARSKI IMAK ZGRZEWANY NNBE 20X20 SW18 ISO-6 DIN-4980	20,000 szt.	zł		zł	zł
1.2	NÓŻ TOKARSKI IMAK Z PŁYTKĄ NNBE 20X20 S20 ISO-6 DIN-4980	101,000 szt.	zł		zł	zł
1.3	NÓŻ TOKARSKI IMAK Z PŁYTKĄ NNBE 20X20 S30 ISO-6 DIN-4980	32,000 szt.	zł		zł	zł
1.4	NÓŻ TOKARSKI IMAK ZGRZEWANY NNBE 25X25 SK5 ISO-6 DIN-4980	19,000 szt.	zł		zł	zł
1.5	NÓŻ TOKARSKI IMAK ZGRZEWANY NNBE 25X25 SW18 ISO-6 DIN-4980	11,000 szt.	zł		zł	zł
1.6	NÓŻ TOKARSKI IMAK Z PŁYTKĄ NNBE 25X25 S20 ISO-6 DIN-4980	115,000 szt.	zł		zł	zł
1.7	NÓŻ TOKARSKI IMAK Z PŁYTKĄ NNBE 25X25 P20 ISO-6 DIN-4980	24,000 szt.	zł		zł	zł
1.8	NÓŻ TOKARSKI IMAK Z PŁYTKĄ NNBE 25X25 P30 ISO-6 DIN-4980	47,000 szt.	zł		zł	zł
Razem wartość części nr 1						
NOŻE TOKARSKIE - NNBC, NNBD		Ilość	Cena jedn. netto	VAT	Wartość netto	Wartość brutto
2.1	NÓŻ TOKARSKI IMAK ZGRZEWANY NNBC 25X16 SW18 ISO-3 DIN-4978	20,000 szt.	zł		zł	zł
2.2	NÓŻ TOKARSKI IMAK Z PŁYTKĄ NNBC 32X20 S30 ISO-3 DIN-4978	30,000 szt.	zł		zł	zł
2.3	NÓŻ TOKARSKI IMAK Z PŁYTKĄ NNBD 25X16 S20 ISO-3 DIN-4978	11,000 szt.	zł		zł	zł
2.4	NÓŻ TOKARSKI IMAK Z PŁYTKĄ NNBD 25X16 S10 ISO-3 DIN-4978	10,000 szt.	zł		zł	zł
Razem wartość części nr 2						
NOŻE TOKARSKIE - NNZC		Ilość	Cena jedn. netto	VAT	Wartość netto	Wartość brutto
3.1	NÓŻ TOKARSKI IMAK ZGRZEWANY NNZC 20X20 SW18 ISO-2 DIN-4972	12,000 szt.	zł		zł	zł
3.2	NÓŻ TOKARSKI IMAK Z PŁYTKĄ NNZC 20X20 S20 ISO-2 DIN-4972	73,000 szt.	zł		zł	zł
3.3	NÓŻ TOKARSKI IMAK Z PŁYTKĄ NNZC 20X20 S30 ISO-2 DIN-4972	44,000 szt.	zł		zł	zł
3.4	NÓŻ TOKARSKI IMAK ZGRZEWANY NNZC 25X25 SW18 ISO-2 DIN-4972	22,000 szt.	zł		zł	zł
3.5	NÓŻ TOKARSKI IMAK Z PŁYTKĄ NNZC 25X25 S20 ISO-2 DIN-4972	41,000 szt.	zł		zł	zł
3.6	NÓŻ TOKARSKI IMAK Z PŁYTKĄ NNZC 25X25 P20 ISO-2 DIN-4972	55,000 szt.	zł		zł	zł
3.7	NÓŻ TOKARSKI IMAK Z PŁYTKĄ NNZC 25X25 S30 ISO-2 DIN-4972	38,000 szt.	zł		zł	zł
3.8	NÓŻ TOKARSKI IMAK Z PŁYTKĄ NNZC 25X25 P30 ISO-2 DIN-4972	26,000 szt.	zł		zł	zł
3.9	NÓŻ TOKARSKI IMAK ZGRZEWANY NNZC 32X32 SW7M ISO-2 DIN-4972	11,000 szt.	zł		zł	zł
Razem wartość części nr 3						
NOŻE TOKARSKIE - NNPA, NNPC		Ilość	Cena jedn. netto	VAT	Wartość netto	Wartość brutto
4.1	NÓŻ TOKARSKI IMAK ZGRZEWANY NNPA 20X12 SK5 ISO-7 DIN-4981	45,000 szt.	zł		zł	zł
4.2	NÓŻ TOKARSKI IMAK ZGRZEWANY NNPA 20X12 SW18 ISO-7 DIN-4981	76,000 szt.	zł		zł	zł

Data:

Numer postępowania: 702600262-1

Załącznik nr: 2

4.3	NÓŻ TOKARSKI IMAK Z PLYTKĄ NNPA 20X12 P20 ISO-7 DIN-4981	51,000 szt.	zł		zł	zł
4.4	NÓŻ TOKARSKI IMAK Z PLYTKĄ NNPA 20X12 S30 ISO-7 DIN-4981	45,000 szt.	zł		zł	zł
4.5	NÓŻ TOKARSKI IMAK ZGRZEWANY NNPA 25X16 SK5 ISO-7 DIN-4981	117,000 szt.	zł		zł	zł
4.6	NÓŻ TOKARSKI IMAK ZGRZEWANY NNPA 25X16 SKC ISO-7 DIN-4981	21,000 szt.	zł		zł	zł
4.7	NÓŻ TOKARSKI IMAK ZGRZEWANY NNPA 25X16 SW18 ISO-7 DIN-4981	73,000 szt.	zł		zł	zł
4.8	NÓŻ TOKARSKI IMAK ZGRZEWANY NNPA 25X16 SW7M ISO-7 DIN-4981	18,000 szt.	zł		zł	zł
4.9	NÓŻ TOKARSKI IMAK Z PLYTKĄ NNPA 25X16 P20 ISO-7 DIN-4981	35,000 szt.	zł		zł	zł
4.10	NÓŻ TOKARSKI IMAK Z PLYTKĄ NNPA 25X16 S30 ISO-7 DIN-4981	26,000 szt.	zł		zł	zł
4.11	NÓŻ TOKARSKI IMAK Z PLYTKĄ NNPA 25X16 P30 ISO-7 DIN-4981	27,000 szt.	zł		zł	zł
4.12	NÓŻ TOKARSKI IMAK ZGRZEWANY NNPA 32X20 SW18 ISO-7 DIN-4981	10,000 szt.	zł		zł	zł
4.13	NÓŻ TOKARSKI IMAK ZGRZEWANY NNPC 25X16 SW18 ISO-7 DIN-4981	47,000 szt.	zł		zł	zł
Razem wartość części nr 4						
NOŻE TOKARSKIE - NNPE						
		Ilość	Cena jedn. netto	VAT	Wartość netto	Wartość brutto
5.1	NÓŻ TOKARSKI IMAK ZGRZEWANY NNPE 20X12 SW7M ISO-10 DIN-4975	17,000 szt.	zł		zł	zł
5.2	NÓŻ TOKARSKI IMAK ZGRZEWANY NNPE 25X16 SW18 ISO-10 DIN-4975	50,000 szt.	zł		zł	zł
5.3	NÓŻ TOKARSKI IMAK Z PLYTKĄ NNPE 25X16 S20 ISO-10 DIN-4975	17,000 szt.	zł		zł	zł
5.4	NÓŻ TOKARSKI IMAK Z PLYTKĄ NNPE 25X16 P30 ISO-10 DIN-4975	26,000 szt.	zł		zł	zł
Razem wartość części nr 5						
NOŻE TOKARSKIE - NNWA						
		Ilość	Cena jedn. netto	VAT	Wartość netto	Wartość brutto
6.1	NÓŻ TOKARSKI IMAK Z PLYTKĄ NNWA 12X12 P20 ISO-8 DIN-4973	27,000 szt.	zł		zł	zł
6.2	NÓŻ TOKARSKI IMAK ZGRZEWANY NNWA 16X16 SKC ISO-8 DIN-4973	33,000 szt.	zł		zł	zł
6.3	NÓŻ TOKARSKI IMAK ZGRZEWANY NNWA 16X16 SK5 ISO-8 DIN-4973	13,000 szt.	zł		zł	zł
6.4	NÓŻ TOKARSKI IMAK Z PLYTKĄ NNWA 16X16 S20 ISO-8 DIN-4973	18,000 szt.	zł		zł	zł
6.5	NÓŻ TOKARSKI IMAK ZGRZEWANY NNWA 20X20 SW18 ISO-8 DIN-4973	19,000 szt.	zł		zł	zł
6.6	NÓŻ TOKARSKI IMAK Z PLYTKĄ NNWA 20X20 S20 ISO-8 DIN-4973	51,000 szt.	zł		zł	zł
6.7	NÓŻ TOKARSKI IMAK Z PLYTKĄ NNWA 20X20 P20 ISO-8 DIN-4973	23,000 szt.	zł		zł	zł
Razem wartość części nr 6						
NOŻE TOKARSKIE - NNWB						
		Ilość	Cena jedn. netto	VAT	Wartość netto	Wartość brutto
7.1	NÓŻ TOKARSKI IMAK JEDNOLITY NNWB 10X10 SW18 ISO-9 DIN-4974	24,000 szt.	zł		zł	zł
7.2	NÓŻ TOKARSKI IMAK JEDNOLITY NNWB 12X12 SW18 ISO-9 DIN-4974	18,000 szt.	zł		zł	zł

Data:

Numer postępowania: 702600262-1

Załącznik nr: 2

7.3	NÓŻ TOKARSKI IMAK ZGRZEWANY NNWB 16X16 SW18 ISO-9 DIN-4974	9,000 szt.	zł		zł	zł
7.4	NÓŻ TOKARSKI IMAK ZGRZEWANY NNWB 20X20 SW18 ISO-9 DIN-4974	34,000 szt.	zł		zł	zł
7.5	NÓŻ TOKARSKI IMAK Z PŁYTKĄ NNWB 25X25 S20 ISO-9 DIN-4974	29,000 szt.	zł		zł	zł
Razem wartość części nr 7						
NOŻE TOKARSKIE - NNWC		Ilość	Cena jedn. netto	VAT	Wartość netto	Wartość brutto
8.1	NÓŻ TOKARSKI IMAK ZGRZEWANY NNWC 12X12 SW18 ISO-11 DIN-(263)	10,000 szt.	zł		zł	zł
8.2	NÓŻ TOKARSKI IMAK ZGRZEWANY NNWC 16X16 SW18 ISO-11 DIN-(263)	11,000 szt.	zł		zł	zł
8.3	NÓŻ TOKARSKI IMAK Z PŁYTKĄ NNWC 16X16 S20 ISO-11 DIN-(263)	16,000 szt.	zł		zł	zł
8.4	NÓŻ TOKARSKI IMAK ZGRZEWANY NNWC 20X20 SW18 ISO-11 DIN-(263)	10,000 szt.	zł		zł	zł
8.5	NÓŻ TOKARSKI IMAK ZGRZEWANY NNWC 25X25 SW18 ISO-11 DIN-(263)	7,000 szt.	zł		zł	zł
Razem wartość części nr 8						
NOŻE TOKARSKIE DO GWINTOWANIA - NNGD, NNGR		Ilość	Cena jedn. netto	VAT	Wartość netto	Wartość brutto
9.1	NÓŻ DO GWINTOWANIA NNGD 16X16 SW18 ISO-13 DIN-(283)	43,000 szt.	zł		zł	zł
9.2	NÓŻ DO GWINTOWANIA NNGD 20X20 SW18 ISO-13 DIN-(283)	35,000 szt.	zł		zł	zł
9.3	NÓŻ DO GWINTOWANIA NNGR 32X20 S30 ISO-12 DIN-(282)	14,000 szt.	zł		zł	zł
Razem wartość części nr 9						
NOŻE TOKARSKIE DO GWINTOWANIA - NNGC		Ilość	Cena jedn. netto	VAT	Wartość netto	Wartość brutto
10.1	NÓŻ DO GWINTOWANIA NNGC 20X12 SK5 ISO-12 DIN-(282)	11,000 szt.	zł		zł	zł
10.2	NÓŻ DO GWINTOWANIA NNGC 20X12 S20 ISO-12 DIN-(282)	14,000 szt.	zł		zł	zł
10.3	NÓŻ DO GWINTOWANIA NNGC 25X16 SK5 ISO-12 DIN-(282)	10,000 szt.	zł		zł	zł
10.4	NÓŻ DO GWINTOWANIA NNGC 25X16 S20 ISO-12 DIN-(282)	29,000 szt.	zł		zł	zł
10.5	NÓŻ DO GWINTOWANIA NNGC 25X16 S30 ISO-12 DIN-(282)	21,000 szt.	zł		zł	zł
Razem wartość części nr 10						
NOŻE TOKARSKIE - NNBK		Ilość	Cena jedn. netto	VAT	Wartość netto	Wartość brutto
11.1	NÓŻ TOKARSKI IMAK Z PŁYTKĄ NNBK 20X20 S20 CZOŁOWY ISO-5 DIN-4977	20,000 szt.	zł		zł	zł
Razem wartość części nr 11						
NÓŻ TOKARSKI OPRAWKOWY KWADRAT		Ilość	Cena jedn. netto	VAT	Wartość netto	Wartość brutto
12.1	NÓŻ TOKARSKI OPRAWKOWY KWADRAT 12X12X100 SW18	9,000 szt.	zł		zł	zł
12.2	NÓŻ TOKARSKI OPRAWKOWY KWADRAT 20X20X200 SK10V	10,000 szt.	zł		zł	zł
12.3	NÓŻ TOKARSKI OPRAWKOWY KWADRAT 25X25X160 SW18	6,000 szt.	zł		zł	zł

Data:

Numer postępowania: 702600262-1

Załącznik nr: 2

12.4	NÓŻ TOKARSKI OPRAWKOWY KWADRAT 25X25X200 SW18	12,000 szt.	zł		zł	zł
12.5	NÓŻ TOKARSKI OPRAWKOWY KWADRAT 25X25X200 SK10V	10,000 szt.	zł		zł	zł
Razem wartość części nr 12						
NÓŻ TOKARSKI OPRAWKOWY PROSTOKĄT						
		Ilość	Cena jedn. netto	VAT	Wartość netto	Wartość brutto
13.1	NÓŻ TOKARSKI OPRAWKOWY PROSTOKĄT 20X12X200 HSS	15,000 szt.	zł		zł	zł
Razem wartość części nr 13						
NÓŻE TOKARSKIE SKŁADANE						
		Ilość	Cena jedn. netto	VAT	Wartość netto	Wartość brutto
14.1	NÓŻ SKŁADANY KGDL 2525M-2T17 L-150	5,000 szt.	zł		zł	zł
14.2	NÓŻ SKŁADANY KGDL 2525M-4T25 L-150	10,000 szt.	zł		zł	zł
14.3	NÓŻ SKŁADANY KGDL 2525M-6T30 L-150	5,000 szt.	zł		zł	zł
14.4	NÓŻ SKŁADANY KGDL 2525M-8T25 L-150	5,000 szt.	zł		zł	zł
14.5	NÓŻ SKŁADANY KGDR 32X32P-8T25 L-170	5,000 szt.	zł		zł	zł
14.6	NÓŻ SKŁADANY KGDR 2525M-4T25 L-150	12,000 szt.	zł		zł	zł
14.7	NÓŻ SKŁADANY KGDR 2525M-6T30 L-150	5,000 szt.	zł		zł	zł
14.8	NÓŻ SKŁADANY KGDR 25X25M-2T17 L-150 NARZĘDZIA SKRAWAJĄCE DO OBRÓBK	7,000 szt.	zł		zł	zł
14.9	NÓŻ SKŁADANY KGDIR 4032B-4 L-220 NARZĘDZIA SKRAWAJĄCE DO OBRÓBK	15,000 szt.	zł		zł	zł
14.10	NÓŻ SKŁADANY KGMR 25X25M-4T25	22,000 szt.	zł		zł	zł
14.11	NÓŻ SKŁADANY PCLNL 16X16H-09 LEWY MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	6,000 szt.	zł		zł	zł
14.12	NÓŻ SKŁADANY PCLNL 25X25M-16	5,000 szt.	zł		zł	zł
14.13	NÓŻ SKŁADANY PCLNR 25X25M-12	15,000 szt.	zł		zł	zł
14.14	NÓŻ TOKARSKI SKŁADANY PCBNL 25X25 M12C DL.OPRAWKI-150MM SYSTEM P	10,000 szt.	zł		zł	zł
14.15	NÓŻ SKŁADANY PVLNL 2525M 16Q L-150	5,000 szt.	zł		zł	zł
14.16	NÓŻ SKŁADANY PVLNR 2525M 16Q L-150	5,000 szt.	zł		zł	zł
14.17	NÓŻ SKŁADANY PVWNN 2525M-16Q L-150 NARZĘDZIA SKRAWAJĄCE DO OBRÓBK	6,000 szt.	zł		zł	zł
14.18	NÓŻ SKŁADANY DWLNR 25X25M-08	17,000 szt.	zł		zł	zł
14.19	NÓŻ SKŁADANY MTJNR2525M16N NARZĘDZIA DO TOCZENIA POWIERZCHNI ZEWNĘTRZNYCH	21,000 szt.	zł		zł	zł
14.20	NÓŻ SKŁADANY S20-SVUBR 11-25E NARZĘDZIA SKRAWAJĄCE DO OBRÓBK	5,000 szt.	zł		zł	zł
14.21	NÓŻ SKŁADANY S32S-WWLN 08-40E L-250	15,000 szt.	zł		zł	zł
14.22	NÓŻ SKŁADANY S32U-CTFPR16 L-350 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	12,000 szt.	zł		zł	zł
14.23	NÓŻ SKŁADANY SINR 1616S-16	5,000 szt.	zł		zł	zł
14.24	NÓŻ SKŁADANY TAL 2525-LM22-IR22	10,000 szt.	zł		zł	zł
14.25	NÓŻ SKŁADANY WTENN 25X25M-16N	17,000 szt.	zł		zł	zł
14.26	NÓŻ SKŁADANY WTJNL 25X25M-16N	7,000 szt.	zł		zł	zł
14.27	NÓŻ SKŁADANY WTJNR 20X20K-16N	7,000 szt.	zł		zł	zł
14.28	NÓŻ SKŁADANY WTJNR 25X25M-16N	8,000 szt.	zł		zł	zł
14.29	NÓŻ SKŁADANY WWLNR 20X20K-08 L-125	7,000 szt.	zł		zł	zł
14.30	NÓŻ SKŁADANY WWLNL 25X25M-08 L-150	12,000 szt.	zł		zł	zł
14.31	NÓŻ TOKARSKI SKŁADANY 266LFG-2525-16 LEWY DO TOCZENIA GWINTÓW ZEWNĘTRZNYCH NARZĘDZIA SKRAWAJĄCE DO OBRÓBK	5,000 szt.	zł		zł	zł
14.32	NÓŻ TOKARSKI SKŁADANY C2A-RS25-LGH18B-052DB NARZĘDZIA SKRAWAJĄCE DO OBRÓBK	5,000 szt.	zł		zł	zł

Data:

