

Wykaz spełnienia istotnych dla Zamawiającego wymagań i parametrów technicznych dla części nr 1 zamówienia

Najem fabrycznie nowej obudowy zmechanizowanej do pokładów o grubości do 4,0m.

Zastosowano numerację pozycji zgodnie z załącznikiem 1 do SIWZ dla części nr 1 zamówienia

Lp.	Opis	Wartość wymagana przez Zamawiającego	Oferowane wpisać TAK/NIE lub wartość parametru
1.	W skład kompletu obudowy muszą wchodzić:		
1.1.	Sekcje obudowy ścianowej w ilości 207 szt. (w tym 6 szt. sekcji skrajnych) o podziałce 1,5m	TAK (podać typ)	
1.2.	Kompletna magistrala zasilająca i spływowa.	TAK	
1.3.	Kompletna magistrala wewnątrz sekcyjna ciśnieniowa i spływowa.	TAK	
1.4.	Komplet sterowania pilotowego.	TAK	
1.5.	Komplet lamp oświetleniowych wraz z przewodem.	TAK	
1.6.	Depozyt części zamiennych na terenie Zamawiającego.	TAK	
1.7.	Wyprawka nie podlegająca zwrotowi po zakończeniu najmu.	TAK	
2.	Wymagania techniczno – konstrukcyjne obudowy:		
2.1.	Typ obudowy – podporowo - osłonowa	TAK	
2.2.	Odległość początku stropnicy od ociosu w zakresie roboczym sekcji (otwarcie stropu) – (0,4 ÷ 0,55)m	TAK	
2.3.	Odległość ostrogi przenośnika od ociosu (ścieżka kombajnowa) – 350mm ± 50mm	TAK (podać wartość)	
2.4.	Sekcje liniowe przystosowane do „pracy z krokiem wstecz” – wymagane	TAK	
2.5.	Sekcje skrajne przystosowane do „pracy bez kroku wstecz” – wymagane	TAK	
2.6.	Zakres pracy – dolny zakres nie więcej niż 2,4m – górny zakres nie mniej niż 3,9m	TAK (podać zakresy)	
2.7.	Geometryczny zakres obudowy –2,0m÷4,0m	TAK (podać zakresy)	
2.8.	Wysokość transportowa obudowy – max. 2,0m	TAK (podać wysokość)	
2.9.	Podziałka obudowy – 1,5m	TAK	
2.10.	Typ sekcji – dwustojakowa	TAK	
2.11.	Nachylenie pokładu do 10 ⁰ – podłużne do 10 ⁰ – poprzeczne	TAK	
2.12.	Liczba stojaków hydraulicznych – 2 szt.	TAK	
2.13.	Krok obudowy – 0,8m	TAK	
2.14.	Średnica stojaków – min. 320mm	TAK (podać średnicę)	
2.15.	Podporność robocza sekcji obudowy –min.0,85MPa dla sekcji liniowej – min.0,75MPa dla sekcji skrajnej	TAK (podać podporność)	
2.16.	Podporność każdej sekcji obudowy musi zapewniać wskaźnik nośności stropu w całym zakresie pracy	TAK	

	<p>– dla sekcji liniowej $g \geq 0,85$ – dla sekcji skrajnej $g \geq 0,8$</p>		
2.17.	Masa sekcji	(podać masę)	
2.18.	Maksymalny nacisk jednostkowy na spąg liczony wg metody Jacksona nie może być większy niż 5,5 MPa.	TAK	
2.19.	Konstrukcja obudowy ma zapewniać jej eksploatację bez konieczności prowadzenia prac spawalniczych przy wymianie elementów na dole kopalni.	TAK	
2.20.	Każda sekcja i wszystkie elementy podstawowe obudowy powinny być wyraźnie oznakowane w widocznych miejscach zgodnie z obowiązującymi przepisami -wyposażone w system elektronicznej identyfikacji elementów wraz z niezbędnym wyposażeniem oraz oprogramowaniem.	TAK	
a)	elektroniczne transpondery zamocowane do podstawowych elementów sekcji,	TAK	
b)	czytniki RFID (mikrokomputer wraz z lancami odczytującymi) umożliwiające odczyt wszystkich typów transponderów,	TAK	
c)	stacja dokująca	TAK	
d)	stanowisko komputerowe wyposażone w kompletny komputer stacjonarny PC, systemem operacyjny, MS Office, monitor LCD 19', drukarka laserowa,	TAK	
e)	oprogramowanie pozwalające na zarządzanie bazą danych informacji o sekcjach i ich elementami, dla jednego stanowiska.	TAK	
2.21.	Przejście zasadnicze dla załogi powinno znajdować się pomiędzy prowadnicą kablową przenośnika, a stojakami. Wymiary przejścia mają być zachowane w przypadku dosunięcia sekcji do ociosu o 150mm (opis pkt. 2.29.e).	TAK	
2.22.	Do projektowania sekcji liniowej należy przyjąć następujące założenia:		