Numer postępowania: 702600262-1

Załącznik nr: 2

14.33	NÓZ TOKARSKI SKŁADANY C2R-CF40-LH11GB NARZĘDZIA SKRAWAJĄCE DO OBRÓBK	5,000 szt.		zł		zł	zł
14.34	NÓZ TOKARSKI SKŁADANY C2R-RS25-LH22DD NARZĘDZIA SKRAWAJĄCE DO OBRÓBK	5,000 szt.		zł		zł	zł
14.35	NÓZ TOKARSKI SKŁADANY SRDCR 2525M 08-A NARZĘDZIA SKRAWAJĄCE DO OBRÓBK	5,000 szt.		zł		zł	zł
14.36	PŁYTKA PSN 4,00 NÓZ TOKARSKI SKŁADANY DO PRZECINANIA I WYCINANIA	100,000 szt.		zł		zł	zł
Razem wartość części nr 14							
WIERTŁA KRĘTE NWKA, NWKC, NWKY, NWKB							
		Ilość		Cena jedn. netto	VAT	Wartość netto	Wartość brutto
15.1	WIERTŁO KRĘTE NWKA Q 2,5 HSSCO DIN-338RN Z CHWYTEM WALCOWYM DO ŻELIWA I STALI	155,000 szt.		zł		zł	zł
15.2	WIERTŁO KRĘTE NWKA Q 3,0 HSSCO DIN-338RN Z CHWYTEM WALCOWYM DO ŻELIWA I STALI	377,000 szt.		zł		zł	zł
15.3	WIERTŁO KRĘTE NWKA Q 3,5 HSSCO DIN-338RN Z CHWYTEM WALCOWYM DO ŻELIWA I STALI	265,000 szt.		zł		zł	zł
15.4	WIERTŁO KRĘTE NWKA Q 4,0 HSSCO DIN-338RN Z CHWYTEM WALCOWYM DO ŻELIWA I STALI	887,000 szt.		zł		zł	zł
15.5	WIERTŁO KRĘTE NWKA Q 5,0 HSSCO DIN-338RN Z CHWYTEM WALCOWYM DO ŻELIWA I STALI	992,000 szt.		zł		zł	zł
15.6	WIERTŁO KRĘTE NWKA Q 6,0 HSSCO DIN-338RN Z CHWYTEM WALCOWYM DO ŻELIWA I STALI	970,000 szt.		zł		zł	zł
15.7	WIERTŁO KRĘTE NWKA Q 6,5 HSSCO DIN-338RN Z CHWYTEM WALCOWYM DO ŻELIWA I STALI	416,000 szt.		zł		zł	zł
15.8	WIERTŁO KRĘTE NWKA Q 6,8 HSSCO TIN DIN-338 Z CHWYTEM WALCOWYM DO ŻELIWA I STALI	30,000 szt.		zł		zł	zł
15.9	WIERTŁO KRĘTE NWKA Q 7,0 HSSCO DIN-338RN Z CHWYTEM WALCOWYM DO ŻELIWA I STALI	434,000 szt.		zł		zł	zł
15.10	WIERTŁO KRĘTE NWKA Q 8,0 HSSCO DIN-338RN Z CHWYTEM WALCOWYM DO ŻELIWA I STALI	810,000 szt.		zł		zł	zł
15.11	WIERTŁO KRĘTE NWKA Q 8,5 SW9 DIN-338RN Z CHWYTEM WALCOWYM DO ŻELIWA I STALI	105,000 szt.		zł		zł	zł
15.12	WIERTŁO KRĘTE NWKA Q 10,0 HSSCO DIN-338RN Z CHWYTEM WALCOWYM DO ŻELIWA I STALI	652,000 szt.		zł		zł	zł
15.13	WIERTŁO KRĘTE NWKA Q 10,2 HSS DIN-338RN Z CHWYTEM WALCOWYM DO ŻELIWA I STALI	10,000 szt.		zł		zł	zł
15.14	WIERTŁO KRĘTE NWKA Q 12,0 HSS DIN-338RN Z CHWYTEM WALCOWYM DO ŻELIWA I STALI	45,000 szt.		zł		zł	zł
15.15	WIERTŁO KRĘTE NWKA Q 12,0 HSSCO DIN-338RN Z CHWYTEM WALCOWYM DO ŻELIWA I STALI	574,000 szt.		zł		zł	zł
15.16	WIERTŁO KRĘTE NWKA Q 13,0 HSSCO DIN-338RN Z CHWYTEM WALCOWYM DO ŻELIWA I STALI	117,000 szt.		zł		zł	zł
15.17	WIERTŁO KRĘTE NWKA Q 13,5 HSSCO DIN-338RN Z CHWYTEM WALCOWYM DO ŻELIWA I STALI	17,000 szt.		zł		zł	zł
15.18	WIERTŁO KRĘTE NWKA Q 14,0 HSSCO DIN-338RN Z CHWYTEM WALCOWYM DO ŻELIWA I STALI	190,000 szt.		zł		zł	zł
15.19	WIERTŁO KRĘTE NWKA Q 16,0 HSSCO DIN-338RN Z CHWYTEM WALCOWYM DO ŻELIWA I STALI	141,000 szt.		zł		zł	zł
15.20	WIERTŁO KRĘTE NWKA Q 17,5 HSSCO DIN-338RN Z CHWYTEM WALCOWYM DO ŻELIWA I STALI	20,000 szt.		zł		zł	zł
15.21	WIERTŁO KRĘTE NWKA Q 18,0 HSSCO DIN-338RN Z CHWYTEM WALCOWYM DO ŻELIWA I STALI	65,000 szt.		zł		zł	zł
15.22	WIERTŁO KRĘTE NWKA Q 20,0 HSSCO DIN-338RN Z CHWYTEM WALCOWYM DO ŻELIWA I STALI	60,000 szt.		zł		zł	zł
15.23	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 5,0 HSSCO DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI	43,000 szt.		zł		zł	zł
15.24	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 6,5 HSSCO DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI	37,000 szt.		zł		zł	zł

Data:

Numer postępowania: 702600262-1

Załącznik nr: 2

15.25	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 8,0 HSSCO DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI	104,000 szt.	zł		zł	zł
15.26	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 9,0 HSSCO DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI	37,000 szt.	zł		zł	zł
15.27	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 10,0 HSSCO DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI	151,000 szt.	zł		zł	zł
15.28	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 10,2 SW9 DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI	52,000 szt.	zł		zł	zł
15.29	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 12,0 HSSCO DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI	29,000 szt.	zł		zł	zł
15.30	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 12,5 HSS DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI	65,000 szt.	zł		zł	zł
15.31	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 13,0 HSSCO DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI	49,000 szt.	zł		zł	zł
15.32	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 13,5 HSS DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI	30,000 szt.	zł		zł	zł
15.33	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 14,0 HSSCO DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI	111,000 szt.	zł		zł	zł
15.34	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 14,5 HSS DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI	45,000 szt.	zł		zł	zł
15.35	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 15,0 HSS-E CO8 DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI	5,000 szt.	zł		zł	zł
15.36	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 16,0 HSSCO DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI	100,000 szt.	zł		zł	zł
15.37	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 16,5 SW9 DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI	19,000 szt.	zł		zł	zł
15.38	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 17,0 HSSCO DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI	107,000 szt.	zł		zł	zł
15.39	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 17,5 HSSCO DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI	69,000 szt.	zł		zł	zł
15.40	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 18,0 HSSCO DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI	154,000 szt.	zł		zł	zł
15.41	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 18,5 HSSCO DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI	25,000 szt.	zł		zł	zł
15.42	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 18,5 SW9 DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI	44,000 szt.	zł		zł	zł
15.43	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 19,0 HSSCO DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI	19,000 szt.	zł		zł	zł
15.44	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 19,0 HSS-E CO5 DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI	10,000 szt.	zł		zł	zł
15.45	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 19,5 HSS DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI	20,000 szt.	zł		zł	zł
15.46	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 20,0 HSSCO DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI	101,000 szt.	zł		zł	zł
15.47	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 20,5 HSSCO DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI	42,000 szt.	zł		zł	zł
15.48	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 21,0 HSSCO DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI	89,000 szt.	zł		zł	zł
15.49	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 21,5 HSSCO DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI	33,000 szt.	zł		zł	zł
15.50	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 22,0 HSS DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI	109,000 szt.	zł		zł	zł
15.51	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 22,0 HSSCO DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI	33,000 szt.	zł		zł	zł
15.52	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 22,5 HSSCO DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI	10,000 szt.	zł		zł	zł
15.53	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 23,0 HSSCO DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI	23,000 szt.	zł		zł	zł
15.54	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 23,5 HSSCO DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI	5,000 szt.	zł		zł	zł

Data:

Numer postępowania: 702600262-1

Załącznik nr: 2

15.55	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 24,0 HSSCO DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI	42,000 szt.	zł		zł	zł
15.56	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 25,0 SW9 DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI	26,000 szt.	zł		zł	zł
15.57	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 26,0 HSSCO DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI	35,000 szt.	zł		zł	zł
15.58	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 26,5 HSSCO DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI	13,000 szt.	zł		zł	zł
15.59	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 27,5 HSSCO DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI	15,000 szt.	zł		zł	zł
15.60	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 28,5 HSSCO DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI	5,000 szt.	zł		zł	zł
15.61	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 30,0 HSS DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI	32,000 szt.	zł		zł	zł
15.62	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 30,0 HSSCO DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI	11,000 szt.	zł		zł	zł
15.63	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 32,0 HSS DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI	16,000 szt.	zł		zł	zł
15.64	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 32,0 SW9 DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI	8,000 szt.	zł		zł	zł
15.65	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 33,0 HSS DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI	26,000 szt.	zł		zł	zł
15.66	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 33,5 HSS DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI	5,000 szt.	zł		zł	zł
15.67	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 35,0 HSS DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI	9,000 szt.	zł		zł	zł
15.68	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 35,0 HSSCO DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI	5,000 szt.	zł		zł	zł
15.69	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 35,5 HSS DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI	5,000 szt.	zł		zł	zł
15.70	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 36,0 HSS DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI	17,000 szt.	zł		zł	zł
15.71	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 36,5 HSS DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI	5,000 szt.	zł		zł	zł
15.72	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 37,0 HSS DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI	9,000 szt.	zł		zł	zł
15.73	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 38,5 HSS DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI	8,000 szt.	zł		zł	zł
15.74	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 40,0 HSS DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI	5,000 szt.	zł		zł	zł
15.75	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 40,0 SW9 DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI	12,000 szt.	zł		zł	zł
15.76	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 41,0 HSS DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI	7,000 szt.	zł		zł	zł
15.77	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 42,0 HSS DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI	33,000 szt.	zł		zł	zł
15.78	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 44,5 HSS DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI	5,000 szt.	zł		zł	zł
15.79	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 50,0 HSS DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI	17,000 szt.	zł		zł	zł
15.80	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 52,0 HSS DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI	10,000 szt.	zł		zł	zł
15.81	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 62,0 HSS DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI	12,000 szt.	zł		zł	zł
15.82	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 67,0 HSS DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI	10,000 szt.	zł		zł	zł
15.83	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 72,0 HSS DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI	5,000 szt.	zł		zł	zł
15.84	WIERTŁO KRĘTE NWKY Q 22,0 515X345MM HSS PN-M-59601 Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI	5,000 szt.	zł		zł	zł

Data:

Numer postępowania: 702600262-1

Załącznik nr: 2

15.85	WIERTŁO KRĘTE NWKB Q 6,0 HSSCO TIN DIN-340RN Z CHWYTEM WALCOWYM DO ŻELIWA I STALI	100,000 szt.	zł		zł	zł
Razem wartość części nr 15						
WIERTŁA TYTANOWE						
		Ilość	Cena jedn. netto	VAT	Wartość netto	Wartość brutto
16.1	WIERTŁO TYTANOWE 2,5	888,000 szt.	zł		zł	zł
16.2	WIERTŁO TYTANOWE 3	829,000 szt.	zł		zł	zł
16.3	WIERTŁO TYTANOWE 3,5	612,000 szt.	zł		zł	zł
16.4	WIERTŁO TYTANOWE 4	897,000 szt.	zł		zł	zł
16.5	WIERTŁO TYTANOWE 5	693,000 szt.	zł		zł	zł
16.6	WIERTŁO TYTANOWE 6	902,000 szt.	zł		zł	zł
16.7	WIERTŁO TYTANOWE 7	374,000 szt.	zł		zł	zł
16.8	WIERTŁO TYTANOWE 8	707,000 szt.	zł		zł	zł
16.9	WIERTŁO TYTANOWE 10	812,000 szt.	zł		zł	zł
16.10	WIERTŁO TYTANOWE 12	691,000 szt.	zł		zł	zł
Razem wartość części nr 16						
WIERTŁA KRĘTE HARDOX WB						
		Ilość	Cena jedn. netto	VAT	Wartość netto	Wartość brutto
17.1	WIERTŁO KRĘTE HARDOX WB Q 17,0 HSS CO8 Z CHWYTEM STOŻKOWYM MK 2 L-190/90 DO TRUDNO OBRABIALNYCH MATERIAŁÓW	15,000 szt.	zł		zł	zł
Razem wartość części nr 17						
WIERTŁA OPRAWKOWE						
		Ilość	Cena jedn. netto	VAT	Wartość netto	Wartość brutto
18.1	WIERTŁO OPRAWKOWE SS12-DRA110M-3 3D Q 11,00-11,49 L-97	5,000 szt.	zł		zł	zł
18.2	WIERTŁO OPRAWKOWE SS14-DRA120M-3 3D Q 12,00-12,49 L-101	5,000 szt.	zł		zł	zł
18.3	WIERTŁO OPRAWKOWE SS18-DRA160M-3 3D Q 16,00-16,99 L-124	5,000 szt.	zł		zł	zł
18.4	WIERTŁO OPRAWKOWE SS25-DRA200M-3 3D Q 20,00-20,99 L-149	5,000 szt.	zł		zł	zł
18.5	WIERTŁO OPRAWKOWE S20-DRX140M-5-04 5XD Q 14,0 L-134	5,000 szt.	zł		zł	zł
18.6	WIERTŁO OPRAWKOWE S25-DRX160M-2-05 2XD Q 16,0 L-110	5,000 szt.	zł		zł	zł
18.7	WIERTŁO OPRAWKOWE S25-DRX195M-3-06 3XD Q 19,5 L-134	5,000 szt.	zł		zł	zł
18.8	WIERTŁO OPRAWKOWE S25-DRX200M-5-06 5XD Q 20,0 L-175	5,000 szt.	zł		zł	zł
18.9	WIERTŁO OPRAWKOWE S25-DRX220M-2-07 2XD Q 22,0 L-119	5,000 szt.	zł		zł	zł
18.10	WIERTŁO OPRAWKOWE S25-DRX220M-5-07 5XD Q 22,0 L-185	5,000 szt.	zł		zł	zł
18.11	WIERTŁO OPRAWKOWE S25-DRX240M-2-07 2XD Q 24,0 L-123	5,000 szt.	zł		zł	zł
18.12	WIERTŁO OPRAWKOWE S25-DRX240M-3-07 3XD Q 24,0 L-147	5,000 szt.	zł		zł	zł
18.13	WIERTŁO OPRAWKOWE S25-DRX240M-5-07 5XD Q 24,0 L-195	5,000 szt.	zł		zł	zł
18.14	WIERTŁO OPRAWKOWE S25-DRX260M-2-07 2XD Q 26,0 L-127	5,000 szt.	zł		zł	zł
18.15	WIERTŁO OPRAWKOWE S40-DRX400M-2-14 2XD Q 40,0 L-181	5,000 szt.	zł		zł	zł
18.16	WIERTŁO OPRAWKOWE S40-DRX400M-3-14 3XD Q 40 L-221	5,000 szt.	zł		zł	zł

Data:

Numer postępowania: 702600262-1

Załącznik nr: 2

18.17	WIERTŁO OPRAWKOWE S40-DRX400M-5-14 5XD Q 40,0 L-301	5,000 szt.	zł		zł	zł
18.18	WIERTŁO OPRAWKOWE NA PŁYTKI WYMIENNE CORODRILL 880-D6200L40-02 ŚR. SKRAWANIA 62MM DŁUGOŚĆ CAŁKOWITA 243MM	5,000 szt.	zł		zł	zł
Razem wartość części nr 18						
POZOSTAŁE WIERTŁA						
		Ilość	Cena jedn. netto	VAT	Wartość netto	Wartość brutto
19.1	WIERTŁO KRĘTE STOPNIOWE O ZAKRESIE OBEJMUJĄCYM Q 4-20 HSS CO Z CHWYTEM WALCOWYM	10,000 szt.	zł		zł	zł
19.2	WIERTŁO KRĘTE STOPNIOWE O ZAKRESIE OBEJMUJĄCYM Q 4-24 HSS CO Z CHWYTEM WALCOWYM	15,000 szt.	zł		zł	zł
19.3	WIERTŁO KRĘTE STOPNIOWE O ZAKRESIE OBEJMUJĄCYM Q 5-35 HSS Z CHWYTEM WALCOWYM	26,000 szt.	zł		zł	zł
19.4	WIERTŁO LUFOWE 1XOSTRZOWE EB80 XXL 5681 L-1400MM Q 4 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	10,000 szt.	zł		zł	zł
19.5	WIERTŁO LUFOWE 1XOSTRZOWE EB80 XXL 5681 L-1400MM Q 6 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	10,000 szt.	zł		zł	zł
19.6	WIERTŁO LUFOWE 1XOSTRZOWE EB80 XXL 5694 L-2000MM Q 6 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	10,000 szt.	zł		zł	zł
19.7	WIERTŁO LUFOWE 1XOSTRZOWE EB80 XXL 5694 L-2000MM Q 8 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	20,000 szt.	zł		zł	zł
19.8	WIERTŁO Z WĘGLIKÓW SPIEKANYCH Q 6 3XD VHM DIN-6537 Z CHWYTEM WALCOWYM DIN-6535HA Z CHŁODZENIEM WEWNĘTRZNYM	33,000 szt.	zł		zł	zł
19.9	WIERTŁO Z WĘGLIKÓW SPIEKANYCH Q 8 3XD VHM DIN-6537 Z CHWYTEM WALCOWYM DIN-6535HA Z CHŁODZENIEM WEWNĘTRZNYM	38,000 szt.	zł		zł	zł
19.10	WIERTŁO Z WĘGLIKÓW SPIEKANYCH Q 10 3XD VHM DIN-6537 ALTIN Z CHWYTEM WALCOWYM DIN-6535HA BEZ CHŁODZENIA WEWNĘTRZNEGO DO STALI 52HRC	33,000 szt.	zł		zł	zł
Razem wartość części nr 19						
NAWIERTAKI						
		Ilość	Cena jedn. netto	VAT	Wartość netto	Wartość brutto
20.1	NAWIERTAK NWRC 4,0	116,000 szt.	zł		zł	zł
20.2	NAWIERTAK NWRC 5,0	118,000 szt.	zł		zł	zł
20.3	NAWIERTAK NWRC 5,0 HSSCO	40,000 szt.	zł		zł	zł
20.4	NAWIERTAK NWRC 6,3	58,000 szt.	zł		zł	zł
20.5	NAWIERTAK NWRC 6,3 HSSCO	30,000 szt.	zł		zł	zł
20.6	NAWIERTAK NWRC 8,0	39,000 szt.	zł		zł	zł
20.7	NAWIERTAK-WIERTŁO CENTRUJĄCE 60ST KSZTAŁT AŚREDNICA NAWIERCENIA Q 2,0 CHWYT Q 5,0 HSSCO VS92015.020	30,000 szt.	zł		zł	zł
20.8	NAWIERTAK-WIERTŁO CENTRUJĄCE 60ST KSZTAŁT A ŚREDNICA NAWIERCENIA Q 3,15 CHWYT Q 8,0 HSSCO VS92015.0315	25,000 szt.	zł		zł	zł
Razem wartość części nr 20						
GWINTOWNIKI						
		Ilość	Cena jedn. netto	VAT	Wartość netto	Wartość brutto
21.1	GWINTOWNIK MASZYNOWY WYSOKOWYDAJNY DIN-376 C M-10 R40 HSSE-PM TC 420HB DO GWINTU METRYCZNEGO DO OTWORÓW NIEPRZELOTOWYCH	20,000 szt.	zł		zł	zł
21.2	GWINTOWNIK MASZYNOWY WYSOKOWYDAJNY DIN-376 C M-12 R40 HSSE-PM TC 420HB DO GWINTU METRYCZNEGO DO OTWORÓW NIEPRZELOTOWYCH	20,000 szt.	zł		zł	zł
21.3	GWINTOWNIK MASZYNOWY WYSOKOWYDAJNY DIN-376 C M-16 R40 HSSE-PM TC 420HB DO GWINTU METRYCZNEGO DO OTWORÓW NIEPRZELOTOWYCH	20,000 szt.	zł		zł	zł

Data:

Numer postępowania: 702600262-1

Załącznik nr: 2

21.4	GWINTOWNIK MASZYNOWY WYSOKOWYDAJNY DIN-376 C M-20 R40 HSSE-PM TC 420HB DO GWINTU METRYCZNEGO DO OTWORÓW NIEPRZELOTOWYCH	20,000 szt.	zł	zł	zł
21.5	GWINTOWNIK MASZYNOWY WYSOKOWYDAJNY DIN-376 C M-24 R40 HSSE-PM TC 420HB DO GWINTU METRYCZNEGO DO OTWORÓW NIEPRZELOTOWYCH	15,000 szt.	zł	zł	zł
21.6	GWINTOWNIK MASZYNOWY WYSOKOWYDAJNY DIN-376 C M-30 R40 HSSE-PM TC 420HB DO GWINTU METRYCZNEGO DO OTWORÓW NIEPRZELOTOWYCH	35,000 szt.	zł	zł	zł
21.7	GWINTOWNIK MASZYNOWY WYSOKOWYDAJNY DIN-376 C M-36 R40HSSE-PM TC 420HB DO GWINTU METRYCZNEGO DO OTWORÓW NIEPRZELOTOWYCH	25,000 szt.	zł	zł	zł
21.8	GWINTOWNIK MASZYNOWY DIN-376 B M-24 HSSCO DO GWINTU METRYCZNEGO DO OTWORÓW PRZELOTOWYCH	5,000 szt.	zł	zł	zł

Razem wartość części nr 21

NARZYNKI		Ilość	Cena jedn. netto	VAT	Wartość netto	Wartość brutto
22.1	NARZYNKA NHMA A M-3 HSS DO GWINTU METRYCZNEGO	25,000 szt.	zł		zł	zł
22.2	NARZYNKA NHMA A M-4 HSS DO GWINTU METRYCZNEGO	32,000 szt.	zł		zł	zł
22.3	NARZYNKA NHMA A M-5 HSS DO GWINTU METRYCZNEGO	42,000 szt.	zł		zł	zł
22.4	NARZYNKA NHMA A M-6 SW7M DO GWINTU METRYCZNEGO	24,000 szt.	zł		zł	zł
22.5	NARZYNKA NHMA A M-6 HSS DO GWINTU METRYCZNEGO	70,000 szt.	zł		zł	zł
22.6	NARZYNKA NHMA A M-8 SW7M DO GWINTU METRYCZNEGO	39,000 szt.	zł		zł	zł
22.7	NARZYNKA NHMA A M-8 HSS DO GWINTU METRYCZNEGO	83,000 szt.	zł		zł	zł
22.8	NARZYNKA NHMA A M-10 SW7M DO GWINTU METRYCZNEGO	64,000 szt.	zł		zł	zł
22.9	NARZYNKA NHMA A M-10 HSS DO GWINTU METRYCZNEGO	86,000 szt.	zł		zł	zł
22.10	NARZYNKA NHMA A M-12 SW7M DO GWINTU METRYCZNEGO	48,000 szt.	zł		zł	zł
22.11	NARZYNKA NHMA A M-12 HSS DO GWINTU METRYCZNEGO	96,000 szt.	zł		zł	zł
22.12	NARZYNKA NHMA A M-16 SW7M DO GWINTU METRYCZNEGO	47,000 szt.	zł		zł	zł
22.13	NARZYNKA NHMA A M-16 HSS DO GWINTU METRYCZNEGO	109,000 szt.	zł		zł	zł
22.14	NARZYNKA NHMA A M-18 HSS DO GWINTU METRYCZNEGO	24,000 szt.	zł		zł	zł
22.15	NARZYNKA NHMA A M-20 SW7M DO GWINTU METRYCZNEGO	41,000 szt.	zł		zł	zł
22.16	NARZYNKA NHMA A M-20 HSS DO GWINTU METRYCZNEGO	109,000 szt.	zł		zł	zł
22.17	NARZYNKA NHMA A M-24 SW7M DO GWINTU METRYCZNEGO	19,000 szt.	zł		zł	zł
22.18	NARZYNKA NHMA A M-24 HSS DO GWINTU METRYCZNEGO	78,000 szt.	zł		zł	zł
22.19	NARZYNKA NHMA A M-27 HSS DO GWINTU METRYCZNEGO	88,000 szt.	zł		zł	zł
22.20	NARZYNKA NHMA A M-30 HSS DO GWINTU METRYCZNEGO	71,000 szt.	zł		zł	zł
22.21	NARZYNKA NHMA A M-36 SW7M DO GWINTU METRYCZNEGO	14,000 szt.	zł		zł	zł

Data:

Numer postępowania: 702600262-1

Załącznik nr: 2

22.22	NARZYNKA NHDA A M-10X1,0 SW7M DO GWINTU METRYCZNEGO	28,000 szt.	zł		zł	zł
22.23	NARZYNKA NHDA A M-10X1,0 HSS DO GWINTU METRYCZNEGO	18,000 szt.	zł		zł	zł
22.24	NARZYNKA NHDA A M-12X1,0 SW7M DO GWINTU METRYCZNEGO	13,000 szt.	zł		zł	zł
22.25	NARZYNKA NHDA A M-12X1,25 SW7M DO GWINTU METRYCZNEGO	18,000 szt.	zł		zł	zł
22.26	NARZYNKA NHDA A M-12X1,5 SW7M DO GWINTU METRYCZNEGO	26,000 szt.	zł		zł	zł
22.27	NARZYNKA NHDA A M-14X1,5 SW7M DO GWINTU METRYCZNEGO	14,000 szt.	zł		zł	zł
22.28	NARZYNKA NHDA A M-16X1,5 SW7M DO GWINTU METRYCZNEGO	51,000 szt.	zł		zł	zł
22.29	NARZYNKA NHDA A M-18X1,5 SW7M DO GWINTU METRYCZNEGO	31,000 szt.	zł		zł	zł
22.30	NARZYNKA NHDA A M-20X1,5 SW7M DO GWINTU METRYCZNEGO	46,000 szt.	zł		zł	zł
22.31	NARZYNKA NHDA A M-22X1,5 SW7M DO GWINTU METRYCZNEGO	7,000 szt.	zł		zł	zł
22.32	NARZYNKA NHDA A M-24X1,5 SW7M DO GWINTU METRYCZNEGO	29,000 szt.	zł		zł	zł
22.33	NARZYNKA NHDA A M-24X2,0 SW7M DO GWINTU METRYCZNEGO	57,000 szt.	zł		zł	zł
22.34	NARZYNKA NHDA A M-27X2,0 SW7M DO GWINTU METRYCZNEGO	12,000 szt.	zł		zł	zł
22.35	NARZYNKA NHDA A M-30X2,0 SW7M DO GWINTU METRYCZNEGO	85,000 szt.	zł		zł	zł
22.36	NARZYNKA DIN-223 M-24 HSS DO GWINTU METRYCZNEGO	19,000 szt.	zł		zł	zł
22.37	NARZYNKA DIN-223 M-27X2,0 HSS DO GWINTU METRYCZNEGO	25,000 szt.	zł		zł	zł
22.38	NARZYNKA NHRA A 3/8" SW7M DO GWINTU CAŁOWEGO I RUROWEGO	15,000 szt.	zł		zł	zł
22.39	NARZYNKA NHRA A 1/2" SW7M DO GWINTU CAŁOWEGO I RUROWEGO	23,000 szt.	zł		zł	zł
22.40	NARZYNKA NHRA A 3/4" SW7M DO GWINTU CAŁOWEGO I RUROWEGO	20,000 szt.	zł		zł	zł
22.41	NARZYNKA NHRA A 1 1/2" SW7M DO GWINTU CAŁOWEGO I RUROWEGO	10,000 szt.	zł		zł	zł
22.42	NARZYNKA DIN-5158 1/4" HSS DO GWINTU CAŁOWEGO I RUROWEGO	13,000 szt.	zł		zł	zł
22.43	NARZYNKA DIN-5158 3/8" HSS DO GWINTU CAŁOWEGO I RUROWEGO	13,000 szt.	zł		zł	zł
22.44	NARZYNKA DIN-5158 1" HSS DO GWINTU CAŁOWEGO I RUROWEGO	18,000 szt.	zł		zł	zł
Razem wartość części nr 22						
FREZY NFPC						
	Ilość	Cena jedn. netto	VAT	Wartość netto	Wartość brutto	
23.1	FREZ TRZPIENIOWY WALCOWO-CZOŁOWY PRAWOTNĄCY NFPC Q 20 HSS DIN 845 Z CHWYTEM STOŻKOWYM MORSE A	11,000 szt.	zł	zł	zł	
23.2	FREZ TRZPIENIOWY WALCOWO-CZOŁOWY PRAWOTNĄCY NFPC Q 40 HSS DIN 845 Z CHWYTEM STOŻKOWYM MORSE A	6,000 szt.	zł	zł	zł	
Razem wartość części nr 23						
FREZY NFPA						
	Ilość	Cena jedn. netto	VAT	Wartość netto	Wartość brutto	

Data:

Numer postępowania: 702600262-1

Załącznik nr: 2

24.1	FREZ TRZPIENIOWY WALCOWO-CZOŁOWY PRAWOTNĄCY NFPA Q 12 HSS DIN 844 Z CHWYTEM WALCOWYM	20,000 szt.	zł		zł	zł
24.2	FREZ TRZPIENIOWY WALCOWO-CZOŁOWY PRAWOTNĄCY NFPA Q 14 HSS DIN 844 Z CHWYTEM WALCOWYM	22,000 szt.	zł		zł	zł
24.3	FREZ TRZPIENIOWY WALCOWO-CZOŁOWY PRAWOTNĄCY NFPA Q 16 HSS DIN 844 Z CHWYTEM WALCOWYM	27,000 szt.	zł		zł	zł
24.4	FREZ TRZPIENIOWY WALCOWO-CZOŁOWY PRAWOTNĄCY NFPA Q 18 HSS DIN 844 Z CHWYTEM WALCOWYM	18,000 szt.	zł		zł	zł
24.5	FREZ TRZPIENIOWY WALCOWO-CZOŁOWY PRAWOTNĄCY NFPA Q 24 HSS DIN 844 Z CHWYTEM WALCOWYM	14,000 szt.	zł		zł	zł
Razem wartość części nr 24						
FREZY NFPG						
		Ilość	Cena jedn. netto	VAT	Wartość netto	Wartość brutto
25.1	FREZ TRZPIENIOWY DO ROWKÓW NA WPUST NFPG Q 18 HSS DIN 327 Z CHWYTEM WALCOWYM	35,000 szt.	zł		zł	zł
25.2	FREZ TRZPIENIOWY DO ROWKÓW NA WPUST NFPG Q 18 HSSCO DIN 327 Z CHWYTEM WALCOWYM	15,000 szt.	zł		zł	zł
25.3	FREZ TRZPIENIOWY DO ROWKÓW NA WPUST NFPG Q 20 HSS DIN 327 Z CHWYTEM WALCOWYM	20,000 szt.	zł		zł	zł
25.4	FREZ TRZPIENIOWY DO ROWKÓW NA WPUST NFPG Q 24 HSS DIN 327 Z CHWYTEM WALCOWYM	15,000 szt.	zł		zł	zł
25.5	FREZ TRZPIENIOWY DO ROWKÓW NA WPUST NFPG Q 25 HSS DIN 327 Z CHWYTEM WALCOWYM	32,000 szt.	zł		zł	zł
Razem wartość części nr 25						
POZOSTALE FREZY						
		Ilość	Cena jedn. netto	VAT	Wartość netto	Wartość brutto
26.1	FREZ PALCOWY UNIWERSALNY VC2MS-D1200 Q 12X26X75MM 2XOSTRZOWY ŚR.CHWYTU 12MM	10,000 szt.	zł		zł	zł
26.2	FREZ PALCOWY UNIWERSALNY VC2MS-D1400 Q 14X26X75MM 2XOSTRZOWY ŚR.CHWYTU 12MM	10,000 szt.	zł		zł	zł
26.3	FREZ WALCOWO-CZOŁOWY 4XOSTRZOWY Q 10 HF840100 PEŁNOWĘGLIKOWY CHWYT WALCOWY KĄTOWY ZE ZMIENNYM OSTRZEM MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	12,000 szt.	zł		zł	zł
26.4	FREZ TRZPIENIOWY SKŁADANY MEC 25-S25-17 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	5,000 szt.	zł		zł	zł
26.5	FREZ TRZPIENIOWY SKŁADANY MEC 32-S25-17 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	5,000 szt.	zł		zł	zł
26.6	FREZ TRZPIENIOWY SKŁADANY MEC 40-S32-17 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	5,000 szt.	zł		zł	zł
26.7	FREZ TRZPIENIOWY SKŁADANY MEC 50-S32-17 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	5,000 szt.	zł		zł	zł
26.8	FREZ TRZPIENIOWY NASTAWNY AH15 D025-R1 L100 ZAKRES 10-80ST	5,000 szt.	zł		zł	zł
Razem wartość części nr 26						
PLYTKI SKRAWAJĄCE DO NOŻY TOKARSKICH						
		Ilość	Cena jedn. netto	VAT	Wartość netto	Wartość brutto
27.1	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH 16ER 200ISO-TF PR1115 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	30,000 szt.	zł		zł	zł
27.2	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH 16ER- 200ISO PR1115 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	60,000 szt.	zł		zł	zł
27.3	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH 16ER 300ISO-TF PR1115 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	50,000 szt.	zł		zł	zł

Data:

Numer postępowania: 702600262-1

Załącznik nr: 2

27.4	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH 22ER-350ISO PR930 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	30,000 szt.	zł		zł	zł
27.5	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH 22ER-400ISO PR1115 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	200,000 szt.	zł		zł	zł
27.6	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH 22ER-450ISO PR1115 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	152,000 szt.	zł		zł	zł
27.7	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH 22ER-500ISO PR1115 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	70,000 szt.	zł		zł	zł
27.8	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH 16IR-175ISO PR1115 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	30,000 szt.	zł		zł	zł
27.9	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH 16IR-250ISO PR1115 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	52,000 szt.	zł		zł	zł
27.10	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH TNN43IR=22IR-300ISO 300M PR930 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	102,000 szt.	zł		zł	zł
27.11	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH 22IR-450ISO PR1115 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	100,000 szt.	zł		zł	zł
27.12	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH CCMT 120408 PR 4425 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	50,000 szt.	zł		zł	zł
27.13	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH CCMT 120412 GK CA025P MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	100,000 szt.	zł		zł	zł
27.14	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH CCMT 120412 PR 4425 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	50,000 szt.	zł		zł	zł
27.15	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH CCMT 060204 WP CA515 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	50,000 szt.	zł		zł	zł
27.16	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH CNMG 120404PS CA5525 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	80,000 szt.	zł		zł	zł
27.17	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH CNMG 120408 CA525 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	350,000 szt.	zł		zł	zł
27.18	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH CNMG 120408PG CA530 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	100,000 szt.	zł		zł	zł
27.19	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH CNMG 120412 CA525 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	100,000 szt.	zł		zł	zł
27.20	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH CNMG 120412 UE6035 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	100,000 szt.	zł		zł	zł
27.21	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH CNMG 160608 CA5525 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	100,000 szt.	zł		zł	zł
27.22	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH CNMG 160612 CA5525 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	512,000 szt.	zł		zł	zł
27.23	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH CNMG 160612MU CA6525 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	102,000 szt.	zł		zł	zł
27.24	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH CNMG 160612MU PR015S MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	50,000 szt.	zł		zł	zł
27.25	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH COROCUT C2I-H2N-0400-0002-GF 1225 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	30,000 szt.	zł		zł	zł
27.26	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH COROCUT C2I-H2N-0400-0004-TF 1225 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	30,000 szt.	zł		zł	zł
27.27	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH COROTHREAD 254LG-16CC01-130 1135 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	20,000 szt.	zł		zł	zł
27.28	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH COROTHREAD 254LG-16CC01-160 1135 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	20,000 szt.	zł		zł	zł
27.29	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH COROTURN RCMT 0803MP-M3 4425 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	30,000 szt.	zł		zł	zł

Data:

Numer postępowania: 702600262-1

Załącznik nr: 2

27.30	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH GDM2420N-020GM PR1225 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	70,000 szt.	zł		zł	zł
27.31	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH GDM3020N-020GM PR1225 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	100,000 szt.	zł		zł	zł
27.32	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH GDM3020N-150R-CM PR1225 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	30,000 szt.	zł		zł	zł
27.33	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH GDM4020N-020GM PR1225 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	210,000 szt.	zł		zł	zł
27.34	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH GDM4020N-030PH PR1225 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	50,000 szt.	zł		zł	zł
27.35	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH GDM4020N-040GM PR1225 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	200,000 szt.	zł		zł	zł
27.36	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH GDM4020N-040GMI PR1225 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	100,000 szt.	zł		zł	zł
27.37	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH GDM4020N-200R-CM PR1225 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	30,000 szt.	zł		zł	zł
27.38	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH GDM5020N-040GM PR1225 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	200,000 szt.	zł		zł	zł
27.39	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH GDM5020N-080GM PR1225 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	150,000 szt.	zł		zł	zł
27.40	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH GDM6020N-040GM PR1225 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	100,000 szt.	zł		zł	zł
27.41	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH GDM6020N-300R-CM PR1225 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	30,000 szt.	zł		zł	zł
27.42	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH TNMG 160404 CA5525 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	320,000 szt.	zł		zł	zł
27.43	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH TNMG 160404-13 S10 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	100,000 szt.	zł		zł	zł
27.44	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH TNMG 160408 CA5525 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	883,000 szt.	zł		zł	zł
27.45	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH TNMG 160408 PV720 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	162,000 szt.	zł		zł	zł
27.46	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH TNMG 160408 SM25T MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	112,000 szt.	zł		zł	zł
27.47	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH TNMG 160408-13 NT35 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	60,000 szt.	zł		zł	zł
27.48	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH TNMG 160408HQ CA5525 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	759,000 szt.	zł		zł	zł
27.49	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH TNMM 160404 NT35 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	135,000 szt.	zł		zł	zł
27.50	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH TNMM 220408 S30 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	50,000 szt.	zł		zł	zł
27.51	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH TNN43ER 350M PR930 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	50,000 szt.	zł		zł	zł
27.52	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH TNN43ER 450M PR930 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	50,000 szt.	zł		zł	zł
27.53	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH TNN43IR 400M PR930 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	50,000 szt.	zł		zł	zł
27.54	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH TPUN 160304 S20S MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	112,000 szt.	zł		zł	zł

Data:

Numer postępowania: 702600262-1

Załącznik nr: 2

27.55	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH TPUN 160308 SM25T MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	160,000 szt.	zł		zł	zł
27.56	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH TPUN 220408 S20 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	142,000 szt.	zł		zł	zł
27.57	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH TPUN 220408 P25 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	70,000 szt.	zł		zł	zł
27.58	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH TPUN 220408 P30S MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	90,000 szt.	zł		zł	zł
27.59	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH TPUN 330620 S20 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	34,000 szt.	zł		zł	zł
27.60	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH VBMT 110308HQ CA5525 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	50,000 szt.	zł		zł	zł
27.61	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH VBMT 160404HQ CA525 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	100,000 szt.	zł		zł	zł
27.62	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH VBMT 160408HQ CA525 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	50,000 szt.	zł		zł	zł
27.63	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH VNMG 160402PP CA525 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	42,000 szt.	zł		zł	zł
27.64	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH VNMG 160404PP CA5525 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	50,000 szt.	zł		zł	zł
27.65	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH VNMG 160408HQ CA5525 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	50,000 szt.	zł		zł	zł
27.66	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH WNMG 080404PF 4425 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	30,000 szt.	zł		zł	zł
27.67	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH WNMG 080404PQ CA525 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	78,000 szt.	zł		zł	zł
27.68	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH WNMG 080404PQ CA5525 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	253,000 szt.	zł		zł	zł
27.69	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH WNMG 080404PS CA5525 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	100,000 szt.	zł		zł	zł
27.70	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH WNMG 080408 MP MC2525 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	30,000 szt.	zł		zł	zł
27.71	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH WNMG 080408 PS CA5525 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	898,000 szt.	zł		zł	zł
27.72	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH WNMG 080408PM 4425 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	50,000 szt.	zł		zł	zł
27.73	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH WNMG 080412 CA5525 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	50,000 szt.	zł		zł	zł
27.74	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH WNMG 080412 HT CA5525 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	43,000 szt.	zł		zł	zł
27.75	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH WNMG 080412 PS CA5525 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	448,000 szt.	zł		zł	zł
27.76	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH SPUN 120304 SN25 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	172,000 szt.	zł		zł	zł
27.77	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH SPUN 190408 S20 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	50,000 szt.	zł		zł	zł
27.78	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH SNMG 120408 CA5525 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	142,000 szt.	zł		zł	zł
27.79	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH SNMG 120408 S20 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	112,000 szt.	zł		zł	zł

Data:

Numer postępowania: 702600262-1

Załącznik nr: 2

27.80	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH GMM4020-04V=GMM4020-040V PR930 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	1 000,000 szt.	zł		zł	zł
27.81	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH GMM5020-08V PR930 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	600,000 szt.	zł		zł	zł
27.82	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH GBA43L 125-020 PR930 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	30,000 szt.	zł		zł	zł
27.83	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH GBA43L 150-020 PR930 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	30,000 szt.	zł		zł	zł
27.84	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH DCMX 070204WP CA515 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	30,000 szt.	zł		zł	zł
27.85	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH DNMG 150404PS CA5525 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	30,000 szt.	zł		zł	zł
27.86	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH GCMN4004ML AC530U MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	50,000 szt.	zł		zł	zł
27.87	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH TCMT16T308MP PHG125 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	400,000 szt.	zł		zł	zł
27.88	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH GY2M0400G040N-MS VP20RT MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	100,000 szt.	zł		zł	zł

Razem wartość części nr 27

PLYTKI SKRAWAJĄCE DO FREZÓW I WIERTEL		Ilość	Cena jedn. netto	VAT	Wartość netto	Wartość brutto
28.1	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO FREZÓW BDMT 11T308ER-JT PR830 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	80,000 szt.	zł		zł	zł
28.2	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO FREZÓW BDMT 11T308ER-N3 PR830 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	30,000 szt.	zł		zł	zł
28.3	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO FREZÓW BDMT 170408ER-JT PR830 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	302,000 szt.	zł		zł	zł
28.4	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO FREZÓW BDMT 11T308ER-JT PR1225 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	100,000 szt.	zł		zł	zł
28.5	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO FREZÓW BDMT 11T308ER-N2 PR1225 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	50,000 szt.	zł		zł	zł
28.6	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO FREZÓW BDMT 170408ER-N3 PR1230 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	100,000 szt.	zł		zł	zł
28.7	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO FREZÓW BDMT 170408ER-N4 PR1230 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	50,000 szt.	zł		zł	zł
28.8	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO FREZÓW GOMT 08T208ER-D PR1225 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	30,000 szt.	zł		zł	zł
28.9	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO FREZÓW GOMT 100308ER-D PR1225 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	30,000 szt.	zł		zł	zł
28.10	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO FREZÓW GOMT 13T308ER-D PR1225 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	30,000 szt.	zł		zł	zł
28.11	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO FREZÓW GOMT 160408ER-D PR1225 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	20,000 szt.	zł		zł	zł
28.12	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO FREZÓW JOMT 08T208ER-D PR1225 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	40,000 szt.	zł		zł	zł
28.13	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO FREZÓW JOMT 100308ER-D PR1225 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	50,000 szt.	zł		zł	zł
28.14	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO FREZÓW JOMT 13T308ER-D PR1225 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	40,000 szt.	zł		zł	zł
28.15	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO FREZÓW JOMT 160408ER-D PR1225 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	50,000 szt.	zł		zł	zł
28.16	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO FREZÓW LOMU 150508ER-GH PR1525 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	200,000 szt.	zł		zł	zł
28.17	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO FREZÓW OFMT070405EN-SH PR830 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	100,000 szt.	zł		zł	zł

Data:

Numer postępowania: 702600262-1

Załącznik nr: 2

28.18	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO FREZÓW SPKN 1203 EDR SM25T MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	85,000 szt.	zł		zł	zł
28.19	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO FREZÓW SPMT 1806EDER-NB2 PR1225 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	70,000 szt.	zł		zł	zł
28.20	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO FREZÓW SPMT 1806EDER-NB3 PR1225 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	70,000 szt.	zł		zł	zł
28.21	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO FREZÓW TPKN 1603 PPR S20 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	108,000 szt.	zł		zł	zł
28.22	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO FREZÓW TPKN 1603 PPR SM25 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	124,000 szt.	zł		zł	zł
28.23	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO FREZÓW TPKN 1603 PPR S305 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	32,000 szt.	zł		zł	zł
28.24	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO FREZÓW TPKN 2204 PDSR-LF CE25PM MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	150,000 szt.	zł		zł	zł
28.25	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO FREZÓW TPKN 2204 PPR SM25 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	60,000 szt.	zł		zł	zł
28.26	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO FREZÓW TPKR 2204PDER-S PR1225 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	70,000 szt.	zł		zł	zł
28.27	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO WIERTEŁ 880-09 06 08H-C-GM 1044 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	30,000 szt.	zł		zł	zł
28.28	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO WIERTEŁ 880-09 06 W08H-P-GM 4334 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	30,000 szt.	zł		zł	zł
28.29	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO WIERTEŁ DA0900M-GM PR1535 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	30,000 szt.	zł		zł	zł
28.30	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO WIERTEŁ DA1000M-GM PR1535 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	30,000 szt.	zł		zł	zł
28.31	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO WIERTEŁ DA1050M-GM PR1535 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	30,000 szt.	zł		zł	zł
28.32	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO WIERTEŁ DA1200M-GM PR1535 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	30,000 szt.	zł		zł	zł
28.33	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO WIERTEŁ DA1250M-GM PR1535 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	30,000 szt.	zł		zł	zł
28.34	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO WIERTEŁ DA1300M-GM PR1535 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	30,000 szt.	zł		zł	zł
28.35	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO WIERTEŁ DA1400M-GM PR1535 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	30,000 szt.	zł		zł	zł
28.36	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO WIERTEŁ DA1700M-GM PR1535 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	30,000 szt.	zł		zł	zł
28.37	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO WIERTEŁ DA1750M-GM PR1535 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	30,000 szt.	zł		zł	zł
28.38	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO WIERTEŁ DA2050M-GM PR1535 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	30,000 szt.	zł		zł	zł
28.39	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO WIERTEŁ DA2100M-GM PR1535 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	30,000 szt.	zł		zł	zł
28.40	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO WIERTEŁ WXDT156012-G ACP300 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	50,000 szt.	zł		zł	zł
28.41	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO WIERTEŁ ZCMT 12T306 PR1225 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	30,000 szt.	zł		zł	zł
28.42	PLYTKA WIELOOSTRZOWA DO WIERTEŁ ZXMT 140408GM PR1230 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	100,000 szt.	zł		zł	zł
Razem wartość części nr 28						
POZOSTAŁE PŁYTKI						
		Ilość	Cena jedn. netto	VAT	Wartość netto	Wartość brutto
29.1	PLYTKA PKM 40N-030PH PR1625 NÓŻ TOKARSKI SKŁADANY DO PRZECINANIA I WYCINANIA	100,000 szt.	zł		zł	zł
29.2	PLYTKA PKM 40N-030PM PR1625 NÓŻ TOKARSKI SKŁADANY DO PRZECINANIA I WYCINANIA	100,000 szt.	zł		zł	zł
29.3	PLYTKA PKM 40R-030PM-6D PR1625 NÓŻ TOKARSKI SKŁADANY DO PRZECINANIA I WYCINANIA	100,000 szt.	zł		zł	zł

Data:

Numer postępowania: 702600262-1

Załącznik nr: 2

29.4	PLYTKA PODPOROWA 123.22-621 NÓZ TOKARSKI SKŁADANY	40,000 szt.	zł		zł	zł
29.5	PLYTKA Z WĘGLIKÓW SPIEKANYCH WIELOOSTRZOWA DO FREZÓW APKT 1604 PDPMS PC228 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	100,000 szt.	zł		zł	zł
29.6	PLYTKA Z WĘGLIKÓW SPIEKANYCH WIELOOSTRZOWA DO FREZÓW APMT 250608ER-NB3 PR1230 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	70,000 szt.	zł		zł	zł
29.7	PLYTKA Z WĘGLIKÓW SPIEKANYCH WIELOOSTRZOWA DO FREZÓW APMT 250608ER-NB4 PR1230 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	70,000 szt.	zł		zł	zł
Razem wartość części nr 29						
PIŁY TAŚMOWE DŁUGOSCI od 1000 do 1900MM						
		Ilość	Cena jedn. netto	VAT	Wartość netto	Wartość brutto
30.1	PIŁA TAŚMOWA 1XSTRONNA=BRZESZCZOT=TAŚMA TNĄCA M42 HSS 1305X13X0,65MM MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	13 410,000 szt.	zł		zł	zł
30.2	PIŁA TAŚMOWA 1XSTRONNA=BRZESZCZOT=TAŚMA TNĄCA M42 HSS 1375X13X0,65MM MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	7 260,000 szt.	zł		zł	zł
30.3	PIŁA TAŚMOWA 1XSTRONNA=BRZESZCZOT=TAŚMA TNĄCA M42 HSS 1500X13X0,65MM MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	56 100,000 szt.	zł		zł	zł
30.4	PIŁA TAŚMOWA 1XSTRONNA=BRZESZCZOT=TAŚMA TNĄCA M42 HSS 1580X13X0,65MM MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	6 800,000 szt.	zł		zł	zł
30.5	PIŁA TAŚMOWA 1XSTRONNA=BRZESZCZOT=TAŚMA TNĄCA M42 HSS 1590X13X0,65MM MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	210,000 szt.	zł		zł	zł
30.6	PIŁA TAŚMOWA 1XSTRONNA=BRZESZCZOT=TAŚMA TNĄCA M42 HSS 1620X13X0,65MM MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	480,000 szt.	zł		zł	zł
Razem wartość części nr 30						
PIŁY TAŚMOWE DŁUGOSCI od 2000MM do 6900MM						
		Ilość	Cena jedn. netto	VAT	Wartość netto	Wartość brutto
31.1	PIŁA TAŚMOWA 1XSTRONNA=BRZESZCZOT=TAŚMA TNĄCA M42 HSS 2360X20X0,9MM MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	910,000 szt.	zł		zł	zł
31.2	PIŁA TAŚMOWA 1XSTRONNA=BRZESZCZOT=TAŚMA TNĄCA M42 HSS 2910X27X0,9MM MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	40,000 szt.	zł		zł	zł
31.3	PIŁA TAŚMOWA 1XSTRONNA=BRZESZCZOT=TAŚMA TNĄCA M42 HSS 3320X27X0,9MM MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	15,000 szt.	zł		zł	zł
31.4	PIŁA TAŚMOWA 1XSTRONNA=BRZESZCZOT=TAŚMA TNĄCA M42 HSS 4115X34X1,1MM MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	86,000 szt.	zł		zł	zł
31.5	PIŁA TAŚMOWA 1XSTRONNA=BRZESZCZOT=TAŚMA TNĄCA M42 HSS 4570X34X1,1MM MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	180,000 szt.	zł		zł	zł
31.6	PIŁA TAŚMOWA 1XSTRONNA=BRZESZCZOT=TAŚMA TNĄCA M42 HSS 4780X34X1,1MM MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	40,000 szt.	zł		zł	zł
31.7	PIŁA TAŚMOWA 1XSTRONNA=BRZESZCZOT=TAŚMA TNĄCA M42 HSS 6100X41X1,3MM MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	50,000 szt.	zł		zł	zł
31.8	PIŁA TAŚMOWA 1XSTRONNA=BRZESZCZOT=TAŚMA TNĄCA M42 HSS 6250X41X1,27MM MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	170,000 szt.	zł		zł	zł
Razem wartość części nr 31						

Data:

Numer postępowania: 702600262-1

Załącznik nr: 2

BRZESZCZOTY PIŁY BAGNETOWEJ NPMD, BRZESZCZOTY MASZYNOWE NPMA		Ilość	Cena jedn. netto	VAT	Wartość netto	Wartość brutto
32.1	BRZESZCZOT DŁUGI NPMD-P 300X25X1,5/14Z HSS ŚREDNICA OTWORÓW MOCUJĄCYCH 2X8,4+1X4,5MM MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	338,000 szt.	zł		zł	zł
32.2	BRZESZCZOT MASZYNOWY NPMA 450X32X2 HSS NIELAKIEROWANY MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	91,000 szt.	zł		zł	zł
32.3	BRZESZCZOT MASZYNOWY NPMA 500X40X2 HSS NIELAKIEROWANY MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	50,000 szt.	zł		zł	zł
32.4	BRZESZCZOT MASZYNOWY NPMA 500X40X2,5 HSS NIELAKIEROWANY MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	64,000 szt.	zł		zł	zł
32.5	BRZESZCZOT MASZYNOWY NPMA 600X50X2,5 HSS NIELAKIEROWANY MASZYNOWA OBRÓBKA METALI	36,000 szt.	zł		zł	zł
Razem wartość części nr 32						
Łączna wartość oferty brutto						

1. Oświadczam, że Wykonawca składający niniejszą ofertę, a w przypadku oferty wspólnej każdy Wykonawca składający ofertę wspólną:
- 1) podał cenę ofertową obejmującą cały zakres przedmiotu zamówienia opisany przez Zamawiającego w SWZ,
 - 2) podał cenę ofertową zawierającą wszystkie koszty, które będą poniesione w celu należytego wykonania przedmiotu zamówienia,
 - 3) zapoznał się z SWZ oraz przyjmuje postanowienia SWZ bez zastrzeżeń, w tym w szczególności:
 - a) projektowane postanowienia umowy, w tym Ogólne Warunki Zakupu i Realizacji Dostaw materiałów, wyrobów i części zamiennych maszyn i urządzeń do Oddziałów Polskiej Grupy Górniczej S.A.,
 - b) wymagany termin realizacji zamówienia,
 - c) termin płatności,
 - d) wymagany okres gwarancji - jeśli dotyczy,
 - e) wymagany termin realizacji dostawy.
 - 4) zapoznał się z Instrukcją dla Wykonawców, zamieszczoną na stronie www.pgg.pl oraz że w przypadku zawarcia umowy, zapozna osoby realizujące umowę po stronie Wykonawcy z ww. Instrukcją.
 - 5) zapoznał się z Polityką Antykorupcyjną Polskiej Grupy Górniczej S.A. i zobowiązuje się do jej stosowania oraz zapoznawania się ze zmianami Polityki, której treść znajduje się pod adresem: <https://www.pgg.pl/strefa-korporacyjna/firma/inne/polityka-antykorupcyjna>.
 - 6) zapoznał się z Kodeksem Postępowania dla Partnerów Biznesowych Polskiej Grupy Górniczej S.A. i zobowiązuje się do jego stosowania, którego treść znajduje się pod adresem: <https://www.pgg.pl/strefa-korporacyjna/firma/inne/kodeks-dla-partnerow-biznesowych>
2. Oświadczam, że Wykonawca składający niniejszą ofertę, a w przypadku oferty wspólnej Wykonawcy składający niniejszą ofertę łącznie spełnia/ją warunki dotyczące:
- 1) zdolności do występowania w obrocie gospodarczym,
 - 2) sytuacji ekonomicznej i finansowej,
 - 3) zdolności technicznej lub zawodowej,
 - 4) uprawnień do prowadzenia określonej działalności gospodarczej lub zawodowej - jeżeli dotyczy.
3. Oświadczam, że Wykonawca składający ofertę jest związany niniejszą ofertą przez okres wskazany w SWZ.
4. Oświadczam, że brak jest podstaw do wykluczenia mnie z postępowania o udzielenie zamówienia w okolicznościach, o których mowa w art. 108 ust. 1 pkt. 3, 5 i 6 ustawy Pzp.
5. Oświadczam, że brak jest podstaw do wykluczenia mnie z postępowania o udzielenie zamówienia w okolicznościach, o których mowa w art. 109 ust 1 pkt. 1, 8 i 10 ustawy Pzp.
6. W przypadku, jeżeli zachodzą przesłanki wykluczenia na podstawie art. 108 ust. 1 pkt. 5 i 6 i art. 109 ust 1 pkt. 8 i 10 ustawy Pzp Wykonawca może przedstawić dowody wskazane w art. 110 ust. 2 ustawy Pzp.

Załącznik nr 3 do SWZ

WYKAZ PARAMETRÓW TECHNICZNO – UŻYTKOWYCH OFEROWANEGO PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA**A. Parametry techniczno – użytkowe oferowanego przedmiotu zamówienia:***Narzędzia metalowe do skrawania metali*

Nr części (zadania) zamówienia:

Sporządzić oddzielnie dla każdego zadania wraz z Załącznikiem nr 3a**B. Załączone do oferty przedmiotowe środki dowodowe potwierdzające spełnianie przez oferowane dostawy wymagań określonych przez Zamawiającego:**

1. Karta katalogowa narzędzia, która zawiera podstawowe wymiary, prędkość maksymalną skrawania oraz posuw maksymalny. Dodatkowo w karcie musi znajdować się informacja do jakiego gatunku stali przeznaczone jest narzędzie przez określenie twardości lub Rm (wytrzymałość na rozrywanie) materiału obrabianego przez narzędzie.
2. Załącznik nr 3a ze wskazaniem:
 - nazwy oferowanego wyrobu,
 - Producenta (nazwy i adresu),
 - trwałego oznaczenia producenta na narzędziu,
 - nazwy pliku lub strony oferty, gdzie znajduje się karta katalogowa.

C. Oświadczenia

1. **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.
2. **Oświadczam**, że oferowany towar spełnia wymagania prawa polskiego i Unii Europejskiej w zakresie wprowadzenia na rynek.
3. **Oświadczam**, że oferowany przedmiot zamówienia spełnia wymagane parametry określone w formularzu ofertowym - Załącznik nr 2 do SWZ.
4. **Oświadczam**, że dostarczę dla oferowanego wyrobu deklaracje zgodności - zgodne z normą lub dokumentacją własną producenta (wg której wyrób został wykonany).
5. **Oświadczam**, że wraz z dostawą materiału do magazynu dostarczę dokument kontroli jakości dla każdej partii wyrobów.
6. **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.*

7. **Oświadczam**, że informacje znajdujące się w pliku

(nazwa pliku dołączonego do oferty)

stanowią informacje będące **tajemnicą przedsiębiorstwa** w rozumieniu przepisów Ustawy z dnia 16 kwietnia 1993 roku o zwalczaniu nieuczciwej konkurencji, tj. spełniają **łącznie** trzy warunki:

- 1) informacja ma charakter (techniczny, technologiczny, organizacyjny przedsiębiorstwa lub posiada wartość gospodarczą),
- 2) nie została ujawniona do wiadomości publicznej,
- 3) podjęto w stosunku do niej niezbędne działania w celu zachowania poufności.

Faktyczne okoliczności potwierdzające zasadność objęcia informacji tajemnicą przedsiębiorstwa:

Ad. 1)

Ad. 2)

Ad. 3)

8. **Oświadczam, że kwalifikujemy się do kategorii (odpowiednio zaznaczyć):**

- mikroprzedsiębiorstwo
- małe przedsiębiorstwo
- średnie przedsiębiorstwo
- duże przedsiębiorstwo
- jednoosobowa działalność gospodarcza
- inny rodzaj

9. **Oświadczam, że wyrób oferowany jako równoważny spełnia wymagania określone przez Zamawiającego w **Załączniku nr 1** do SWZ – dotyczy/ nie dotyczy (*niewłaściwe skreślić*).**

Załącznik nr 3a do SWZ

Załącznik nr 3a stanowi również odrębny plik Excel zamieszczony przy postępowaniu na stronie internetowej Zamawiającego.

Kod postępowania: 702600262-1 - Dostawa narzędzi metalowych do skrawania metali dla Oddziałów Polskiej Grupy Górniczej S.A. - nr grupy 294-4					
Nr zadania / pozycji	Przedmiot zamówienia	Nazwa handlowa zaofertowanego wyrobu	Producent (nazwa i adres)	Trwałe oznaczenie producenta na narzędziu zgodnie z punktem B 4 załącznika nr 1	Nazwa pliku lub numer strony oferty gdzie znajduje się Karta katalogowa.
1 - NOŻE TOKARSKIE - NNBE					
1	NÓŻ TOKARSKI IMAK ZGRZEWANY NNBE 20X20 SW18 ISO-6 DIN-4980				
2	NÓŻ TOKARSKI IMAK Z PŁYTKĄ NNBE 20X20 S20 ISO-6 DIN-4980				
3	NÓŻ TOKARSKI IMAK Z PŁYTKĄ NNBE 20X20 S30 ISO-6 DIN-4980				
4	NÓŻ TOKARSKI IMAK ZGRZEWANY NNBE 25X25 SK5 ISO-6 DIN-4980				
5	NÓŻ TOKARSKI IMAK ZGRZEWANY NNBE 25X25 SW18 ISO-6 DIN-4980				
6	NÓŻ TOKARSKI IMAK Z PŁYTKĄ NNBE 25X25 S20 ISO-6 DIN-4980				
7	NÓŻ TOKARSKI IMAK Z PŁYTKĄ NNBE 25X25 P20 ISO-6 DIN-4980				
8	NÓŻ TOKARSKI IMAK Z PŁYTKĄ NNBE 25X25 P30 ISO-6 DIN-4980				
2 - NOŻE TOKARSKIE - NNBC, NNBD					
1	NÓŻ TOKARSKI IMAK ZGRZEWANY NNBC 25X16 SW18 ISO-3 DIN-4978				
2	NÓŻ TOKARSKI IMAK Z PŁYTKĄ NNBC 32X20 S30 ISO-3 DIN-4978				
3	NÓŻ TOKARSKI IMAK Z PŁYTKĄ NNBD 25X16 S20 ISO-3 DIN-4978				
4	NÓŻ TOKARSKI IMAK Z PŁYTKĄ NNBD 25X16 S10 ISO-3 DIN-4978				
3 - NOŻE TOKARSKIE - NNZC					
1	NÓŻ TOKARSKI IMAK ZGRZEWANY NNZC 20X20 SW18 ISO-2 DIN-4972				
2	NÓŻ TOKARSKI IMAK Z PŁYTKĄ NNZC 20X20 S20 ISO-2 DIN-4972				

3	NÓŻ TOKARSKI IMAK Z PŁYTKĄ NNZC 20X20 S30 ISO-2 DIN-4972				
4	NÓŻ TOKARSKI IMAK ZGRZEWANY NNZC 25X25 SW18 ISO-2 DIN-4972				
5	NÓŻ TOKARSKI IMAK Z PŁYTKĄ NNZC 25X25 S20 ISO-2 DIN-4972				
6	NÓŻ TOKARSKI IMAK Z PŁYTKĄ NNZC 25X25 P20 ISO-2 DIN-4972				
7	NÓŻ TOKARSKI IMAK Z PŁYTKĄ NNZC 25X25 S30 ISO-2 DIN-4972				
8	NÓŻ TOKARSKI IMAK Z PŁYTKĄ NNZC 25X25 P30 ISO-2 DIN-4972				
9	NÓŻ TOKARSKI IMAK ZGRZEWANY NNZC 32X32 SW7M ISO-2 DIN-4972				
4 - NOŻE TOKARSKIE - NNPA, NNPC					
1	NÓŻ TOKARSKI IMAK ZGRZEWANY NNPA 20X12 SK5 ISO-7 DIN-4981				
2	NÓŻ TOKARSKI IMAK ZGRZEWANY NNPA 20X12 SW18 ISO-7 DIN-4981				
3	NÓŻ TOKARSKI IMAK Z PŁYTKĄ NNPA 20X12 P20 ISO-7 DIN-4981				
4	NÓŻ TOKARSKI IMAK Z PŁYTKĄ NNPA 20X12 S30 ISO-7 DIN-4981				
5	NÓŻ TOKARSKI IMAK ZGRZEWANY NNPA 25X16 SK5 ISO-7 DIN-4981				
6	NÓŻ TOKARSKI IMAK ZGRZEWANY NNPA 25X16 SKC ISO-7 DIN-4981				
7	NÓŻ TOKARSKI IMAK ZGRZEWANY NNPA 25X16 SW18 ISO-7 DIN-4981				
8	NÓŻ TOKARSKI IMAK ZGRZEWANY NNPA 25X16 SW7M ISO-7 DIN-4981				
9	NÓŻ TOKARSKI IMAK Z PŁYTKĄ NNPA 25X16 P20 ISO-7 DIN-4981				
10	NÓŻ TOKARSKI IMAK Z PŁYTKĄ NNPA 25X16 S30 ISO-7 DIN-4981				
11	NÓŻ TOKARSKI IMAK Z PŁYTKĄ NNPA 25X16 P30 ISO-7 DIN-4981				

12	NÓŻ TOKARSKI IMAK ZGRZEWANY NNPA 32X20 SW18 ISO-7 DIN-4981				
13	NÓŻ TOKARSKI IMAK ZGRZEWANY NNPC 25X16 SW18 ISO-7 DIN-4981				
5 - NOŻE TOKARSKIE - NNPE					
1	NÓŻ TOKARSKI IMAK ZGRZEWANY NNPE 20X12 SW7M ISO-10 DIN-4975				
2	NÓŻ TOKARSKI IMAK ZGRZEWANY NNPE 25X16 SW18 ISO-10 DIN-4975				
3	NÓŻ TOKARSKI IMAK Z PŁYTKĄ NNPE 25X16 S20 ISO- 10 DIN-4975				
4	NÓŻ TOKARSKI IMAK Z PŁYTKĄ NNPE 25X16 P30 ISO- 10 DIN-4975				
6 - NOŻE TOKARSKIE - NNWA					
1	NÓŻ TOKARSKI IMAK Z PŁYTKĄ NNWA 12X12 P20 ISO- 8 DIN-4973				
2	NÓŻ TOKARSKI IMAK ZGRZEWANY NNWA 16X16 SKC ISO-8 DIN-4973				
3	NÓŻ TOKARSKI IMAK ZGRZEWANY NNWA 16X16 SK5 ISO-8 DIN-4973				
4	NÓŻ TOKARSKI IMAK Z PŁYTKĄ NNWA 16X16 S20 ISO- 8 DIN-4973				
5	NÓŻ TOKARSKI IMAK ZGRZEWANY NNWA 20X20 SW18 ISO-8 DIN-4973				
6	NÓŻ TOKARSKI IMAK Z PŁYTKĄ NNWA 20X20 S20 ISO- 8 DIN-4973				
7	NÓŻ TOKARSKI IMAK Z PŁYTKĄ NNWA 20X20 P20 ISO- 8 DIN-4973				
7 - NOŻE TOKARSKIE - NNWB					
1	NÓŻ TOKARSKI IMAK JEDNOLITY NNWB 10X10 SW18 ISO-9 DIN-4974				
2	NÓŻ TOKARSKI IMAK JEDNOLITY NNWB 12X12 SW18 ISO-9 DIN-4974				
3	NÓŻ TOKARSKI IMAK ZGRZEWANY NNWB 16X16 SW18 ISO-9 DIN-4974				
4	NÓŻ TOKARSKI IMAK ZGRZEWANY NNWB 20X20 SW18 ISO-9 DIN-4974				
5	NÓŻ TOKARSKI IMAK Z PŁYTKĄ NNWB 25X25 S20 ISO- 9 DIN-4974				