a)	szerokość przenośnika od końca klina ładującego do końca prowadnicy kablowej wynosi max. 1950mm,	TAK	
b)	odległość od końca klina ładującego do osi przyłącza belki sekcji wynosi 1550mm \pm 50mm,	TAK	
c)	wysokość prowadnicy kablowej od spągu – 1200mm,	TAK	
d)	wysokość kombajnu z osłonami ociosowymi zamkniętymi mierzona od spągu wynosi max. 1850mm,	TAK	
e)	szerokość wewnętrzna rynny – 900mm (\pm 3%),	TAK	
f)	profil rynny przenośnika – max. 340mm,	TAK	
g)	szerokość organu - 800mm,	TAK	
h)	zagłębienie w spąg – min. 300mm,	TAK	
i)	średnica organu - 2100mm,	TAK	
2.23.	Do projektowania sekcji skrajnej należy przyjąć następujące założenia:		
a)	odległość od końca napędu do osi przyłącza belki sekcji wynosi max. 3450mm,	TAK	
b)	wysokość całkowitą napędu zwrotnego max. 1150mm,	TAK	
	pozostałe niezbędne wymiary zgodnie z pkt. 2.22.	TAK	
2.24.	Elementy sekcji muszą posiadać zaczepy, uchwyty lub otwory, które zapewnią możliwość ich transportu kolejkami podwieszanymi.	TAK	

2.25.	Wraz z obudową zmechanizowaną należy dostarczyć 2 komplety belek lub specjalnych uchwytów do transportu sekcji w całości kolejką podwieszoną. <i>Uwaga:</i> <i>Szczegółowe rozwiązania konstrukcyjne uchwytów do transportu sekcji w całości zostaną ustalone z Zamawiającym na etapie realizacji zamówienia. Konstrukcja belek musi uwzględniać warunek minimalnej wysokości transportowej (odległość od dolnej półki szyny jezdnej - do dolnej płaszczyzny spągnicy katamaran).</i>	TAK	
2.26.	Jedna z sekcji liniowych powinna być wyposażona w uchwyt do podwieszenia zgniatacza kęsów. Kompletny zgniatacz kęsów wraz z oprzyrządowaniem jest także przedmiotem dostawy.	TAK	
2.27.	Stojaki:		
a)	powinny zapewniać pracę obudowy w całym zakresie wysokości roboczej bez konieczności stosowania przedłużaczy mechanicznych oraz nadstawek,	TAK	
b)	średnica wewnętrzna cylindra stojaka nie może być mniejsza niż 320mm,	TAK (podać średnicę)	
c)	bloki zaworowe montowane na stojakach powinny być osłonięte łatwo demontowalną osłoną,	TAK	
d)	stojakowe bloki zaworowe muszą być zabudowane w miejscach nie narażonych na zanieczyszczenie wyposażone w manometryczne wskaźniki ciśnienia zabudowane na stojakach z możliwością odczytu od strony przejścia. Manometry powinny mieć czytelne wartości wskazania ciśnienia i być zabezpieczone przed uszkodzeniem mechanicznym i zanieczyszczeniem utrudniającym odczyt.	TAK	
e)	stojaki winny posiadać osłony gładzi tzw. „fartuchy” wykonane z materiału nienasiąkliwego o grubości min. 2,5mm wzmocnionego tkaniną o wytrzymałości wzdłużnej i poprzecznej min. 140N/cm. Osłony będą wzmocnione pierścieniami centrującymi, stalowymi o średnicy nie mniejszej niż 5mm. Mocowanie osłon będzie odbywało się przy pomocy obejm stalowych w górnej i dolnej części zapewniając jej hermetyczność,	TAK	
f)	wymiana stojaka powinna być realizowana bez konieczności pozostawiania sąsiedniej sekcji krok z tyłu.	TAK	
2.28.	Stropnica:		
a)	dla sekcji liniowej powinna być wykonana w wersji sztywnej bez wysuwu,	TAK	
b)	powinna posiadać ruchome osłony czoła ściany, dolegające do ociosu płaszczyzną, zabezpieczone w pozycji zamkniętej blachami ochronnymi przed ewentualnym kolizyjnym zetknięciem się z podzespołami kombajnu. Osłony te powinny się wychylać o kąt min. 120 ⁰ od pozycji zamkniętej,	TAK	
c)	uszy mocowania osłony ociosowej muszą być zabudowane w stopnicy, osłonięte przed uszkodzeniem od strony organu kombajnu, powinny być wymienne bez konieczności prowadzenia prac spawalniczych,	TAK	
d)	osłony czoła ściany powinny składać się z dwóch części połączonych ze sobą przegubowo,	TAK	
e)	osłony boczne stropnicy powinny być ruchome na dwie strony, a ruch ten muszą zapewniać dwa siłowniki po każdej stronie,	TAK	
f)	powinna posiadać uchwyty umożliwiające podnoszenie, układanie i przemieszczanie ciężkich elementów przy prowadzeniu standardowych prac pomocniczych w ścianie z wykorzystaniem obudowy zmechanizowanej,	TAK	
g)	powinna posiadać wgłębienia, uchwyty i osłony do mocowania lamp oświetleniowych, instalacji elektrycznej i przewodów hydraulicznych,	TAK	

h)	powinna posiadać gniazda umożliwiające awaryjne rozpięcie ociosu przy pomocy drewna,	TAK	
i)	powinna posiadać w przedniej części uchwyty lub otwory technologiczne służące do wstępnego zabezpieczenia ociosu i stropu,	TAK	
j)	przełożenie stropnicy sekcji liniowej powinno być nie większe niż 2,7 liczone jako stosunek długości mierzonej (od początku stropnicy do osi stojaka) do długości mierzonej (od osi stojaka do końca stropnicy stykającej się ze stropem),		
k)	siłownik podpory stropnicy powinien mieć średnicę wewnętrzną cylindra min. 160mm (dla sekcji liniowej),	TAK	
l)	siłownik podpory stropnicy powinien być zabezpieczony na wypadek jej nagłego opadnięcia ,	TAK	
m)	w górnej części stropnica powinna być zabezpieczona osłonami przed dostawaniem się urobku ze stropu do wnętrza sekcji (połączenie sworzniowe stropnica – osłona odzawałowa),	TAK	
n)	powinna posiadać możliwość zabudowy trasy kolejki KSP	TAK	
o)	dla sekcji skrajnej powinna być wykonana w wersji wychylno-wysuwnej przy czym wysuw stropnicy powinien być zrealizowany za pomocą dwóch siłowników o minimalnej średnicy wewnętrznej cylindra DN 90.	TAK	
p)	przełożenie stropnicy części zasadniczej sekcji skrajnej powinno być nie większe niż 2,7	TAK	
2.29.	Spągnica:		
a)	jednolita typu „katamaran” z pionowym siłownikiem podnoszenia spągnicy demontowanym od góry,	TAK	
b)	długość i profil zakończenia spągnicy tak zaprojektować, by przy podnoszeniu spągnic nie dochodziło do kolizji z przegrodami prowadnic kablowych,	TAK	
c)	siedzenia stojaków w katamaranie powinny być zabezpieczone przed dostawaniem się do nich urobku materiałem odkształcającym się sprężyste np. pianką, a w spągnicach powinny być wykonane otwory umożliwiające wyłukanie pozostałości zanieczyszczeń z gniazd stojaków,	TAK	
d)	powierzchnia spągnicy przeznaczona do przejścia załogi powinna być napawana lub wyłożona blachą żeberkową,	TAK	
e)	w spągnicy lub w belce układu przesuwne należy wykonać 3 stopniową regulację ustawienia sekcji względem ociosu (odsunięcie od ociosu o 2 x 150mm i przybliżenie o 150mm od położenia wyjściowego),	TAK	
f)	siłownik podnoszenia spągnicy powinien mieć osłonięte wloty przewodów zasilających odpowiednią osłoną zabezpieczającą,	TAK	
g)	w sekcjach skrajnych należy zabudować siłownik korekcji bocznej spągnicy <i>Uwaga: Miejsce zabudowy siłowników zostanie doprecyzowane na etapie realizacji zamówienia.</i>	TAK	
2.30.	Układ przesuwny:		
a)	z przegubowym łącznikiem trasy,	TAK	
b)	w części pozostającej w strefie zawałowej, powinien posiadać osłonę zabezpieczającą go przed niekorzystnym działaniem opadających skał z zawału,	TAK	
c)	konstrukcja winna zapewnić łatwość wymiany siłownika przesuwu (bez konieczności pozostawiania sekcji krok z tyłu),	TAK	
d)	zasilanie siłownika przesuwu powinno odbywać się przez tłoczysko,	TAK	
e)	przesuwnik o minimalnej wewnętrznej średnicy cylindra. DN 160,	TAK	
f)	układ przesuwny powinien mieć zabudowaną osłonę przed	TAK	

	dostawianiem się urobku do przestrzeni wewnętrznej „katamaran” podczas wykonywania przekładki.		