8 - NOŻE TOKARSKIE - NNWC					
1	NÓŻ TOKARSKI IMAK ZGRZEWANY NNWC 12X12 SW18 ISO-11 DIN-(263)				
2	NÓŻ TOKARSKI IMAK ZGRZEWANY NNWC 16X16 SW18 ISO-11 DIN-(263)				
3	NÓŻ TOKARSKI IMAK Z PLYTKĄ NNWC 16X16 S20 ISO-11 DIN-(263)				
4	NÓŻ TOKARSKI IMAK ZGRZEWANY NNWC 20X20 SW18 ISO-11 DIN-(263)				
5	NÓŻ TOKARSKI IMAK ZGRZEWANY NNWC 25X25 SW18 ISO-11 DIN-(263)				
9 - NOŻE TOKARSKIE DO GWINTOWANIA - NNGD, NNGR					
1	NÓŻ DO GWINTOWANIA NNGD 16X16 SW18 ISO-13 DIN-(283)				
2	NÓŻ DO GWINTOWANIA NNGD 20X20 SW18 ISO-13 DIN-(283)				
3	NÓŻ DO GWINTOWANIA NNGR 32X20 S30 ISO-12 DIN-(282)				
10 - NOŻE TOKARSKIE DO GWINTOWANIA - NNGC					
1	NÓŻ DO GWINTOWANIA NNGC 20X12 SK5 ISO-12 DIN-(282)				
2	NÓŻ DO GWINTOWANIA NNGC 20X12 S20 ISO-12 DIN-(282)				
3	NÓŻ DO GWINTOWANIA NNGC 25X16 SK5 ISO-12 DIN-(282)				
4	NÓŻ DO GWINTOWANIA NNGC 25X16 S20 ISO-12 DIN-(282)				
5	NÓŻ DO GWINTOWANIA NNGC 25X16 S30 ISO-12 DIN-(282)				
11 - NOŻE TOKARSKIE - NNBK					
1	NÓŻ TOKARSKI IMAK Z PLYTKĄ NNBK 20X20 S20 CZOŁOWY ISO-5 DIN-4977				
12 - NÓŻ TOKARSKI OPRAWKOWY KWADRAT					
1	NÓŻ TOKARSKI OPRAWKOWY KWADRAT 12X12X100 SW18				
2	NÓŻ TOKARSKI OPRAWKOWY KWADRAT 20X20X200 SK10V				
3	NÓŻ TOKARSKI OPRAWKOWY KWADRAT 25X25X160 SW18				

4	NÓŻ TOKARSKI OPRAWKOWY KWADRAT 25X25X200 SW18				
5	NÓŻ TOKARSKI OPRAWKOWY KWADRAT 25X25X200 SK10V				
13 - NÓŻ TOKARSKI OPRAWKOWY PROSTOKĄT					
1	NÓŻ TOKARSKI OPRAWKOWY PROSTOKĄT 20X12X200 HSS				
14 - NOŻE TOKARSKIE SKŁADANE					
1	NÓŻ SKŁADANY KGDL 2525M-2T17 L-150				
2	NÓŻ SKŁADANY KGDL 2525M-4T25 L-150				
3	NÓŻ SKŁADANY KGDL 2525M-6T30 L-150				
4	NÓŻ SKŁADANY KGDL 2525M-8T25 L-150				
5	NÓŻ SKŁADANY KGDR 32X32P-8T25 L-170				
6	NÓŻ SKŁADANY KGDR 2525M-4T25 L-150				
7	NÓŻ SKŁADANY KGDR 2525M-6T30 L-150				
8	NÓŻ SKŁADANY KGDR 25X25M-2T17 L-150 NARZĘDZIA SKRAWAJĄCE DO OBRÓBK				
9	NÓŻ SKŁADANY KGDIR 4032B-4 L-220 NARZĘDZIA SKRAWAJĄCE DO OBRÓBK TOCZENIEM				
10	NÓŻ SKŁADANY KGMR 25X25M-4T25				
11	NÓŻ SKŁADANY PCLNL 16X16H-09 LEWY MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
12	NÓŻ SKŁADANY PCLNL 25X25M-16				
13	NÓŻ SKŁADANY PCLNR 25X25M-12				
14	NÓŻ TOKARSKI SKŁADANY PCBNL 25X25 M12C DŁ.OPRAWKI-150MM SYSTEM P				
15	NÓŻ SKŁADANY PVLNL 2525M 16Q L-150				

16	NÓŻ SKŁADANY PVLNR 2525M 16Q L-150				
17	NÓŻ SKŁADANY PVVNN 2525M-16Q L-150 NARZĘDZIA SKRAWAJĄCE DO OBRÓBK I TOCZENIEM				
18	NÓŻ SKŁADANY DWLNR 25X25M-08				
19	NÓŻ SKŁADANY MTJNR2525M16N NARZĘDZIA DO TOCZENIA POWIERZCHNI ZEWNĘTRZNYCH				
20	NÓŻ SKŁADANY S20-SVUBR 11-25E NARZĘDZIA SKRAWAJĄCE DO OBRÓBK I TOCZENIEM				
21	NÓŻ SKŁADANY S32S-WWLNR 08-40E L-250				
22	NÓŻ SKŁADANY S32U-CTFPR16 L-350 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
23	NÓŻ SKŁADANY SINR 1616S-16				
24	NÓŻ SKŁADANY TAL 2525-LM22-IR22				
25	NÓŻ SKŁADANY WTENN 25X25M-16N				
26	NÓŻ SKŁADANY WTJNL 25X25M-16N				
27	NÓŻ SKŁADANY WTJNR 20X20K-16N				
28	NÓŻ SKŁADANY WTJNR 25X25M-16N				
29	NÓŻ SKŁADANY WWLNR 20X20K-08 L-125				
30	NÓŻ SKŁADANY WWLNL 25X25M-08 L-150				
31	NÓŻ TOKARSKI SKŁADANY 266LFG-2525-16 LEWY DO TOCZENIA GWINTÓW ZEWNĘTRZNYCH NARZĘDZIA SKRAWAJĄCE DO OBRÓBK I				
32	NÓŻ TOKARSKI SKŁADANY C2A-RS25-LGH18B-052DB NARZĘDZIA SKRAWAJĄCE DO OBRÓBK I				
33	NÓŻ TOKARSKI SKŁADANY C2R-CF40-LH11GB NARZĘDZIA SKRAWAJĄCE DO OBRÓBK I				
34	NÓŻ TOKARSKI SKŁADANY C2R-RS25-LH22DD NARZĘDZIA SKRAWAJĄCE DO OBRÓBK I				

35	NÓŻ TOKARSKI SKŁADANY SRDCR 2525M 08-A NARZĘDZIA SKRAWAJĄCE DO OBRÓBK				
36	PŁYTKA PSN 4.00 NÓŻ TOKARSKI SKŁADANY DO PRZECINANIA I WYCINANIA				
15 - WIERTŁA KRĘTE NWKA, NWKC, NWKY, NWKB					
1	WIERTŁO KRĘTE NWKA Q 2,5 HSSCO DIN-338RN Z CHWYTEM WALCOWYM DO ŻELIWA I STALI				
2	WIERTŁO KRĘTE NWKA Q 3,0 HSSCO DIN-338RN Z CHWYTEM WALCOWYM DO ŻELIWA I STALI				
3	WIERTŁO KRĘTE NWKA Q 3,5 HSSCO DIN-338RN Z CHWYTEM WALCOWYM DO ŻELIWA I STALI				
4	WIERTŁO KRĘTE NWKA Q 4,0 HSSCO DIN-338RN Z CHWYTEM WALCOWYM DO ŻELIWA I STALI				
5	WIERTŁO KRĘTE NWKA Q 5,0 HSSCO DIN-338RN Z CHWYTEM WALCOWYM DO ŻELIWA I STALI				
6	WIERTŁO KRĘTE NWKA Q 6,0 HSSCO DIN-338RN Z CHWYTEM WALCOWYM DO ŻELIWA I STALI				
7	WIERTŁO KRĘTE NWKA Q 6,5 HSSCO DIN-338RN Z CHWYTEM WALCOWYM DO ŻELIWA I STALI				
8	WIERTŁO KRĘTE NWKA Q 6,8 HSSCO TIN DIN-338 Z CHWYTEM WALCOWYM DO ŻELIWA I STALI				
9	WIERTŁO KRĘTE NWKA Q 7,0 HSSCO DIN-338RN Z CHWYTEM WALCOWYM DO ŻELIWA I STALI				
10	WIERTŁO KRĘTE NWKA Q 8,0 HSSCO DIN-338RN Z CHWYTEM WALCOWYM DO ŻELIWA I STALI				
11	WIERTŁO KRĘTE NWKA Q 8,5 SW9 DIN-338RN Z CHWYTEM WALCOWYM DO ŻELIWA I STALI				
12	WIERTŁO KRĘTE NWKA Q 10,0 HSSCO DIN-338RN Z CHWYTEM WALCOWYM DO ŻELIWA I STALI				
13	WIERTŁO KRĘTE NWKA Q 10,2 HSS DIN-338RN Z CHWYTEM WALCOWYM DO ŻELIWA I STALI				
14	WIERTŁO KRĘTE NWKA Q 12,0 HSS DIN-338RN Z CHWYTEM WALCOWYM DO ŻELIWA I STALI				
15	WIERTŁO KRĘTE NWKA Q 12,0 HSSCO DIN-338RN Z CHWYTEM WALCOWYM DO ŻELIWA I STALI				
16	WIERTŁO KRĘTE NWKA Q 13,0 HSSCO DIN-338RN Z CHWYTEM WALCOWYM DO ŻELIWA I STALI				

17	WIERTŁO KRĘTE NWKA Q 13,5 HSSCO DIN-338RN Z CHWYTEM WALCOWYM DO ŻELIWA I STALI				
18	WIERTŁO KRĘTE NWKA Q 14,0 HSSCO DIN-338RN Z CHWYTEM WALCOWYM DO ŻELIWA I STALI				
19	WIERTŁO KRĘTE NWKA Q 16,0 HSSCO DIN-338RN Z CHWYTEM WALCOWYM DO ŻELIWA I STALI				
20	WIERTŁO KRĘTE NWKA Q 17,5 HSSCO DIN-338RN Z CHWYTEM WALCOWYM DO ŻELIWA I STALI				
21	WIERTŁO KRĘTE NWKA Q 18,0 HSSCO DIN-338RN Z CHWYTEM WALCOWYM DO ŻELIWA I STALI				
22	WIERTŁO KRĘTE NWKA Q 20,0 HSSCO DIN-338RN Z CHWYTEM WALCOWYM DO ŻELIWA I STALI				
23	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 5,0 HSSCO DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI				
24	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 6,5 HSSCO DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI				
25	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 8,0 HSSCO DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI				
26	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 9,0 HSSCO DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI				
27	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 10,0 HSSCO DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI				
28	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 10,2 SW9 DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI				
29	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 12,0 HSSCO DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI				
30	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 12,5 HSS DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI				
31	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 13,0 HSSCO DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI				
32	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 13,5 HSS DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI				
33	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 14,0 HSSCO DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI				
34	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 14,5 HSS DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI				
35	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 15,0 HSS-E CO8 DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI				

36	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 16,0 HSSCO DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI				
37	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 16,5 SW9 DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI				
38	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 17,0 HSSCO DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI				
39	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 17,5 HSSCO DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI				
40	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 18,0 HSSCO DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI				
41	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 18,5 HSSCO DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI				
42	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 18,5 SW9 DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI				
43	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 19,0 HSSCO DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI				
44	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 19,0 HSS-E CO5 DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI				
45	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 19,5 HSS DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI				
46	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 20,0 HSSCO DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI				
47	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 20,5 HSSCO DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI				
48	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 21,0 HSSCO DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI				
49	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 21,5 HSSCO DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI				
50	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 22,0 HSS DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI				
51	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 22,0 HSSCO DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI				
52	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 22,5 HSSCO DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI				
53	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 23,0 HSSCO DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI				
54	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 23,5 HSSCO DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI				

55	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 24,0 HSSCO DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI				
56	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 25,0 SW9 DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI				
57	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 26,0 HSSCO DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI				
58	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 26,5 HSSCO DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI				
59	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 27,5 HSSCO DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI				
60	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 28,5 HSSCO DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI				
61	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 30,0 HSS DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI				
62	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 30,0 HSSCO DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI				
63	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 32,0 HSS DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI				
64	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 32,0 SW9 DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI				
65	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 33,0 HSS DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI				
66	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 33,5 HSS DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI				
67	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 35,0 HSS DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI				
68	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 35,0 HSSCO DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI				
69	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 35,5 HSS DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI				
70	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 36,0 HSS DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI				
71	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 36,5 HSS DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI				
72	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 37,0 HSS DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI				
73	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 38,5 HSS DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI				

74	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 40,0 HSS DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI				
75	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 40,0 SW9 DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI				
76	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 41,0 HSS DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI				
77	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 42,0 HSS DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI				
78	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 44,5 HSS DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI				
79	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 50,0 HSS DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI				
80	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 52,0 HSS DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI				
81	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 62,0 HSS DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI				
82	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 67,0 HSS DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI				
83	WIERTŁO KRĘTE NWKC Q 72,0 HSS DIN-345RN Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI				
84	WIERTŁO KRĘTE NWKY Q 22,0 515X345MM HSS PN-M-59601 Z CHWYTEM STOŻKOWYM DO ŻELIWA I STALI				
85	WIERTŁO KRĘTE NWKB Q 6,0 HSSCO TIN DIN-340RN Z CHWYTEM WĄLCOWYM DO ŻELIWA I STALI				
16 - WIERTŁA TYTANOWE					
1	WIERTŁO TYTANOWE 2,5				
2	WIERTŁO TYTANOWE 3				
3	WIERTŁO TYTANOWE 3,5				
4	WIERTŁO TYTANOWE 4				
5	WIERTŁO TYTANOWE 5				
6	WIERTŁO TYTANOWE 6				

7	WIERTŁO TYTANOWE 7				
8	WIERTŁO TYTANOWE 8				
9	WIERTŁO TYTANOWE 10				
10	WIERTŁO TYTANOWE 12				
17 - WIERTŁA KRĘTE HARDOX WB					
1	WIERTŁO KRĘTE HARDOX WB Q 17,0 HSS CO8 Z CHWYTEM STOŻKOWYM MK 2 L-190/90 DO TRUDNO OBRABIALNYCH MATERIAŁÓW				
18 - WIERTŁA OPRAWKOWE					
1	WIERTŁO OPRAWKOWE SS12-DRA110M-3 3D Q 11,00-11,49 L-97				
2	WIERTŁO OPRAWKOWE SS14-DRA120M-3 3D Q 12,00-12,49 L-101				
3	WIERTŁO OPRAWKOWE SS18-DRA160M-3 3D Q 16,00-16,99 L-124				
4	WIERTŁO OPRAWKOWE SS25-DRA200M-3 3D Q 20,00-20,99 L-149				
5	WIERTŁO OPRAWKOWE S20-DRX140M-5-04 5XD Q 14,0 L-134				
6	WIERTŁO OPRAWKOWE S25-DRX160M-2-05 2XD Q 16,0 L-110				
7	WIERTŁO OPRAWKOWE S25-DRX195M-3-06 3XD Q 19,5 L-134				
8	WIERTŁO OPRAWKOWE S25-DRX200M-5-06 5XD Q 20,0 L-175				
9	WIERTŁO OPRAWKOWE S25-DRX220M-2-07 2XD Q 22,0 L-119				
10	WIERTŁO OPRAWKOWE S25-DRX220M-5-07 5XD Q 22,0 L-185				
11	WIERTŁO OPRAWKOWE S25-DRX240M-2-07 2XD Q 24,0 L-123				
12	WIERTŁO OPRAWKOWE S25-DRX240M-3-07 3XD Q 24,0 L-147				
13	WIERTŁO OPRAWKOWE S25-DRX240M-5-07 5XD Q 24,0 L-195				

14	WIERTŁO OPRAWKOWE S25-DRX260M-2-07 2XD Q 26,0 L-127				
15	WIERTŁO OPRAWKOWE S40-DRX400M-2-14 2XD Q 40,0 L-181				
16	WIERTŁO OPRAWKOWE S40-DRX400M-3-14 3XD Q 40 L-221				
17	WIERTŁO OPRAWKOWE S40-DRX400M-5-14 5XD Q 40,0 L-301				
18	WIERTŁO OPRAWKOWE NA PŁYTKI WYMIENNE CORODRILL 880-D6200L40-02 ŚR. SKRAWANIA 62MM DŁUGOŚĆ CAŁKOWITA 243MM				
19 - POZOSTAŁE WIERTŁA					
1	WIERTŁO KRĘTE STOPNIOWE O ZAKRESIE OBEJMUJĄCYM Q 4-20 HSS CO Z CHWYTEM WALCOWYM				
2	WIERTŁO KRĘTE STOPNIOWE O ZAKRESIE OBEJMUJĄCYM Q 4-24 HSS CO Z CHWYTEM WALCOWYM				
3	WIERTŁO KRĘTE STOPNIOWE O ZAKRESIE OBEJMUJĄCYM Q 5-35 HSS Z CHWYTEM WALCOWYM				
4	WIERTŁO LUFOWE 1XOSTRZOWE EB80 XXL 5681 L- 1400MM Q 4 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
5	WIERTŁO LUFOWE 1XOSTRZOWE EB80 XXL 5681 L- 1400MM Q 6 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
6	WIERTŁO LUFOWE 1XOSTRZOWE EB80 XXL 5694 L- 2000MM Q 6 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
7	WIERTŁO LUFOWE 1XOSTRZOWE EB80 XXL 5694 L- 2000MM Q 8 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
8	WIERTŁO Z WĘGLIKÓW SPIEKANYCH Q 6 3XD VHM DIN-6537 Z CHWYTEM WALCOWYM DIN-6535HA Z CHŁODZENIEM WEWNĘTRZNYM				
9	WIERTŁO Z WĘGLIKÓW SPIEKANYCH Q 8 3XD VHM DIN-6537 Z CHWYTEM WALCOWYM DIN-6535HA Z CHŁODZENIEM WEWNĘTRZNYM				
10	WIERTŁO Z WĘGLIKÓW SPIEKANYCH Q 10 3XD VHM DIN-6537 ALTIN Z CHWYTEM WALCOWYM DIN-6535HA BEZ CHŁODZENIA WEWNĘTRZNEGO DO STALI 52HRC				
20 - NAWIERTAKI					
1	NAWIERTAK NWRC 4,0				
2	NAWIERTAK NWRC 5,0				
3	NAWIERTAK NWRC 5,0 HSSCO				

4	NAWIERTAK NWRC 6,3				
5	NAWIERTAK NWRC 6,3 HSSCO				
6	NAWIERTAK NWRC 8,0				
7	NAWIERTAK-WIERTŁO CENTRUJĄCE 60ST KSZTAŁT AŚREDNICA NAWIERCENIA Q 2,0 CHWYT Q 5,0 HSSCO VS92015.020				
8	NAWIERTAK-WIERTŁO CENTRUJĄCE 60ST KSZTAŁT A ŚREDNICA NAWIERCENIA Q 3,15 CHWYT Q 8,0 HSSCO VS92015.0315				
21 - GWINTOWNIKI					
1	GWINTOWNIK MASZYNOWY WYSOKOWYDAJNY DIN-376 C M-10 R40 HSSE-PM TC 420HB DO GWINTU METRYCZNEGO DO OTWORÓW NIEPRZELOTOWYCH				
2	GWINTOWNIK MASZYNOWY WYSOKOWYDAJNY DIN-376 C M-12 R40 HSSE-PM TC 420HB DO GWINTU METRYCZNEGO DO OTWORÓW NIEPRZELOTOWYCH				
3	GWINTOWNIK MASZYNOWY WYSOKOWYDAJNY DIN-376 C M-16 R40 HSSE-PM TC 420HB DO GWINTU METRYCZNEGO DO OTWORÓW NIEPRZELOTOWYCH				
4	GWINTOWNIK MASZYNOWY WYSOKOWYDAJNY DIN-376 C M-20 R40 HSSE-PM TC 420HB DO GWINTU METRYCZNEGO DO OTWORÓW NIEPRZELOTOWYCH				
5	GWINTOWNIK MASZYNOWY WYSOKOWYDAJNY DIN-376 C M-24 R40 HSSE-PM TC 420HB DO GWINTU METRYCZNEGO DO OTWORÓW NIEPRZELOTOWYCH				
6	GWINTOWNIK MASZYNOWY WYSOKOWYDAJNY DIN-376 C M-30 R40 HSSE-PM TC 420HB DO GWINTU METRYCZNEGO DO OTWORÓW NIEPRZELOTOWYCH				
7	GWINTOWNIK MASZYNOWY WYSOKOWYDAJNY DIN-376 C M-36 R40HSSE-PM TC 420HB DO GWINTU METRYCZNEGO DO OTWORÓW NIEPRZELOTOWYCH				
8	GWINTOWNIK MASZYNOWY DIN-376 B M-24 HSSCO DO GWINTU METRYCZNEGO DO OTWORÓW PRZELOTOWYCH				
22 - NARZYNKI					
1	NARZYNKA NHMA A M-3 HSS DO GWINTU METRYCZNEGO				
2	NARZYNKA NHMA A M-4 HSS DO GWINTU METRYCZNEGO				
3	NARZYNKA NHMA A M-5 HSS DO GWINTU METRYCZNEGO				
4	NARZYNKA NHMA A M-6 SW7M DO GWINTU METRYCZNEGO				
5	NARZYNKA NHMA A M-6 HSS DO GWINTU METRYCZNEGO				