2.31.	Ośłona odzawałowa:		
a)	łączniki tylne (leminiskaty) wyposażone w osłony lub inne rozwiązanie techniczne, skutecznie zabezpieczające przed wpadaniem i gromadzeniem się urobku w sekcji,	TAK	
b)	osłony boczne osłony odzawałowej powinny być ruchome na dwie strony, a ruch ten muszą zapewniać dwa siłowniki po każdej stronie.	TAK	
2.32.	Wszystkie tłoczyska siłowników muszą być wykonane jako jednolite (niedopuszczalne jest połączenie tłoczysk z uchami przy pomocy spawania lub gwintów).	TAK	
2.33.	Grubość powłok ochronnych siłowników obudowy zmechanizowanej dobierze Wykonawca.	TAK	
3.	Kompletna magistrala zasilająca i spływowa:		
3.1.	Magistrale elastyczne węzowe, planowane prowadzenie magistrali ciśnieniowej i spływowej w zastawkach PZS. System przyłączy szybkozłącze SSKV następujących parametrach:	TAK	
a)	magistrala ciśnieniowa na długości ściany - średnica min DN38, ciśnienie robocze min. 350 bar,	TAK	
b)	magistrala spływowa na długości ściany - średnica min DN63, ciśnienie robocze min. 70 bar.	TAK	
3.2.	Wypusty łączeniowe na magistrali DN38 powinny być wykonane co 4 sekcje poprzez trójnik 38-25-38 i zakończone:	TAK	
a)	zaworem odcinającym DN 25,	TAK	
b)	trójnikiem 25-10-25 z wbudowanym zaworem odcinającym DN 10.	TAK	
3.3.	Wypusty łączeniowe na magistrali DN63 powinny być wykonane co 4 sekcje poprzez trójnik 63-32-63 i zakończone zaworem zwrotnym DN32 na magistrali spływowej.	TAK	
3.4.	Połączenia pomiędzy magistralą prowadzoną w zastawkach, a magistralą prowadzoną w sekcjach powinny być typu Stecko		
3.5.	Na wejściu do ściany na magistrali ciśnieniowej należy zabudować kolektor z następującymi wejściami:	TAK	
a)	1 wlot DN 38	TAK	
b)	3 wloty DN 25 z zaworami odcinającymi	TAK	
c)	1 wlot DN 10 z zaworem odcinającym	TAK	
3.6.	Na wejściu do ściany na magistrali spływowej należy zabudować kolektor z następującymi wejściami:	TAK	
a)	1 wlot DN 63	TAK	
b)	3 wloty DN 32 z zaworami odcinającymi	TAK	
3.7.	Automatyczna stacja filtrująca złożona z 2 filtrów wysokociśnieniowych przepłukiwanych wstecznie wykonanych ze stali nierdzewnej. Każdy filtr złożony z dwóch kielichów, w każdym po jednym wkładzie również ze stali nierdzewnej. Wymagane minimalne parametry techniczne filtrów :	TAK	
a)	ciśnienie nominalne P=350 bar,	TAK	
b)	wydajność każdego filtra Q=1000 l/min,	TAK	
c)	filtracja pierwszego filtra samoczyszczącego: 100 µm,	TAK	
d)	filtracja drugiego filtra samoczyszczącego: 50 µm,	TAK	
e)	każdy filtr sterowany 4/3 drogowym iskrobezpiecznym elektrozaworem,	TAK	
f)	stacja zabudowana na tablicy wraz z armaturą łączeniową i zaworami odcinającymi,	TAK	
g)	stacja sterowana sterownikiem mikroprocesorowym wyposażona w graficzny lokalny wyświetlacz synoptyczny,	TAK	
h)	sterownik musi umożliwiać transmisję danych za pomocą protokołu komunikacji szeregowej RS 485,	TAK	

i)	sterowniki obydwu stacji muszą ze sobą współpracować blokując możliwość czyszczenia obydwu stacji w tym samym czasie.	TAK	
3.8.	Przewody ciśnieniowe czteroopłotowe DN 25 szt. 12 o długości 15 m każdy, prowadzone od rurociągu stalowego na pochylni do filtrów ciśnieniowych i od filtrów do kolektora na wejściu do ściany wraz z kompletem złączy STECKO (wymagane 3 nitki magistrali DN 25 po 60 m).	TAK	
3.9.	Przewody spływowe DN 32 szt. 12 o długości 15 m każdy, prowadzone z rurociągu stalowego na pochylni do kolektora na wejściu do ściany wraz z kompletem złączy STECKO (wymagane 3 nitki magistrali DN 32 po 60 m).	TAK	
3.10.	Zawory odcinające DN 25 – szt.3 na połączenie magistrali rurowej.	TAK	
3.11.	Zawory odcinające DN 32 – szt.3 na połączenie magistrali rurowej.	TAK	
4.	Magistrala wewnątrz sekcyjna ciśnieniowa i spływowa:		
4.1.	Magistrala wewnątrz sekcyjna szybkozłączna typu SSKV ciśnieniowa DN25 i spływowa DN32 lub równoważna tzn. spełniająca następujące wymagania: <ul style="list-style-type: none"> - powinna być dostosowana do ciśnienia roboczego co najmniej 350bar, - nie powinna zawężać średnicy przepływu (złącze powinno być tej samej średnicy wewnętrznej jak przewód hydrauliczny), - średnica zewnętrzna złącza nie powinna być większa niż średnica przewodu hydraulicznego, - montaż / demontaż powinien być możliwy bez użycia jakichkolwiek narzędzi, - zabezpieczenie złącza powinno być możliwe bez użycia przetyczek, łańcuszków lub linek, - złącze będzie wytrzymywało co najmniej 4-krotne ciśnienie robocze (tak jak przewód hydrauliczny) 	TAK (podać typ szybkozłącza)	
4.2.	Na magistrali ciśnieniowej co 4 sekcji należy zamontować zawór odcinający DN 25.	TAK	
4.3.	Na magistrali spływowej co 44 sekcje należy zamontować zawór przelewowy ustawiony na ciśnienie 3 MPa.	TAK	
4.4.	Wszystkie węże ciśnieniowe muszą być czteroopłotowe typu 4SP dostosowane do maksymalnego ciśnienia zasilania sekcji 32MPa.	TAK	
4.5.	Magistralę ciśnieniową prowadzoną w zastawkach przenośnika ścianowego z magistralą wewnątrz sekcijną należy połączyć przewodem DN 25. Przewód ma być zakończony zaworem odcinającym DN 25 i łączony z magistralą wewnątrz sekcijną poprzez trójnik 25-25-25.	TAK	
4.6.	Magistralę spływową prowadzoną w zastawkach przenośnika ścianowego z magistralą wewnątrz sekcijną należy połączyć przewodem DN 32. Przewód ma być łączony z magistralą wewnątrz sekcijną poprzez trójnik 32-32-32.	TAK	
4.7.	Każda sekcja powinna posiadać zawór odcinający DN 20 wbudowany na przewodzie ciśnieniowym połączonym z magistralą wewnątrz sekcijną poprzez trójnik 25-20-25. Ilość zaworów musi odpowiadać ilości sekcji.	TAK	
4.8.	Każda sekcja powinna posiadać zawór zwrotny DN 25 wbudowany na przewodzie spływowym połączonym z magistralą wewnątrz sekcijną poprzez trójnik 32-25-32. Ilość zaworów musi odpowiadać ilości sekcji.	TAK	
4.9.	Każdy stojak powinien być wyposażony w zawór odcinający na zasilaniu przestrzeni podłokowej służący do odcięcia ciśnienia w przypadku konieczności wymiany stojaka sąsiedniego.	TAK	
4.10.	Osłony przewodów hydraulicznych łączących magistralę prowadzoną w zastawkach z magistralą wewnątrz sekcijną należy wykonać z tworzywa sztucznego w kształcie spiral. Osłona ma obejmować całą	TAK	

	długość przewodu.		
4.11.	Na wejściu do ściany z obu stron należy zbudować manometry na zasilaniu i spływie.	TAK	
4.12.	Końce magistral należy zaślepić.	TAK	
4.13.	W każdej sekcji należy przewidzieć wypust ciśnienia i spływu do podpięcia urządzeń małej mechanizacji (sugerowana osobna magistrala ciśnieniowa i spływowa).	TAK	
5.	Komplet sterowania pilotowego:		
5.1.	System sterowania rozdzielnego. Rozdzielacze sterujące z przodu – wykonawcze z tyłu	TAK	
5.2.	Dźwignie sterowników muszą być zabezpieczone przed uszkodzeniem uchylną osłoną stalową.	TAK	
5.3.	Piktogramy opisujące funkcje do sterowania muszą być widoczne i odporne na działanie korozji w całym okresie eksploatacji (wykonane ze stali nierdzewnej lub mosiądzu).	TAK	
5.4.	Wymagania dla układu sterowania:		
a)	Układ hydrauliczny powinien realizować następujące funkcje:		
	<ul style="list-style-type: none"> - 1 rozpieranie, - 2 rabowanie sekcji, - 3 przekładka przenośnika (z funkcją utrzymania), - 4 kroczenie sekcji z możliwością kroczenia w kontakcie ze stropem, - 5,6 sterowanie podporą stropnicy (podczas rozpierania strona podłokowa siłownika podpory stropnicy powinna być odblokowana z zachowaniem w nim ciśnienia ok. 70bar), - 7,8,9,10 sterowanie osłon bocznych niezależnie lewych i prawych (z funkcją utrzymania), - 11 podnoszenie spągnic (z funkcją utrzymania), - 12,13 sterowanie osłoną czoła ściany, - grupowa przekładka przenośnika (z funkcją utrzymania), <p><i>Uwaga:</i> <i>Funkcje grupowej przekładki przenośnika należy realizować z osobnych rozdzielaczy</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - wtórne dopełnianie stojaków, Dodatkowo dla sekcji skrajnych: - 14 korekcja boczna spągnicy, - 15,16 sterowanie stropnicą wysuwną, - 17,18 sterowanie stropnicą wychylną, 	TAK	
b)	wszystkie elementy sterowania w tym rozdzielacze sterujące, rozdzielacze wykonawcze, zawory zwrotne, zawory przelewowe, zawory wtórnego doładowania stojaków, dławiki sterowane w układzie przesuwym oraz filtry grupowe powinny spełniać wymagania normy PN EN1804-3,	TAK	
c)	elementy sterowania powinny być wykonane z materiałów niekorodujących (stal nierdzewna, mosiądz itp.),	TAK	
d)	blok wykonawczy 14 funkcyjny (wyjścia: P=DN25, R=DN32, 1-4=DN20, 5-6=DN12,7-14=DN10): <ul style="list-style-type: none"> - wkłady zaworowe 4xDN15 i 14xDN12 (wszystkie funkcje szybkie) - wkłady zaworowe wykonać w technice nabojoyej, zapewniającej szybki montaż/demontaż wkładów bez potrzeby demontażu węży, - blok wykonawczy powinien być zabezpieczony filtrem wtykowym, - blok sterujący zabezpieczony filtrem wtykowym, 	TAK	
e)	zawory zwrotne sterowane hydraulicznie: <ul style="list-style-type: none"> - dla stojaków zawory przykręcane bezpośrednio do stojaka DN20, - dla podpory stropnicy zawór zwrotny sterowany hydraulicznie z dodatkowym przyłączem luzującym, 	TAK	

	- wszystkie korpusy zaworów oraz wkłady zaworowe powinny być wykonane w technice nabożowej (wymiana wkładów zaworowych bez konieczności demontażu całego urządzenia),		
f)	zastosowany przewód wielokanałowy powinien być dwukierunkowy (symetryczny) skonstruowany w taki sposób aby sposób montażu (kierunek) pozostawał bez znaczenia dla sterowania,	TAK	
g)	filtry sekcyjne (stosowane dla grupy 4 sekcji) - filtr powinien być dostosowany do ciśnienia roboczego co najmniej 350bar, - filtr powinien być dwu-kolumnowy, zapewniający pracę równoległą obu kolumn, - filtry powinny mieć możliwość przepłukiwania rewersyjnego niezależnego dla każdej z kolumn, - inicjowanie przepłukiwania powinno odbywać się przy pomocy zaworów pilotowych, - zmiana kierunku przepływu powinna być realizowana przez zawory 3/2-drożne typu kartridż.	TAK	
h)	ciśnienie zasilania z magistrali w zakresie: (25 ÷ 32 MPa),	TAK	