6	NARZYNKA NHMA A M-8 SW7M DO GWINTU METRYCZNEGO				
7	NARZYNKA NHMA A M-8 HSS DO GWINTU METRYCZNEGO				
8	NARZYNKA NHMA A M-10 SW7M DO GWINTU METRYCZNEGO				
9	NARZYNKA NHMA A M-10 HSS DO GWINTU METRYCZNEGO				
10	NARZYNKA NHMA A M-12 SW7M DO GWINTU METRYCZNEGO				
11	NARZYNKA NHMA A M-12 HSS DO GWINTU METRYCZNEGO				
12	NARZYNKA NHMA A M-16 SW7M DO GWINTU METRYCZNEGO				
13	NARZYNKA NHMA A M-16 HSS DO GWINTU METRYCZNEGO				
14	NARZYNKA NHMA A M-18 HSS DO GWINTU METRYCZNEGO				
15	NARZYNKA NHMA A M-20 SW7M DO GWINTU METRYCZNEGO				
16	NARZYNKA NHMA A M-20 HSS DO GWINTU METRYCZNEGO				
17	NARZYNKA NHMA A M-24 SW7M DO GWINTU METRYCZNEGO				
18	NARZYNKA NHMA A M-24 HSS DO GWINTU METRYCZNEGO				
19	NARZYNKA NHMA A M-27 HSS DO GWINTU METRYCZNEGO				
20	NARZYNKA NHMA A M-30 HSS DO GWINTU METRYCZNEGO				
21	NARZYNKA NHMA A M-36 SW7M DO GWINTU METRYCZNEGO				
22	NARZYNKA NHDA A M-10X1,0 SW7M DO GWINTU METRYCZNEGO				
23	NARZYNKA NHDA A M-10X1,0 HSS DO GWINTU METRYCZNEGO				
24	NARZYNKA NHDA A M-12X1,0 SW7M DO GWINTU METRYCZNEGO				

25	NARZYNKA NHDA A M-12X1,25 SW7M DO GWINTU METRYCZNEGO				
26	NARZYNKA NHDA A M-12X1,5 SW7M DO GWINTU METRYCZNEGO				
27	NARZYNKA NHDA A M-14X1,5 SW7M DO GWINTU METRYCZNEGO				
28	NARZYNKA NHDA A M-16X1,5 SW7M DO GWINTU METRYCZNEGO				
29	NARZYNKA NHDA A M-18X1,5 SW7M DO GWINTU METRYCZNEGO				
30	NARZYNKA NHDA A M-20X1,5 SW7M DO GWINTU METRYCZNEGO				
31	NARZYNKA NHDA A M-22X1,5 SW7M DO GWINTU METRYCZNEGO				
32	NARZYNKA NHDA A M-24X1,5 SW7M DO GWINTU METRYCZNEGO				
33	NARZYNKA NHDA A M-24X2,0 SW7M DO GWINTU METRYCZNEGO				
34	NARZYNKA NHDA A M-27X2,0 SW7M DO GWINTU METRYCZNEGO				
35	NARZYNKA NHDA A M-30X2,0 SW7M DO GWINTU METRYCZNEGO				
36	NARZYNKA DIN-223 M-24 HSS DO GWINTU METRYCZNEGO				
37	NARZYNKA DIN-223 M-27X2,0 HSS DO GWINTU METRYCZNEGO				
38	NARZYNKA NHRA A 3/8" SW7M DO GWINTU CALOWEGO I RUROWEGO				
39	NARZYNKA NHRA A 1/2" SW7M DO GWINTU CALOWEGO I RUROWEGO				
40	NARZYNKA NHRA A 3/4" SW7M DO GWINTU CALOWEGO I RUROWEGO				
41	NARZYNKA NHRA A 1 1/2" SW7M DO GWINTU CALOWEGO I RUROWEGO				
42	NARZYNKA DIN-5158 1/4" HSS DO GWINTU CALOWEGO I RUROWEGO				
43	NARZYNKA DIN-5158 3/8" HSS DO GWINTU CALOWEGO I RUROWEGO				

44	NARZYNKA DIN-5158 1" HSS DO GWINTU CALOWEGO I RUROWEGO				
23 - FREZY NFPC					
1	FREZ TRZPIENIOWY WALCOWO-CZOŁOWY PRAWOTNĄCY NFPC Q 20 HSS DIN 845 Z CHWYTEM STOŻKOWYM MORSE A				
2	FREZ TRZPIENIOWY WALCOWO-CZOŁOWY PRAWOTNĄCY NFPC Q 40 HSS DIN 845 Z CHWYTEM STOŻKOWYM MORSE A				
24 - FREZY NFPA					
1	FREZ TRZPIENIOWY WALCOWO-CZOŁOWY PRAWOTNĄCY NFPA Q 12 HSS DIN 844 Z CHWYTEM WALCOWYM				
2	FREZ TRZPIENIOWY WALCOWO-CZOŁOWY PRAWOTNĄCY NFPA Q 14 HSS DIN 844 Z CHWYTEM WALCOWYM				
3	FREZ TRZPIENIOWY WALCOWO-CZOŁOWY PRAWOTNĄCY NFPA Q 16 HSS DIN 844 Z CHWYTEM WALCOWYM				
4	FREZ TRZPIENIOWY WALCOWO-CZOŁOWY PRAWOTNĄCY NFPA Q 18 HSS DIN 844 Z CHWYTEM WALCOWYM				
5	FREZ TRZPIENIOWY WALCOWO-CZOŁOWY PRAWOTNĄCY NFPA Q 24 HSS DIN 844 Z CHWYTEM WALCOWYM				
25 - FREZY NFPG					
1	FREZ TRZPIENIOWY DO ROWKÓW NA WPUST NFPG Q 18 HSS DIN 327 Z CHWYTEM WALCOWYM				
2	FREZ TRZPIENIOWY DO ROWKÓW NA WPUST NFPG Q 18 HSSCO DIN 327 Z CHWYTEM WALCOWYM				
3	FREZ TRZPIENIOWY DO ROWKÓW NA WPUST NFPG Q 20 HSS DIN 327 Z CHWYTEM WALCOWYM				
4	FREZ TRZPIENIOWY DO ROWKÓW NA WPUST NFPG Q 24 HSS DIN 327 Z CHWYTEM WALCOWYM				
5	FREZ TRZPIENIOWY DO ROWKÓW NA WPUST NFPG Q 25 HSS DIN 327 Z CHWYTEM WALCOWYM				
26 - POZOSTALE FREZY					
1	FREZ PALCOWY UNIWERSALNY VC2MS-D1200 Q 12X26X75MM 2XOSTRZOWY ŚR.CHWYTU 12MM				
2	FREZ PALCOWY UNIWERSALNY VC2MS-D1400 Q 14X26X75MM 2XOSTRZOWY ŚR.CHWYTU 12MM				
3	FREZ WALCOWO-CZOŁOWY 4XOSTRZOWY Q 10 HF840100 PEŁNOWĘGLIKOWY CHWYT WALCOWY KĄTOWY ZE ZMIENNYM OSTRZEM MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
4	FREZ TRZPIENIOWY SKŁADANY MEC 25-S25-17 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				

5	FREZ TRZPIENIOWY SKŁADANY MEC 32-S25-17 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
6	FREZ TRZPIENIOWY SKŁADANY MEC 40-S32-17 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
7	FREZ TRZPIENIOWY SKŁADANY MEC 50-S32-17 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
8	FREZ TRZPIENIOWY NASTAWNY AH15 D025-R1 L100 ZAKRES 10-80ST				
27 - PŁYTKI SKRAWAJĄCE DO NOŻY TOKARSKICH					
1	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH 16ER 200ISO-TF PR1115 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
2	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH 16ER-200ISO PR1115 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
3	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH 16ER 300ISO-TF PR1115 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
4	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH 22ER-350ISO PR930 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
5	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH 22ER-400ISO PR1115 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
6	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH 22ER-450ISO PR1115 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
7	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH 22ER-500ISO PR1115 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
8	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH 16IR-175ISO PR1115 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
9	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH 16IR-250ISO PR1115 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
10	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH TNN43IR=22IR-300ISO 300M PR930 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
11	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH 22IR-450ISO PR1115 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
12	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH CCMT 120408 PR 4425 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
13	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH CCMT 120412 GK CA025P MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
14	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH CCMT 120412 PR 4425 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				

15	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH CCMT 060204 WP CA515 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
16	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH CNMG 120404PS CA5525 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
17	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH CNMG 120408 CA525 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
18	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH CNMG 120408PG CA530 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
19	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH CNMG 120412 CA525 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
20	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH CNMG 120412 UE6035 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
21	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH CNMG 160608 CA5525 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
22	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH CNMG 160612 CA5525 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
23	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH CNMG 160612MU CA6525 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
24	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH CNMG 160612MU PR015S MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
25	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH COROCUT C2I-H2N-0400-0002-GF 1225 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
26	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH COROCUT C2I-H2N-0400-0004-TF 1225 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
27	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH COROTHREAD 254LG-16CC01-130 1135 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
28	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH COROTHREAD 254LG-16CC01-160 1135 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
29	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH COROTURN RCMT 0803MP-M3 4425 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
30	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH GDM2420N-020GM PR1225 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
31	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH GDM3020N-020GM PR1225 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
32	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH GDM3020N-150R-CM PR1225 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
33	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH GDM4020N-020GM PR1225 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				

34	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH GDM4020N-030PH PR1225 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
35	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH GDM4020N-040GM PR1225 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
36	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH GDM4020N-040GMI PR1225 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
37	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH GDM4020N-200R-CM PR1225 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
38	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH GDM5020N-040GM PR1225 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
39	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH GDM5020N-080GM PR1225 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
40	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH GDM6020N-040GM PR1225 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
41	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH GDM6020N-300R-CM PR1225 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
42	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH TNMG 160404 CA5525 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
43	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH TNMG 160404-13 S10 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
44	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH TNMG 160408 CA5525 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
45	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH TNMG 160408 PV720 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
46	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH TNMG 160408 SM25T MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
47	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH TNMG 160408-13 NT35 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
48	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH TNMG 160408HQ CA5525 CA5525 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
49	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH TNMM 160404 NT35 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
50	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH TNMM 220408 S30 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
51	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH TNN43ER 350M PR930 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
52	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH TNN43ER 450M PR930 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				

53	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH TNN43IR 400M PR930 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
54	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH TPUN 160304 S20S MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
55	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH TPUN 160308 SM25T MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
56	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH TPUN 220408 S20 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
57	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH TPUN 220408 P25 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
58	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH TPUN 220408 P30S MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
59	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH TPUN 330620 S20 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
60	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH VBMT 110308HQ CA525 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
61	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH VBMT 160404HQ CA525 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
62	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH VBMT 160408HQ CA525 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
63	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH VNMG 160402PP CA525 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
64	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH VNMG 160404PP CA525 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
65	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH VNMG 160408HQ CA525 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
66	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH WNMG 080404PF 4425 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
67	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH WNMG 080404PQ CA525 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
68	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH WNMG 080404PQ CA525 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
69	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH WNMG 080404PS CA525 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
70	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH WNMG 080408 MP MC2525 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
71	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH WNMG 080408 PS CA525 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				

72	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH WNMG 080408PM 4425 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
73	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH WNMG 080412 CA5525 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
74	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH WNMG 080412 HT CA5525 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
75	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH WNMG 080412 PS CA5525 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
76	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH SPUN 120304 SN25 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
77	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH SPUN 190408 S20 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
78	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH SNMG 120408 CA5525 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
79	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH SNMG 120408 S20 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
80	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH GMM4020-04V=GMM4020-040V PR930 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
81	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH GMM5020-08V PR930 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
82	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH GBA43L 125-020 PR930 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
83	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH GBA43L 150-020 PR930 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
84	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH DCMX 070204WP CA515 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
85	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH DNMG 150404PS CA5525 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
86	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH GCMN4004ML AC530U MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
87	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH TCMT16T308MP PHG125 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
88	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO NOŻY TOKARSKICH GY2M0400G040N-MS VP20RT MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
28 - PŁYTKI SKRAWAJĄCE DO FREZÓW I WIERTEL					
1	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO FREZÓW BDMT 11T308ER-JT PR830 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				

2	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO FREZÓW BDMT 11T308ER-N3 PR830 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
3	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO FREZÓW BDMT 170408ER-JT PR830 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
4	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO FREZÓW BDMT 11T308ER-JT PR1225 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
5	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO FREZÓW BDMT 11T308ER-N2 PR1225 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
6	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO FREZÓW BDMT 170408ER-N3 PR1230 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
7	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO FREZÓW BDMT 170408ER-N4 PR1230 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
8	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO FREZÓW GOMT 08T208ER-D PR1225 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
9	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO FREZÓW GOMT 100308ER-D PR1225 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
10	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO FREZÓW GOMT 13T308ER-D PR1225 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
11	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO FREZÓW GOMT 160408ER-D PR1225 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
12	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO FREZÓW JOMT 08T208ER-D PR1225 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
13	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO FREZÓW JOMT 100308ER-D PR1225 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
14	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO FREZÓW JOMT 13T308ER-D PR1225 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
15	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO FREZÓW JOMT 160408ER-D PR1225 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
16	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO FREZÓW LOMU 150508ER-GH PR1525 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
17	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO FREZÓW OFMT070405EN-SH PR830 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
18	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO FREZÓW SPKN 1203 EDR SM25T MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
19	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO FREZÓW SPMT 1806EDER-NB2 PR1225 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
20	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO FREZÓW SPMT 1806EDER-NB3 PR1225 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				

21	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO FREZÓW TPKN 1603 PPR S20 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
22	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO FREZÓW TPKN 1603 PPR SM25 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
23	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO FREZÓW TPKN 1603 PPR S30S MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
24	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO FREZÓW TPKN 2204 PDSR-LF CE25PM MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
25	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO FREZÓW TPKN 2204 PPR SM25 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
26	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO FREZÓW TPKR 2204PDER-S PR1225 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
27	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO WIERTEŁ 880-09 06 08H-C-GM 1044 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
28	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO WIERTEŁ 880-09 06 W08H-P-GM 4334 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
29	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO WIERTEŁ DA0900M-GM PR1535 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
30	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO WIERTEŁ DA1000M-GM PR1535 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
31	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO WIERTEŁ DA1050M-GM PR1535 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
32	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO WIERTEŁ DA1200M-GM PR1535 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
33	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO WIERTEŁ DA1250M-GM PR1535 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
34	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO WIERTEŁ DA1300M-GM PR1535 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
35	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO WIERTEŁ DA1400M-GM PR1535 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
36	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO WIERTEŁ DA1700M-GM PR1535 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
37	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO WIERTEŁ DA1750M-GM PR1535 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
38	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO WIERTEŁ DA2050M-GM PR1535 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
39	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO WIERTEŁ DA2100M-GM PR1535 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				

40	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO WIERTEŁ WXDT156012-G ACP300 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
41	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO WIERTEŁ ZCMT 12T306 PR1225 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
42	PŁYTKA WIELOOSTRZOWA DO WIERTEŁ ZXMT 140408GM PR1230 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
29 - POZOSTAŁE PŁYTKI					
1	PŁYTKA PKM 40N-030PH PR1625 NÓŻ TOKARSKI SKŁADANY DO PRZECINANIA I WYCINANIA				
2	PŁYTKA PKM 40N-030PM PR1625 NÓŻ TOKARSKI SKŁADANY DO PRZECINANIA I WYCINANIA				
3	PŁYTKA PKM 40R-030PM-6D PR1625 NÓŻ TOKARSKI SKŁADANY DO PRZECINANIA I WYCINANIA				
4	PŁYTKA PODPOROWA 123.22-621 NÓŻ TOKARSKI SKŁADANY				
5	PŁYTKA Z WĘGLIKÓW SPIEKANYCH WIELOOSTRZOWA DO FREZÓW APKT 1604 PDPMS PC228 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
6	PŁYTKA Z WĘGLIKÓW SPIEKANYCH WIELOOSTRZOWA DO FREZÓW APMT 250608ER-NB3 PR1230 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
7	PŁYTKA Z WĘGLIKÓW SPIEKANYCH WIELOOSTRZOWA DO FREZÓW APMT 250608ER-NB4 PR1230 MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
30 - PIŁY TAŚMOWE DŁUGOŚCI od 1000 do 1900MM					
1	PIŁA TAŚMOWA 1XSTRONNA=BRZESZCZOT=TAŚMA TNĄCA M42 HSS 1305X13X0,65MM MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
2	PIŁA TAŚMOWA 1XSTRONNA=BRZESZCZOT=TAŚMA TNĄCA M42 HSS 1375X13X0,65MM MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
3	PIŁA TAŚMOWA 1XSTRONNA=BRZESZCZOT=TAŚMA TNĄCA M42 HSS 1500X13X0,65MM MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
4	PIŁA TAŚMOWA 1XSTRONNA=BRZESZCZOT=TAŚMA TNĄCA M42 HSS 1580X13X0,65MM MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
5	PIŁA TAŚMOWA 1XSTRONNA=BRZESZCZOT=TAŚMA TNĄCA M42 HSS 1590X13X0,65MM MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
6	PIŁA TAŚMOWA 1XSTRONNA=BRZESZCZOT=TAŚMA TNĄCA M42 HSS 1620X13X0,65MM MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
31 - PIŁY TAŚMOWE DŁUGOŚCI od 2000MM do 6900MM					
1	PIŁA TAŚMOWA 1XSTRONNA=BRZESZCZOT=TAŚMA TNĄCA M42 HSS 2360X20X0,9MM MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
2	PIŁA TAŚMOWA 1XSTRONNA=BRZESZCZOT=TAŚMA TNĄCA M42 HSS 2910X27X0,9MM MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				

3	PIŁA TAŚMOWA 1XSTRONNA=BRZESZCZOT=TAŚMA TNAÇA M42 HSS 3320X27X0,9MM MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
4	PIŁA TAŚMOWA 1XSTRONNA=BRZESZCZOT=TAŚMA TNAÇA M42 HSS 4115X34X1,1MM MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
5	PIŁA TAŚMOWA 1XSTRONNA=BRZESZCZOT=TAŚMA TNAÇA M42 HSS 4570X34X1,1MM MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
6	PIŁA TAŚMOWA 1XSTRONNA=BRZESZCZOT=TAŚMA TNAÇA M42 HSS 4780X34X1,1MM MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
7	PIŁA TAŚMOWA 1XSTRONNA=BRZESZCZOT=TAŚMA TNAÇA M42 HSS 6100X41X1,3MM MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
8	PIŁA TAŚMOWA 1XSTRONNA=BRZESZCZOT=TAŚMA TNAÇA M42 HSS 6250X41X1,27MM MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
32 - BRZESZCZOTY PIŁY BAGNETOWEJ NPMD, BRZESZCZOTY MASZYNOWE NPMA					
1	BRZESZCZOT DŁUGI NPMD-P 300X25X1,5/14Z HSS ŚREDNICA OTWORÓW MOCUJĄCYCH 2X8,4+1X4,5MM MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
2	BRZESZCZOT MASZYNOWY NPMA 450X32X2 HSS NIELAKIEROWANY MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
3	BRZESZCZOT MASZYNOWY NPMA 500X40X2 HSS NIELAKIEROWANY MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
4	BRZESZCZOT MASZYNOWY NPMA 500X40X2,5 HSS NIELAKIEROWANY MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				
5	BRZESZCZOT MASZYNOWY NPMA 600X50X2,5 HSS NIELAKIEROWANY MASZYNOWA OBRÓBKA METALI				

Załącznik nr 4 do SWZ**JEDNOLITY EUROPEJSKI DOKUMENT ZAMÓWIENIA**

Zamawiający udostępni na swojej stronie internetowej elektroniczny plik formularza jednolitego dokumentu (JEDZ) w formacie xml do zaimportowania i wypełnienia przez Wykonawcę w serwisie eESPD.

Uwaga:

Wykonawca zapisuje udostępniony w Profilu Nabywcy plik na swoim komputerze następnie poprzez poniżej wskazany link otwiera program umożliwiający wypełnienie JEDZ do którego importuje zapisany wcześniej plik.

Formularz przygotowany przez Zamawiającego zawierać będzie tylko pola przez niego wskazane konieczne do wypełnienia przez Wykonawcę.

Wypełnienie formularza odbędzie się w serwisie internetowym JEDZ.

Link: <http://espd.uzp.gov.pl>

Przy wykonaniu czynności związanych z obsługą ww. formularza należy posiłkować się informacjami zawartymi na stronie internetowej Urzędu Zamówień Publicznych w zakładce „Repozytorium wiedzy” i dalej „Jednolity Europejski Dokument Zamówienia”.

Po wypełnieniu formularza JEDZ przez Wykonawcę w serwisie JEDZ, należy zapisać plik w formacie PDF na swoim komputerze.

Załącznik nr 5 do SWZ

WYKAZ WYKONANYCH DOSTAW

Nazwa Wykonawcy:

Adres Wykonawcy:

Wykaz dostaw wykonanych w okresie ostatnich 3 lat przed dniem, w którym upływa termin składania ofert, w zakresie niezbędnym do wykazania warunku udziału w postępowaniu.

Lp.	Przedmiot zamówienia	Wartość zamówienia netto zł	Data dostawy (należy podać: dd/mm/rrrr lub okres od dd/mm/rrrr do dd/mm/rrrr)	Pełna nazwa Podmiotu, na rzecz którego dostawy zostały wykonane	Podmiot wykonujący zamówienie (w przypadku korzystania przez Wykonawcę z potencjału podmiotu udostępniającego zasoby)
1	2	3	4	5	6
1					
2					
3					
4					

Do wykazu należy dołączyć dowody potwierdzające, że podane w wykazie dostawy zostały wykonane należycie.