i)	ciecz hydrauliczna: niskoprocetowa emulsja olejowo-wodna,	TAK	
j)	konstrukcja uchwytu pod rozdzielacze ma umożliwiać jego składanie (obniżanie) przy rabowaniu sekcji bez konieczności odkręcania rozdzielaczy lub demontażu przewodów hydraulicznych.	TAK	
6.	Komplet lamp oświetleniowych wraz z przewodami i zespołami transformatorowymi:		
6.1.	Diodowe źródło światła (LED) w ilości zapewniającej wymagane przepisami natężenie oświetlenia w ścianie lecz nie mniej niż jedna lampa co drugą sekcję.	TAK (podać typ i ilość lamp)	
6.2.	Zespoły transformatorowe budowy ognioszczelnej na napięciu 500/1000V w ilości min 2 szt. dwudopływowe zapewniające odpowiednie zapotrzebowanie mocy (min 3,5kVA każdy) oraz zabezpieczenie obwodów. Miejsce zabudowy zespołów transformatorowych jest oddalone o ok. 100m od napędu głównego przenośnika ścianowego.	TAK (podać ilość i moc zesp. tr.)	
6.3.	Przewody zasilające lampy (pomiędzy lampami i od zespołów transformatorowych do lamp) w odpowiednio dobranej długości oraz przekroju żył roboczych.	TAK (podać typ przewody i długość)	
7.	Depozyt części zamiennych na terenie Zamawiającego:		
7.1.	Wszystkie rodzaje siłowników zabudowane w sekcji liniowej – po 6 szt. z wyłączaniem stojaków, których Zamawiający wymaga 4 szt.	TAK	
7.2.	Pozostałe siłowniki zabudowane w sekcji skrajnej, które nie występują w sekcji liniowej – 1 kpl.	TAK	
7.3.	Belka układu przesuwneego dla sekcji liniowej – 1 szt.	TAK	
7.4.	Belka układu przesuwneego dla sekcji skrajnej – 1 szt.	TAK	
7.5.	Ostona czoła ściany liniowa – 5 szt.	TAK	
7.6.	Ruchoma część stropnicy wysuwnej wraz z ostoną czoła ściany – 1 kpl.	TAK	
7.7.	Wymienne uszy mocowania ostony czoła ściany – 6 kpl.	TAK	
	<i>Uwaga: Części te powinny być uzupełniane do 72 godzin od momentu zgłoszenia ich wykorzystania przez ZG Sobieski.</i>	TAK	
8.	Wyprawka nie podlegająca zwrotowi po zakończeniu najmu:		
8.1.	Kompletny układ hydrauliki sterowniczej zapewniający przejazd sekcjami przy przezbieraniu ścian, umożliwiający sterowanie sekcją liniową z odległości min. 8 m – 4 kpl.	TAK	
8.2.	Kompletny układ hydrauliki sterowniczej zapewniający przejazd sekcjami przy przezbieraniu ścian, umożliwiający sterowanie sekcją skrajną z odległości min. 8 m – 2 kpl.	TAK	

8.3.	Kompletny układ hydrauliki sterowniczej z elementami sterowania pilotowego, blokami zaworowymi, armaturą złączną oraz przewodami hydraulicznymi:	TAK	
a)	dla sekcji liniowej – 2 kpl.	TAK	
b)	dla sekcji skrajnej – 1 kpl.	TAK	
8.4.	Przyrządy , narzędzia specjalne (wyciągacz przetyczek, wypychacz sworzni), uchwyty, siłowniki umożliwiające montaż (ściągacz osłon bocznych) demontaż – 2 kpl.	TAK	
8.5.	Wkłady filtrów sekcyjnych – 20 szt.	TAK	
8.6.	Wyposażenie (komputer, lance odczytujące) oraz oprogramowanie systemu elektronicznej identyfikacji elementów.	TAK	
9.	Wymagana dokumentacja:		
9.1.	W terminie 14 dni przed rozpoczęciem dostawy obudowy Wykonawca dostarczy Zamawiającemu:		
a)	instrukcję obsługi (w rozumieniu dyrektywy 2006/42/WE i 94/09/EWG) 5 egzemplarzy + 1 egzemplarz w formie elektronicznej,	TAK	
b)	instrukcje sposobu transportu sekcji w elementach wraz z rysunkami z zaznaczonymi wymiarami gabarytowymi podstawowych podzespołów obudowy, z podaniem ich mas, z zaznaczonymi środkami ciężkości oraz uchwytami transportowymi i opisem ich nośności,	TAK	
c)	instrukcję transportu sekcji w całości,	TAK	
d)	kompletną analizę poprawności doboru obudowy, wykonaną przez upoważnioną jednostkę (rzeczoznawcę ds. ruchu zakładu górniczego) – 2 egzemplarze	TAK	