Uwaga!

Przez wykonanie zamówienia należy rozumieć jego odbiór.

W przypadku gdy wykazano doświadczenie podmiotu udostępniającego zasoby, na zasoby którego Wykonawca się powołuje, składający ofertę zobowiązany jest udowodnić Zamawiającemu, iż będzie dysponował tymi zasobami w trakcie realizacji zamówienia, w szczególności dołączając w tym celu do oferty zobowiązania tych podmiotów do oddania mu do dyspozycji niezbędnych zasobów na potrzeby realizacji zamówienia.

Wykaz zobowiązany będzie złożyć wykonawca, którego oferta zostanie najwyżej oceniona, lub wykonawcy, których Zamawiający wezwie do złożenia podmiotowych środków dowodowych zgodnie z art. 126 ustawy Pzp.

Załącznik nr 6 do SWZ

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

Nazwa Wykonawcy:

Adres Wykonawcy:

Składając ofertę w postępowaniu o udzielenie zamówienia publicznego pt.:
....., nr postępowania, oświadczamy, że w zakresie
art. 108 ust. 1 pkt 5) ustawy Pzp:

- nie należymy do grupy kapitałowej, w rozumieniu ustawy z dnia 16 lutego 2007 r. o ochronie konkurencji i konsumentów (Dz. U. z 2023 r. poz. 1689), z innym wykonawcą, który złożył odrębną ofertę

lub

- należymy do tej samej grupy kapitałowej wraz z Wykonawcą/Wykonawcami wskazanymi w poniższej tabeli. W załączeniu przedstawiamy dokumenty lub/i informacje potwierdzające przygotowanie oferty, oferty częściowej niezależnie od innego wykonawcy należącego do tej samej grupy kapitałowej *)

Lp.	Nazwa podmiotu, adres

*) – zaznaczyć odpowiednio

Uwaga:

W przypadku ofert Wykonawców wspólnie ubiegających się o udzielenie zamówienia niniejsze oświadczenie składane jest przez każdego z Wykonawców.

Załącznik nr 7 do SWZ

**ZOBOWIĄZANIE PODMIOTU UDOSTĘPNIAJĄCEGO ZASOBY DO ODDANIA DO
DYSPOZYCJI WYKONAWCY ZASOBÓW NIEZBĘDNYCH DO REALIZACJI
ZAMÓWIENIA**

Po zapoznaniu się z treścią ogłoszenia o zamówieniu oraz specyfikacją warunków zamówienia obowiązującą w postępowaniu o udzielenie zamówienia publicznego, sektorowego prowadzonego w trybie przetargu nieograniczonego na [nazwa postępowania], my:
..... (imię i nazwisko osoby podpisującej)
..... (imię i nazwisko osoby podpisującej)

Oświadczając, iż jesteśmy osobami odpowiednio umocowanymi do niniejszej czynności działając w imieniu (wpisać nazwę podmiotu udostępniającego) z siedzibą w (wpisać adres podmiotu udostępniającego) zobowiązujemy się do:
udostępnienia (wpisać komu) z siedzibą w, zwanemu dalej Wykonawcą, posiadanych przez nas zasobów niezbędnych do realizacji zamówienia.

1) Zakres zasobów, jakie udostępniamy wykonawcy:

a) w zakresie zdolności technicznej lub zawodowej:

.....
(należy wyspecyfikować udostępniane zasoby)

b) w zakresie sytuacji ekonomicznej:

.....
(należy wyspecyfikować udostępniane zasoby)

2) Sposób i okres udostępnienia wykonawcy i wykorzystania przez niego zasobów przy wykonywaniu zamówienia:

.....
.....

W związku z powyższym oddajemy Wykonawcy do dyspozycji ww. zasoby w celu korzystania z nich przez Wykonawcę – w przypadku wyboru jego oferty w przedmiotowym postępowaniu i udzielenia mu zamówienia - przy wykonaniu przedmiotu zamówienia i oświadczamy, że odpowiadamy solidarnie z wykonawcą, który polega na naszej sytuacji ekonomicznej, za szkodę poniesioną przez zamawiającego powstałą wskutek nieudostępnienia tych zasobów, chyba że za nieudostępnienie zasobów nie ponosimy winy.

.....
pieczęć i podpis(y) (lub podpis elektroniczny)
osoby/osób upoważnionych do reprezentowania podmiotu

Załącznik nr 8 do SWZ

**OŚWIADCZENIE WYKONAWCY O POWSTANIU U ZAMAWIAJĄCEGO OBOWIĄZKU
PODATKOWEGO OD TOWARÓW I USŁUG
(dotyczy Wykonawców mających siedzibę poza granicami Polski)**

Oświadczam, że wybór oferty będzie prowadzić do powstania u zamawiającego obowiązku podatkowego zgodnie z ustawą z 11.03.2004 r. o podatku od towarów i usług¹⁾ w zakresie części zamówienia (zadania):

Nr zadania/pozycji (zgodnie z formularzem ofertowym) lub „wszystkie oferowane zadania/pozycje” ²⁾	Stawka podatku od towarów i usług obowiązująca u zamawiającego ¹⁾ [%]

Oświadczam, że wartość towaru netto w danym zadaniu / pozycji równa jest wartości określonej w Formularzu Ofertowym.

- 1) *Stawka podatku od towarów i usług obowiązująca u zamawiającego zgodnie z ustawą z 11.03.2004 r. o podatku od towarów i usług wynosi 23%.*
- 2) *Wpisać odpowiednio (w przypadku większej ilości zadań/pozycji można numery zadań/pozycji wpisać w jednej pozycji tabeli np. „1, 3, od 5 do 19” lub „wszystkie oferowane zadania/pozycje”).*

Załącznik nr 9 do SWZ

**PROJEKTOWANE POSTANOWIENIA, KTÓRE ZOSTANĄ WPROWADZONE
DO UMOWY W SPRAWIE ZAMÓWIENIA PUBLICZNEGO**

UMOWA

**Dostawa narzędzi metalowych do skrawania metali dla Oddziałów Polskiej Grupy Górniczej
S.A. – nr grupy 294-4**

Niniejsza Umowa została zawarta przez Strony na skutek złożenia oświadczenia woli w formie elektronicznej w taki sposób, że każda ze Stron opatrzyła treść Umowy kwalifikowanym podpisem elektronicznym. Każda Strona otrzymuje egzemplarz Umowy zawartej w wyżej opisany sposób i w formie za pośrednictwem poczty elektronicznej.

Strony przyjmują jako datę jej zawarcia - datę złożenia ostatniego podpisu.

Umowa została zawarta pomiędzy:
(w przypadku wersji elektronicznej)

lub

Umowa została zawarta w dniu w pomiędzy:
(w przypadku wersji papierowej)

Polską Grupą Górniczą S.A. z siedzibą w Katowicach przy ulicy Powstańców 30, kod pocztowy 40-039, zarejestrowaną w Sądzie Rejonowym Katowice-Wschód w Katowicach, Wydział VIII Gospodarczy, nr KRS 0000709363, REGON 360615984, wysokość kapitału zakładowego całkowicie wpłaconego 3 916 719 000,00 zł, zwaną w treści umowy „**ZAMAWIAJĄCYM**”, reprezentowaną przez osoby umocowane.

(w przypadku wersji elektronicznej)

ZAMAWIAJĄCY		
Sekretarz Komisji Przetargowej lub inna osoba wyznaczona	Osoba odpowiedzialna za nadzór i realizację umowy ze strony Zamawiającego lub inna osoba wyznaczona	Radca Prawny

i:

W przypadku spółki prawa handlowego:

z siedzibą w _____, przy ulicy _____, zarejestrowaną w Sądzie Rejonowym _____ nr KRS _____, REGON _____, wysokość kapitału zakładowego całkowicie wpłaconego (w przypadku spółki akcyjnej) _____, zwaną (ym) w treści umowy „**WYKONAWCĄ**” reprezentowaną przez osoby umocowane.

W przypadku działalności gospodarczej prowadzonej osobiście:

Panem/Panią _____, prowadzącym/ą działalność gospodarczą pod nazwą: _____ - z siedzibą w _____ przy ulicy _____ - zarejestrowaną w Centralnej Ewidencji i Informacji o Działalności Gospodarczej, REGON _____, zwanym w treści umowy „**WYKONAWCĄ**” reprezentowanym/ą przez osoby umocowane.

W przypadku spółki cywilnej:

1. **Panem/Panią** _____ wpisanym/ą do Centralnej Ewidencji i Informacji o Działalności Gospodarczej, REGON _____,
 2. **Panem/Panią** _____ wpisanym/ą do Centralnej Ewidencji i Informacji o Działalności Gospodarczej, REGON _____,
- wspólnie prowadzącymi działalność gospodarczą w formie spółki cywilnej pod nazwą _____ z siedzibą w _____, przy ulicy _____, zwanymi w dalszej części umowy „WYKONAWCĄ” reprezentowanymi przez osoby umocowane.

W przypadku konsorcjum:

Konsorcjum firm:

1. **Lider** - _____
z siedzibą w _____, przy ulicy _____,
zarejestrowaną w Sądzie Rejonowym _____ nr KRS _____, REGON _____, wysokość kapitału zakładowego całkowicie wpłaconego (w przypadku spółki akcyjnej) _____,
2. **Uczestnik** - _____
z siedzibą w _____, przy ulicy _____, zarejestrowaną w Sądzie Rejonowym _____ nr KRS _____ REGON _____, wysokość kapitału zakładowego całkowicie wpłaconego (w przypadku spółki akcyjnej) _____, zwanych w treści umowy „WYKONAWCĄ” w imieniu których działa Pełnomocnik _____ reprezentowanym przez osoby umocowane.
(w przypadku wersji elektronicznej)

WYKONAWCA

§ 1

PODSTAWA ZAWARCIA UMOWY

Podstawę zawarcia umowy stanowią:

1. Uchwała nr _____ z dnia _____ Zarządu Polskiej Grupy Górniczej S.A. / Decyzja nr _____ z dnia _____ osób upoważnionych do rozstrzygnięcia postępowania – rozstrzygająca postępowanie o udzielenie zamówienia objętego ustawą Pzp pt.: „Dostawa _____ dla Oddziałów Polskiej Grupy Górniczej S.A.” przeprowadzonego w trybie przetargu nieograniczonego (nr sprawy _____).
2. Specyfikacja Warunków Zamówienia.
3. Oferta złożona przez Wykonawcę.

§ 2

PRZEDMIOT UMOWY

1. Przedmiotem umowy jest zakup i dostawa _____ (zwanych dalej towarem) dla Oddziałów Polskiej Grupy Górniczej S.A. za cenę, wg specyfikacji określonej w Załączniku nr 1 oraz parametrach określonych w Załączniku nr 1a (jeżeli dotyczy) do umowy.
2. Przedmiot umowy został sklasyfikowany pod nr kodu _____ Wspólnego Słownika Zamówień (CPV).

§ 3

WARTOŚĆ UDZIELONEGO ZAMÓWIENIA I WARUNKI PŁATNOŚCI

1. Wartość udzielonego zamówienia określona na podstawie przeprowadzonego postępowania wynosi:

- 1) wartość netto: _____ PLN (słownie: _____),
- 2) stawka podatku VAT: według przepisów obowiązujących w okresie realizacji umowy,
2. Zamawiający i Wykonawca oświadczają, że są podatnikami podatku VAT i posiadają NIP:
Zamawiający: 634-283-47-28,
Wykonawca: _____
3. Z zastrzeżeniem przypadków wynikających z ustawy z dnia 11 marca 2004 r. o podatku od towarów i usług (tj. Dz. U. z 2025 r. poz. 775, ze zm.), zwanej dalej „ustawą o VAT”, Wykonawca wystawia i udostępnia Zamawiającemu faktury ustrukturyzowane przy użyciu Krajowego Systemu e-Faktur, zwanego dalej „KSeF” zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa.
4. Fakturę ustrukturyzowaną należy wystawić:
- dane nabywcy (schema Podmiot 2):
Polska Grupa Górnicza S.A., 40-039 Katowice, ul. Powstańców 30
- dane odbiorcy (schema Podmiot 3): Oddział
5. W przypadku awarii, o której mowa w art. 106ne ust. 1 Ustawy o VAT, Wykonawca przesyła faktury Zamawiającemu w sposób z nim uzgodniony:
- wysyłka faktury w postaci papierowej, lub
- wysyłka pocztą elektroniczną.
6. W przypadku, gdy Wykonawca nie podlega obowiązkowi wystawiania faktur w KSeF, fakturę należy wystawić na adres:
Polska Grupa Górnicza S.A., 40-039 Katowice, ul. Powstańców 30
oraz przesłać w formie papierowej na adres:
Polska Grupa Górnicza S.A., 44-122 Gliwice, ul. Jasna 8, lub
w formie elektronicznej
7. Załączniki do faktur ustrukturyzowanych należy przesłać na adres e-mail: ksef.zal@pgg.pl.
W temacie wiadomości e-mail należy podać numer faktury KSeF. Rekomendowanym plikiem jest plik w formacie PDF.
8. Strony zgodnie ustalają, że termin płatności faktur dokumentujących zobowiązania Zamawiającego wynikające z niniejszej Umowy wynosić będzie **30** dni od daty dostarczenia Zamawiającemu faktury wystawionej na podstawie dokumentu odbioru przedmiotu zamówienia potwierdzonego przez Zamawiającego. W przypadku, gdy Wykonawca jest objęty stosowaniem KSeF, za datę otrzymania faktury uznaje się datę, którą przyjmuje w tym zakresie ustawa o VAT.
Wykonawca składa oświadczenie o posiadaniu statusu mikroprzedsiębiorcy, małego przedsiębiorcy, średniego przedsiębiorcy, dużego przedsiębiorcy, które stanowi załącznik nr 4 do Umowy.
9. Termin płatności liczony jest od daty wpływu faktury do Zamawiającego wystawionej na podstawie dokumentu odbioru przedmiotu zamówienia potwierdzonego przez Zamawiającego.
10. Podstawą wystawienia faktury jest prawidłowo wykonane świadczenie potwierdzone przez Zamawiającego dokumentem odbioru.
11. Przy zapłacie zobowiązania wynikającego z umowy, Zamawiający zastrzega sobie prawo wskazania tytułu płatności (numeru faktury).
12. Przy zapłacie zobowiązania w formie przelewu bankowego, Strony ustalają jako termin zapłaty, datę obciążenia rachunku bankowego Zamawiającego.
13. Zapłata faktury korygującej nastąpi w terminie 30 dni od daty jej otrzymania w KSeF, przez Zamawiającego, a w przypadku faktur wystawionych poza KSeF termin płatności wynosi 30 dni od daty otrzymania faktury poza KSeF w formie uzgodnionej przez strony. Faktura ustrukturyzowana jest uznana za otrzymaną przy użyciu Krajowego Systemu e-Faktur w dniu przydzielenia w tym systemie numeru identyfikującego tę fakturę.
14. Numer rachunku bankowego Wykonawcy będzie wskazywany każdorazowo tylko i wyłącznie na fakturach.
15. W przypadku opóźnień w płatnościach kwestia regulowania ewentualnych odsetek będzie przedmiotem odrębnych negocjacji.
16. Należności wynikające z umowy w tym odszkodowawcze i odsetkowe nie mogą być przedmiotem zastawu oraz obrotu (cesja, sprzedaż), zgodnie z art. 509 KC, bez pisemnej zgody Zamawiającego.
17. Wyklucza się stosowanie zaliczek i przedpłat.
18. Faktury za realizację przedmiotu Umowy Wykonawca wystawiać będzie Zamawiającemu w terminie wynikającym z obowiązujących przepisów prawa. Wykonawca wystawi jedną fakturę za dostawy przedmiotu zamówienia zrealizowane tego samego dnia dla danego Oddziału w ramach

przedmiotowej umowy. W przypadku, gdy Wykonawcą jest konsorcjum, faktury będą wystawiane indywidualnie przez każdego z członków konsorcjum, w oparciu o dołączoną do umowy umowę konsorcjum (lub harmonogram rzeczowo finansowy) wskazującą elementy zakresu rzeczowego zamówienia przyporządkowane do realizacji przez poszczególnych członków Konsorcjum.

19. Zamawiający oświadcza, że 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.), tym samym posiada status dużego przedsiębiorcy w rozumieniu art. 4 pkt 6) ustawy z dnia 8 marca 2013 roku o przeciwdziałaniu nadmiernym opóźnieniom w transakcjach handlowych (tekst jedn.: Dz. U. z 2023 r., poz. 1790).

§ 4

REALIZACJA PRZEDMIOTU UMOWY

1. Do realizacji niniejszej umowy zastosowanie mają – w zakresie w jakim nie są zmieniane lub uchylane niniejszą umową – **Ogólne Warunki Zakupu i Realizacji Dostaw materiałów, wyrobów i części zamiennych maszyn i urządzeń dla Oddziałów Polskiej Grupy Górniczej S.A., stanowiące integralną część niniejszej umowy (Załącznik nr 3 do umowy).**
2. Dla określenia ilości oraz terminu dostaw, Zamawiający składać będzie Wykonawcy stosowne zamówienia. W przypadku przekazywania zamówień w formie elektronicznej zamówienia publikowane będą w „Portal Dostawcy” **co jest równoznaczne z dostarczeniem zamówienia.** Operacja ta połączona jest z automatycznym wysyłaniem Wykonawcy informacji o opublikowaniu zamówienia na adres poczty elektronicznej Wykonawcy wskazany w **Załączniku nr 2 pkt 6** do umowy.
Ewentualna zmiana adresu e-mail nastąpi na pisemny wniosek Wykonawcy zgodnie z wzorem podanym na stronie: <https://dostawca-pgg.coig.biz> Przedmiotowa zmiana nie wymaga aneksu do umowy.
3. Wykonawca oświadcza, że spełnia warunki, wymagane przez Zamawiającego, dotyczące zdolności technicznej lub zawodowej, sytuacji ekonomicznej lub finansowej, kompetencji lub uprawnień do prowadzenia określonej działalności zawodowej o ile wynika to z odrębnych przepisów.
4. W przypadku oferty wspólnej Wykonawcy ponoszą solidarną odpowiedzialność za wykonanie umowy.
5. Strony umowy postanawiają, że w trakcie obowiązywania niniejszej umowy ilości zamawianych towarów w ramach poszczególnych pozycji asortymentowych będą wynikały z rzeczywistych potrzeb Zamawiającego i mogą ulec zmianie w stosunku do określonych w Załączniku nr 1 z zastrzeżeniem, że całkowita wartość dostaw nie przekroczy wartości umowy.
6. Łączna maksymalna wysokość kar umownych określonych w **Ogólnych Warunkach Zakupu i Realizacji Dostaw materiałów, wyrobów i części zamiennych maszyn i urządzeń dla Oddziałów Polskiej Grupy Górniczej S.A., stanowiących integralną część niniejszej umowy (Załącznik nr 3 do umowy),** nie może przekroczyć wartości umowy
7. Zamawiający oświadcza, że minimalny gwarantowany poziom wykonania umowy wynosi 50% wartości udzielonego zamówienia, o której mowa w § 3 ust. 1 pkt 1). Wykonawcy nie przysługują roszczenia o wykonanie umowy w większym zakresie.

§ 5

TERMIN OBOWIĄZYWANIA UMOWY

1. Umowa obowiązuje od dnia zawarcia do dnia _____ roku, z zastrzeżeniem ust. 2 (w przypadku wersji papierowej).
lub
Umowa obowiązuje od dnia _____ roku do dnia _____ roku, z zastrzeżeniem ust. 2 (w przypadku wersji elektronicznej).
2. W przypadku, gdy w okresie obowiązywania umowy Zamawiający nie złoży zamówień na dostawy o wartości minimum 50% wartości udzielonego zamówienia, umowa obowiązywać będzie do dnia _____.
3. Zamówienie nie może być doręczone później niż w ostatnim dniu obowiązywania umowy.
W przypadku przekazywania zamówień drogą elektroniczną, data otrzymania zamówienia przez Wykonawcę to data opublikowania zamówienia w „Portal Dostawcy”. Operacja ta połączona

jest z automatycznym wysłaniem Wykonawcy informacji na adres poczty elektronicznej o opublikowaniu zamówienia w „Portal Dostawcy”.