	<p>UWAGA: Analiza ta ma zawierać:</p> <ul style="list-style-type: none"> - opinię dotyczącą możliwości zastosowania oferowanej obudowy w ścianie 336 pokład 209 partia „Wschód”. Opinia ta powinna przedstawiać wyliczone wskaźniki nośności stropu g dla sekcji liniowych i dla sekcji skrajnych dla maksymalnej wysokości roboczej sekcji przy różnych prędkościach postępu dobowego w przedziale (0,8 ÷ 8,0)m (planowana prędkość 4,0m/dobę) dla warunków górniczo – geologicznych ww. ściany oraz obowiązujących przepisów, - opinię dotyczącą upodatkowania oferowanej sekcji obudowy zmechanizowanej zastosowanej w warunkach występowania wstrząsów górotworu (prognozowana maksymalna wartość energii wstrząsów występująca sporadycznie (1 x 10⁶ J), - pozytywną opinię rzeczoznawcy o możliwości i warunków współpracy oferowanych sekcji liniowych wyposażonych w stropnice sztywne z sekcjami skrajnymi wyposażonymi w stropnice wychylno-wysuwne. <p><i>Uwaga: Charakterystykę geologiczną i geologiczno-inżynierską pokładu 209 w rejonie partii Wschód Zamawiający przedstawia w załączniku nr 9 do SIWZ, a Mapę wyrobisk górniczych Pokład 209 w załączniku nr 10 do SIWZ.</i></p>	TAK	
9.2.	Wraz z dostawą, dla poszczególnych części składowych obudowy zmechanizowanej Wykonawca dostarczy:		
a)	deklarację zgodności WE,	TAK	
b)	Certyfikat badania lub świadectwo badania typu WE dla obudowy zmechanizowanej wystawione przez jednostkę notyfikowaną,	TAK	
c)	świadectwa jakości wyrobu,	TAK	
d)	instrukcje określające kryteria oceny dopuszczalnego zużycia poszczególnych elementów i podzespołów,	TAK	
e)	katalog części zamiennych,	TAK	
f)	pozostałe dokumenty potwierdzające jakość wykonania uprawniające	TAK	

	Zamawiającego do stosowania obudowy zmechanizowanej w podziemnych zakładach wydobywających węgiel kamienny, w wyrobiskach zaliczonych do klasy „A” zagrożenia wybuchem pyłu węglowego. Dokumenty, o których mowa, muszą być zgodne ze stanem prawnym na dzień dostawy		
g)	listę pracowników uprawnionych do prowadzenia prac serwisowych posiadających stosowne kwalifikacje i przeszkolenia.	TAK	
10.	Warunki i termin dostawy:		
10.1.	Przed realizacją zamówienia Wykonawca dokona prezentacji i prób ruchowych 1 sekcji obudowy zmechanizowanej liniowej i jednej sekcji skrajnej z podłączoną hydrauliką sterowniczą. Sekcja liniowa ma być podpięta do członu trasy przenośnika (z prowadnicą kablową), który to człon dostarczy Zamawiający (od Wykonawcy, który wygra przetarg na przenośnik).	TAK	
10.2.	Przedmiot dostawy należy dostarczyć do Zamawiającego transportem i na koszt Wykonawcy.	TAK	
10.3.	Zamawiający zapewnia rozładunek elementów obudowy na swój koszt i własnym sprzętem.	TAK	
10.4.	Dostawy obudowy muszą być systematyczne min 5sekcji / dobę (w dniach roboczych) Dostawy muszą być kompletne wraz ze sterowaniem i zasilaniem hydraulicznym.	TAK	
10.5.	Dostawy należy rozpocząć w marcu 2012r. i kontynuować systematycznie w dni robocze w ilościach i konfiguracji określonych potrzebami Zamawiającego, przy czym przewidywane ilości sekcji wynoszą: marzec 2012 - 110 kpl., kwiecień 2012 – 97 kpl. Kolejność dostarczenia sekcji skrajnych zostanie uzgodniona z Zamawiającym na etapie realizacji zamówienia.	TAK	
10.6.	Zamawiający zastrzega sobie prawo przesunięcia terminu rozpoczęcia dostaw z dwumiesięcznym wcześniejszym powiadomieniem. Przesunięcie, o którym mowa nie może przekroczyć 10 dni w przypadku przyspieszenia terminu dostawy, natomiast w przypadku opóźnienia terminu dostawy nie może przekroczyć 30 dni.	TAK	
10.7.	Termin rozpoczęcia najmu będzie liczony od dnia odbioru technicznego w miejscu pracy pod ziemią u Zamawiającego wszystkich sekcji obudowy, co zostanie potwierdzone stosownym protokołem podpisanym przez przedstawicieli obu Stron umowy. Odbiór techniczny nie może nastąpić później niż w 31 dniu od terminu zakończenia całości dostawy.	TAK	
10.8.	Instalację oświetleniową należy dostarczyć do dnia 15.04.2012r.	TAK	
10.9.	Otwory pod swornice główne należy pokryć smarem, a otwory ślepe, montażowe, gwintowane należy zabezpieczyć z zewnątrz korkiem z tworzywa sztucznego.	TAK	
10.10	Elementy, które tego wymagają należy zabezpieczyć przed działaniem niskich temperatur.	TAK	
11.	Warunki zwrotu po okresie najmu:		
11.1.	Wykonawca zobowiązuje się po zakończeniu najmu odebrać obudowę własnym transportem oraz na własny koszt i ryzyko. Zwrot zostanie dokonany na terenie Południowego Koncernu Węglowego S.A. – Zakład Górniczy Sobieski w Jaworznie po wydaniu na powierzchnię oraz sporządzeniu protokołu zwrotu podpisanego przez przedstawicieli obu Stron.	TAK	
11.2.	Zamawiający zapewnia załadunek obudowy na swój koszt i własnym sprzętem.	TAK	
11.3.	Przedmiotem zwrotu może być tylko obudowa kompletna, odpowiednio oczyszczona zgodna ze szczegółową specyfikacją dostawy. W przypadku stwierdzenia niekompletności zwracanej	TAK	

	obudowy Zamawiający zobowiązany jest zwrócić w terminie 14 dni brakujące elementy lub zapłacić za nie zgodnie z obowiązującymi cenami, określonymi w umowie serwisowej.		
11.4.	Termin zakończenia najmu obudowy będzie liczony do dnia sporządzenia przez przedstawicieli Stron protokołu zwrotu każdej z sekcji obudowy po jej uprzednim wydaniu na powierzchnię i zgłoszeniu Wykonawcy przez Zamawiającego faksem gotowości do jej przekazania. Nie sporządzenie protokołu zwrotu z winy Wykonawcy w ciągu dwóch dni roboczych od zgłoszenia skutkuje zakończeniem najmu z dniem dokonania zgłoszenia.	TAK	
12.	Gwarancja i serwis obudowy zmechanizowanej:		
12.1.	Wymagana gwarancja na cały okres najmu z zapewnieniem pełnego asortymentu części zamiennych.	TAK	
12.2.	Z gwarancji wyłączone są uszkodzenia elementów wynikające z niewłaściwej eksploatacji lub noszące ślady dewastacji.	TAK	
12.3.	Kontrole, naprawy bieżące i konserwację obudowy w oparciu o instrukcję obsługi będzie prowadził Zamawiający.	TAK	
12.4.	Wymianę elementów będących w depozycie u Zamawiającego będą przeprowadzać przeszkoleni pracownicy Zamawiającego.	TAK	
12.5.	Naprawy bądź wymiany zasadniczych elementów konstrukcyjnych obudowy będzie przeprowadzał Wykonawca przy współudziale przedstawicieli Zamawiającego. Termin tych wymian będzie uzgadniany przez obie Strony.	TAK	
12.6.	Podzespoły wymagające wymiany Wykonawca dostarczy na własny koszt do Zamawiającego.	TAK	
12.7.	Służby techniczne Zamawiającego dostarczą podzespoły na miejsce wymiany.	TAK	
12.8.	Naprawy przedmiotu najmu w zakresie nie objętym gwarancją Wykonawca będzie wykonywał odpłatnie w oparciu o odrębną umowę serwisową, zapewniając dostawę części i podzespołów oraz świadczenie usług serwisowych przez cały okres eksploatacji obudowy zmechanizowanej przez Zamawiającego.	TAK	
13.	Pozostałe wymagania dotyczące obudowy zmechanizowanej:		
13.1.	W ramach instruktażu Wykonawca przeszkoli 20 -stu pracowników w zakresie montażu, obsługi i konserwacji obudowy zmechanizowanej.	TAK	
13.2.	Wykonawca zapewni montaż hydrauliki sterowniczej przez serwis Wykonawcy w miejscu pracy pod ziemią.	TAK	
13.3.	Wykonawca w ramach umowy zapewnia udział przy przeglądzie technicznym i badaniach sekcji w trakcie przebrojeń do kolejnych 2-ch ścian.	TAK	
14.	Termin realizacji zamówienia:		
14.1.	Najem obudowy Zamawiający przewiduje przez okres 1147 dób w terminie od dnia 10.05.2012r. do dnia 30.06.2015r., w tym:	TAK	
a)	najem 207 szt. sekcji obudowy – przez okres 371 dób w przewidywanym terminie od dnia 10.05.2012r. do dnia 15.05.2013r.	TAK	
b)	najem 177 szt. sekcji obudowy – przez okres 776 dób w przewidywanym terminie od dnia 16.05.2013r. do dnia 30.06.2015r.	TAK	
14.2.	Termin zakończenia najmu poszczególnych sekcji może ulec zmianie ze względu na potrzeby Zamawiającego.	TAK	