§ 6

ROZWIĄZANIE, ODSTĄPIENIE, WYPOWIEDZENIE LUB ZMIANY UMOWY

1. Strony mogą w każdej chwili **rozwiązać** umowę na mocy porozumienia stron.
2. W przypadku niewykonania lub nienależytego wykonywania zobowiązania wynikającego z Umowy przez jedną ze stron, po wyznaczeniu przez drugą ze stron odpowiedniego dodatkowego terminu do wykonania Umowy, druga strona w przypadku bezskutecznego upływu tego terminu, będzie uprawniona do **odstąpienia** od Umowy *ex nunc (od teraz)*. Jeżeli świadczenia stron są podzielne, a jedna ze stron dopuszcza się zwłoki tylko co do części świadczenia, uprawnienie do odstąpienia od Umowy przysługujące drugiej stronie ogranicza się, według jej wyboru albo do tej części, albo do całej reszty nie spełnionego świadczenia. Strona ta może także odstąpić od całości, jeżeli wykonanie częściowe nie miałoby dla niej znaczenia ze względu na właściwość zobowiązania albo ze względu na zamierzony przez nią cel umowny, wiadomy stronie będącej w zwłóce.
3. Zamawiającemu przysługuje prawo **odstąpienia** od Umowy *ex nunc (od teraz)* w przypadku naruszenia przez Wykonawcę przepisów prawa, skutkujących powstaniem zagrożenia bezpieczeństwa mienia Zamawiającego lub zdrowia, życia pracowników. Prawo to Zamawiający może wykonywać w ciągu 30 dni od powzięcia przez niego wiadomości o naruszeniu przez Wykonawcę przepisów prawa skutkujących powstaniem w/w zagrożeń. W takim przypadku Wykonawcy przysługuje wynagrodzenie należne mu z tytułu wykonania części Umowy.
4. Zamawiający zastrzega sobie prawo do jednostronnego **odstąpienia** od Umowy *ex nunc (od teraz)* w przypadku:
 - 1) wystąpienia istotnej zmiany okoliczności powodującej, że jej wykonanie nie leży w interesie publicznym, czego nie można było przewidzieć w chwili zawarcia Umowy, lub dalsze wykonywanie umowy może zagrozić podstawowemu interesowi bezpieczeństwa państwa lub bezpieczeństwu publicznemu. Odstąpienie może nastąpić w terminie 30 dni od powzięcia wiadomości o powyższych okolicznościach. W takim przypadku Wykonawcy przysługuje wynagrodzenie należne mu z tytułu wykonania części Umowy.
 - 2) utraty przez Wykonawcę posiadanych uprawnień, do wykonywania działalności lub czynności objętej przedmiotem zamówienia, jeżeli przepisy prawa nakładają obowiązek ich posiadania
5. Zamawiającemu przysługuje prawo **wypowiedzenia** Umowy *ex nunc (od teraz)* z zachowaniem okresu wypowiedzenia wynoszącego 30 dni, określonego w odrębnym oświadczeniu, w przypadku:
 - 1) ograniczenia produkcji lub reorganizacji w jednostkach organizacyjnych Zamawiającego, powodujących możliwość wykorzystania uwolnionych środków produkcji lub potencjału ludzkiego do samodzielnej realizacji przez Zamawiającego świadczeń objętych umową,
 - 2) zmian w strukturze organizacyjnej Zamawiającego, skutkującej tym, że świadczenie objęte umową nie może być zrealizowane,
 - 3) niewykonywania lub nienależytego wykonywania zamówienia z przyczyn leżących po stronie wykonawcy, przy czym za:
 - niewykonywanie zamówienia rozumie się wielokrotne uchylanie się przez Wykonawcę od realizacji Umowy w całości lub w części,
 - nienależyte wykonywanie zamówienia rozumie się wykonywanie zamówienia w sposób niezgodny ze sposobem określonym w umowie, skutkującym tym, iż uzyskany efekt realizacji zamówienia jest nieprzydatny do konkretnych celów planowanych przez Zamawiającego.
6. Postanowienia ust. 1-5 nie wyłączają możliwości odstąpienia od Umowy na podstawie przepisów kodeksu cywilnego.
7. Zmiany umowy będą dokonywane poprzez aneksy sporządzone w formie pisemnej i podpisane przez Strony umowy, pod rygorem nieważności.
8. Strony dopuszczają możliwość dokonywania zmian umowy, zgodnie z art. 455 ustawy Pzp, wszelkich zmian dopuszczalnych z mocy prawa i nie wymagających przewidzenia w SWZ, a także zmian, których zakres, charakter i warunki wprowadzenia przewidziano w ustępach następnych.
9. Zamawiający dopuszcza możliwość wprowadzenia następujących zmian w zakresie terminu realizacji umowy:

- 1) Zamawiający dopuszcza możliwość wydłużenia terminu realizacji umowy, gdy Wykonawca nie odpowiada za okoliczności skutkujące koniecznością wydłużenia terminu.
 - 2) Zamawiający dopuszcza możliwość wydłużenia terminu realizacji umowy także gdy opóźnienie będzie następstwem okoliczności, za które odpowiada Wykonawca, jeżeli łącznie zostaną spełnione poniższe warunki:
 - a) Wykonawca powiadomi Zamawiającego najpóźniej na 30 dni przed upływem terminu wykonania umowy o niemożności wykonania przedmiotu umowy w terminie określonym w umowie,
 - b) Wykonawca zaproponuje nowy termin zakończenia wykonywania umowy,
 - c) Wykonawca zaproponuje Zamawiającemu zrekompensowanie powstałego opóźnienia, w tym przez przedłużenie okresu gwarancji.
- W takim przypadku wysokość wynagrodzenia Wykonawcy może zostać obniżona o kwotę nie wyższą niż kwota kar, które Wykonawca byłby zobowiązany zapłacić Zamawiającemu za takie opóźnienie, lecz nie niższą niż równowartość połowy tych kar.
- W przypadku wystąpienia w/w okoliczności opisanych w pkt 1) lub 2) termin realizacji umowy może ulec odpowiedniemu przedłużeniu o czas niezbędny do zakończenia realizacji jej przedmiotu w sposób należyty, nie dłużej jednak niż o okres trwania tych okoliczności lub okres niezbędny do usunięcia ich skutków.
10. Zamawiający dopuszcza wprowadzenie zmian technicznych i technologicznych w przedmiocie umowy (zmiany sposobu spełnienia świadczenia), w przypadku, gdy wystąpi:
 - 1) niedostępność na rynku materiałów lub urządzeń wskazanych w ofercie, dokumentacji projektowej lub technicznej, spowodowana zaprzestaniem produkcji lub wycofaniem z rynku tych materiałów lub urządzeń,
 - 2) pojawienie się na rynku, części, materiałów lub urządzeń nowszej generacji pozwalających na zaoszczędzenie kosztów realizacji przedmiotu umowy lub kosztów eksploatacji wykonanego przedmiotu umowy,
 - 3) pojawienie się nowszej technologii wykonania przedmiotu umowy pozwalającej na zaoszczędzenie czasu realizacji umowy lub kosztów realizacji umowy, jak również kosztów eksploatacji wykonanego przedmiotu umowy,
 - 4) konieczność zrealizowania umowy przy zastosowaniu innych rozwiązań technicznych/technologicznych niż wskazane w ofercie lub dokumentacji technicznej w sytuacji, gdyby zastosowanie przewidzianych rozwiązań groziło niewykonaniem lub wadliwym wykonaniem,
 - 5) konieczność zrealizowania umowy przy zastosowaniu innych rozwiązań technicznych lub materiałowych ze względu na zmiany obowiązującego prawa,
 - 6) zmiany w wymaganych parametrach elementów maszyn lub urządzeń w związku z pojawiającymi się rozwojowymi zmianami techniczno-technologicznymi, wynikami prowadzonych badań i analiz oraz doświadczeniami eksploatacyjnymi Zamawiającego i innych Zamawiających.
 11. Każda ze wskazywanych w ust. 10 pkt 1) do 6) zmian może być powiązana z obniżeniem wartości umowy.
 12. Strony przewidują możliwość zmiany postanowień umowy, w zakresie terminu jej obowiązywania, za porozumieniem Stron, w każdym czasie w trakcie jej obowiązywania – poprzez przedłużenie terminu jej obowiązywania. Okres każdorazowego przedłużenia nie może być dłuższy niż 3 miesiące.
 13. Zamawiający dopuszcza wprowadzenie zmian sposobu organizacji świadczenia, w następującym zakresie:
 - 1) sposobu kontroli procesu produkcyjnego, o którym mowa w umowie oraz procedur odbioru przedmiotu umowy, o których mowa w umowie, jeśli nie zmniejszy to zasad bezpieczeństwa i nie wpłynie na ograniczenie uprawnień Zamawiającego oraz nie spowoduje zwiększenia kosztów dokonywania odbiorów, które obciążałyby Zamawiającego,
 - 2) treści dokumentów przedstawianych wzajemnie przez strony w trakcie realizacji umowy lub sposobu informowania o realizacji umowy. Zmiana ta nie może spowodować braku informacji niezbędnych Zamawiającemu do prawidłowej realizacji umowy,
 - 3) zmiany zasad oznaczania rzeczy, jeśli oznaczenie zamienne nie narusza prawa i zasad bezpieczeństwa.

14. Zamawiający dopuszcza wprowadzenie zmian w zakresie płatności - zmiany terminów płatności wynikające z wszelkich zmian wprowadzanych do umowy, a także zmiany samoistne, o ile nie spowodują konieczności zapłaty odsetek lub wynagrodzenia w większej kwocie Wykonawcy.
15. Ponadto Zamawiający dopuszcza wprowadzenie zmian postanowień umowy w przypadku:
 - 1) zmiany obowiązującej stawki VAT,
 - 2) obniżenia ceny jednostkowej, z uwzględnieniem brzmienia przepisu art. 455 ustawy Pzp.

§ 7

GWARANCJA

1. Wykonawca udziela gwarancji na przedmiot zamówienia.
2. Okres gwarancji dla przedmiotu zamówienia wynosi: zgodnie z **Załącznikiem nr 2 pkt 4** do umowy i rozpoczyna się od daty odbioru przedmiotu zamówienia przez magazyn Zamawiającego.

§ 8

OBOWIĄZKI WYKONAWCY

1. Za realizację umowy (w tym reklamację i badania kontrolne) odpowiedzialna jest osoba wskazana w **Załączniku nr 2 pkt 6** do umowy.
2. W przypadku zmiany danych osoby odpowiedzialnej za realizację umowy Wykonawca niezwłocznie przekazuje je Zamawiającemu. Wyżej wymieniona zmiana nie wymaga aneksu do umowy.
3. Wykonawca zobowiązany jest do realizacji dostaw towaru w terminie wskazanym w **Załączniku nr 2 pkt 5** do umowy z zastrzeżeniem ust. 4.
4. Zamawiający zastrzega sobie prawo do wskazania terminu realizacji dostawy późniejszego niż określony w ust. 3:
 - 1) w zamówieniu poprzez określenie innego terminu,
 - 2) w harmonogramie stanowiącym załącznik do zamówienia,
 - 3) po przekazaniu zamówienia:
 - poprzez informację o zmianie terminu realizacji zamówienia wysłaną e-mailem (wiadomość wysyłana automatycznie na adres poczty elektronicznej Wykonawcy wskazany w Załączniku nr 2 do umowy) wskazującą inny niż pierwotny termin realizacji,
 - w uzasadnionych przypadkach poprzez przesłanie e-mailem na adres wskazany w Załączniku nr 2 do umowy oświadczenia **Pełnomocnika Zarządu Spółki** ustanowionego w zakresie działalności **Biura Logistyki Materialowej** lub w **Specjalistycznej Jednostce Organizacyjnej** (Zakład Górniczych Robót Inwestycyjnych, Zakład Remontowo – Produkcyjny, Zakład Informatyki i Telekomunikacji, Zakład Elektrociepłowni) o zmianie terminu realizacji zamówienia.

Próby zmiany terminu realizacji zamówienia w sposób inny niż wyżej opisany oraz po upływie wymaganego terminu dostawy Zamawiający uzna za bezskuteczne.
5. Wykonawca zobowiązany jest dostarczyć dokumenty wymienione w **Załączniku nr 2** do umowy.
6. Wykonawca zobowiązany jest do **sporządzania w Portalu Dostawcy Polskiej Grupy Górniczej S.A. dowodów dostaw oraz dołączania wydruków do każdej realizowanej dostawy.**
7. Wykonawca zobowiązany jest do realizacji dostaw do wskazanego przez Zamawiającego miejsca w terminach określonych w zamówieniach. **Szczegółowy wykaz adresów dostawy** przedstawiono w **§ 13 OWZiRD**, które stanowią **Załącznik nr 3** do umowy.

§ 9

POSTANOWIENIA KOŃCOWE

1. Wszelkie zmiany i uzupełnienia niniejszej umowy wymagają dla swojej ważności formy pisemnej w postaci aneksu, z zastrzeżeniem § 4 ust. 2 i § 8 ust. 2, pod rygorem nieważności takiej zmiany.
2. Ewentualne sprawy sporne, mogące wynikać na tle realizacji niniejszej umowy Strony zobowiązują się rozstrzygać polubownie w drodze negocjacji bezpośrednich.
3. W przypadku braku możliwości polubownego rozwiązania spory poddawane będą do rozstrzygnięcia przez sąd właściwy rzeczowo i miejscowo dla Zamawiającego.
4. W sprawach nieuregulowanych w umowie stosuje się powszechnie obowiązujące przepisy prawa polskiego.

5. Zmienia się treść §2 ust. 1 Ogólnych Warunków Zakupu i Realizacji Dostaw materiałów, wyrobów i części zamiennych maszyn i urządzeń dla Oddziałów Polskiej Grupy Górniczej S.A., który przyjmuje brzmienie: „*W trakcie trwania umowy ceny jednostkowe mogą być waloryzowane zgodnie z Załącznikiem nr 1b do Umowy oraz możliwe jest obniżenie cen netto przez Wykonawcę w drodze jednostronnego oświadczenia woli złożonego Zamawiającemu.*”
6. Zmienia się treść §2 ust. 3 Ogólnych Warunków Zakupu i Realizacji Dostaw materiałów, wyrobów i części zamiennych maszyn i urządzeń dla Oddziałów Polskiej Grupy Górniczej S.A., który przyjmuje brzmienie: „*Suma wartości zamówień wystawionych przez poszczególne Jednostki Organizacyjne Zamawiającego, nie może przekroczyć kwoty określonej w umowie jako wartość udzielonego zamówienia. Wartość odebranego towaru, za którą zapłaci Zamawiający, zostanie ustalona w oparciu o ceny jednostkowe netto określone w umowie z zastrzeżeniem zapisów Załącznika nr 1b do umowy. Do ww. cen zostanie doliczony podatek VAT zgodnie z obowiązującymi przepisami w okresie realizacji umowy.*”
7. Umowa została sporządzona w 2 jednobrzmiących egzemplarzach po 1 egzemplarzu dla każdej ze Stron. *(zapis tylko w przypadku wersji papierowej.)*

(miejsca na podpis tylko w przypadku wersji papierowej)

WYKONAWCA

1. _____

2. _____

ZAMAWIAJĄCY

1. _____

2. _____

Załącznik nr 1 do umowy nr _____

CENY JEDNOSTKOWE I WARTOŚĆ UDZIELONEGO ZAMÓWIENIA

WYKONAWCA *(w przypadku wersji papierowej)* ZAMAWIAJĄCY

1. _____

1. _____

2. _____

2. _____

Załącznik nr 1a do umowy nr _____

PRZEDMIOT UMOWY (jeżeli dotyczy)

(zgodnie ze złożoną ofertą)

(w przypadku wersji papierowej)

WYKONAWCA

ZAMAWIAJĄCY

1. _____

1. _____

2. _____

2. _____

Załącznik nr 1b do umowy nr _____

WALORYZACJA CEN UMOWNYCH

1. Waloryzacja cen umownych nastąpi w oparciu o „kwartalny wskaźnik cen towarów i usług konsumpcyjnych ogółem” publikowany na stronie internetowej Głównego Urzędu Statystycznego (zwany dalej „wskaźnikiem GUS”) na warunkach określonych poniżej.
2. Pierwsza waloryzacja cen nastąpi po upływie 6 miesięcy od dnia zawarcia Umowy, na podstawie ostatniego opublikowanego kwartalnego wskaźnika GUS. Następne waloryzacje cen nastąpią po upływie kolejnych 3 miesięcy obowiązywania umowy (np. po upływie 9, 12, itd. miesięcy licząc od daty zawarcia umowy).
3. Waloryzacja nastąpi, jeżeli ustalony dla okresu wskazanego w ust. 2, wskaźnik GUS przekroczy wartość 103, czyli gdy wzrost cen przekroczy 3% lub gdy wskaźnik GUS będzie mniejszy niż wartość 97, czyli ceny spadną o więcej niż 3%.
4. W celu dokonania waloryzacji Wykonawca zwraca się do Zamawiającego z pisemnym wnioskiem o waloryzację cen, w terminie do 14 dni od zakończenia odpowiednio szóstego, dziewiątego, dwunastego itd. miesiąca realizacji Umowy (zgodnie z postanowieniami ust. 2). Zamawiający dokona waloryzacji cen w terminie do 7 dni od daty wpływu wniosku. Niezłożenie wniosku przez Wykonawcę w terminie oznacza zrezygnowanie z waloryzacji.
5. W przypadku, gdy wartość kwartalnego wskaźnika GUS będzie mniejsza niż 97, czyli ceny spadną o więcej niż 3%, Zamawiający w terminie do 14 dni od zakończenia odpowiednio szóstego, dziewiątego, dwunastego itd. miesiąca realizacji Umowy (zgodnie z postanowieniami ust. 2) dokona waloryzacji cen i powiadomi o tym Wykonawcę.
6. Do wyliczenia nowych cen jednostkowych kwartalny wskaźnik GUS zostanie pomniejszony o 3 - w przypadku, gdy wskaźnik przekroczy 103, lub powiększony o 3 - w przypadku, gdy wskaźnik GUS jest mniejszy niż 97.
7. Waloryzacja cen jednostkowych obliczana będzie odpowiednio według następujących wzorów:

$$Cw = \frac{Cu \times (Wi - 3)}{100} \text{ gdy } Wi > 103$$

lub

$$Cw = \frac{Cu \times (Wi + 3)}{100} \text{ gdy } Wi < 97$$

gdzie:

Cw – cena po-waloryzacji

Cu – aktualna cena jednostkowa w umowie

Wi – kwartalny wskaźnik GUS

8. Waloryzacja dokonana według zasad określonych powyżej skutkująca zmianą cen jednostkowych w umowie nie wymaga aneksu do umowy. Nowe ceny jednostkowe będą wyliczone z dokładnością do jednego grosza zgodnie z matematycznymi zasadami zaokrąglania.
9. Ustalone zgodnie z zasadami waloryzacji ceny jednostkowe obowiązują dla zamówień wystawionych po dokonaniu waloryzacji.
10. Całkowita wartość umowy nie ulegnie zmianie.

(w przypadku wersji papierowej)

WYKONAWCA

ZAMAWIAJĄCY

1. _____

1. _____

2. _____

2. _____

Załącznik nr 2 do umowy nr _____

WYMAGANE DOKUMENTY I WARUNKI REALIZACJI DOSTAW

1. **Dokumenty dotyczące przedmiotu dostaw dostarczone przez Wykonawcę w formie elektronicznej:**
 - a) _____,
 - b) _____,
2. **Dokumenty wymagane przy pierwszej dostawie do magazynów materiałowych każdego Oddziału Polskiej Grupy Górniczej S.A. objętego umową w formie papierowej:**
 - a) _____,
 - b) _____,
3. **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) _____,

W przypadku, gdy dokumenty wskazane w ustępach 2 i 3 wystawione zostały w języku obcym, wymagane jest ich dostarczenie wraz z tłumaczeniem na język polski. Nie dostarczenie w/w dokumentów w języku polskim upoważni Zamawiającego do odmowy przyjęcia dostawy ze skutkami obciążającymi Wykonawcę. Wymienione powyżej dokumenty powinny być czytelne, opracowane zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa oraz nie wzbudzać zastrzeżeń, co do ich wiarygodności. W przypadku kopii dokumentów wymagane jest poświadczenie przez Wykonawcę ich zgodności z oryginałem.

4. **Wymagany okres gwarancji: miesięcy od daty odbioru przedmiotu zamówienia przez magazyn Zamawiającego.**
5. **Wymagany termin realizacji dostawy: do dni od daty otrzymania zamówienia.**
6. Zgodnie z § 5 ust. 2 OWZiRD zamówienia przekazane Wykonawcy przez Zamawiającego w formie elektronicznej (opublikowanie w Portalu Dostawcy) lub pocztą elektroniczną w formacie pdf lub faksem uważa się za skuteczne.
Adres poczty elektronicznej, na który będzie wysyłana informacja o opublikowaniu zamówienia w „Portalu Dostawcy” oraz przekazywane będzie zamówienie e-mailem w formacie pdf lub informacja o zmianie terminu realizacji zamówienia: _____

Osoba odpowiedzialna za realizację umowy (w tym reklamację i badania kontrolne) ze strony Wykonawcy:

Pan/Pani _____
Nr telefonu _____

7. Rodzaj opakowania.
 - Przedmiot zamówienia dostarczony będzie w opakowaniu zwrotnym tj.: (określić rodzaj opakowania zwrotnego zgodnie z Załącznikiem nr 3 do SWZ),
 lub
 - Przedmiot zamówienia dostarczony będzie w opakowaniu bezzwrotnym.

(w przypadku wersji papierowej)

WYKONAWCA	ZAMAWIAJĄCY
1. _____	1. _____
2. _____	2. _____

Załącznik nr 3 do umowy nr _____

OGÓLNE WARUNKI ZAKUPU I REALIZACJI DOSTAW materiałów, wyrobów i części zamiennych maszyn i urządzeń dla Oddziałów Polskiej Grupy Górniczej S.A.

OGÓLNE WARUNKI ZAKUPU I REALIZACJI DOSTAW materiałów, wyrobów i części zamiennych maszyn i urządzeń dla Oddziałów Polskiej Grupy Górniczej S.A. zostały opublikowane i są dostępne na stronie internetowej w PROFILU NABYWCY - adres internetowy: <https://www.pgg.pl/strefa-korporacyjna/dostawcy/profil-nabywcy/przetargi> wraz niniejszą Specyfikacją warunków zamówienia.

OGÓLNE WARUNKI ZAKUPU I REALIZACJI DOSTAW materiałów, wyrobów i części zamiennych maszyn i urządzeń dla Oddziałów Polskiej Grupy Górniczej S.A., zawierają informacje w sprawie ochrony osób fizycznych w związku z przetwarzaniem danych osobowych i w sprawie swobodnego przepływu tych danych zgodnie z RODO. Obowiązek informacyjny wynikający z artykułu 13 i 14 RODO spełniono na stronie internetowej PGG S.A. w zakładce RODO, w załączniku „Kontrahenci/Pracownicy Kontrahentów”.

Załącznik nr 4 do umowy nr _____

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.

** zaznaczyć właściwe*

(podpis osoby upoważnionej
do reprezentowania
Wykonawcy/członka konsorcjum)
(w przypadku wersji papierowej)