

**Formularz techniczny nr 1**  
**(asortyment i terminy realizacji zamówienia)**

Nazwa	Ilość	Data realizacji zamówienia	Wartość zł
Naroże lewe wg rys. 463 277 001 2 gat. G17CrMo5-5 wg PN-EN 10213-2 (L18HM)	20 szt.	28.10.2022 r.	
	25 szt.	16.12.2022 r.	
	25 szt.	30.01.2023 r.	
	30 szt.	17.03.2023 r.	
Naroże prawe wg rys. 463 277 001 2 gat. G17CrMo5-5 wg PN-EN 10213-2 (L18HM)	20 szt.	28.10.2022 r.	
	25 szt.	16.12.2022 r.	
	25 szt.	30.01.2023 r.	
	30 szt.	17.03.2023 r.	

**Warunki techniczne dostawy naroży wg PN-EN 1559-1:**

1. Ogólne tolerancje wymiarów nietolerowanych odlewu wg ISO 8062-CT 12;
2. Dopuszczalne wady powierzchni surowych A3 wg PN-EN 1370/PN-EN 12454;
3. Powierzchnie odlewu oraz krawędzie ukosowane do spawania muszą być wolne od wtrąceń niemetalicznych tzn. bez wad W-405 i W-406 wg PN-85/H-83105;
4. Obróbka cieplna: wyżarzanie normalizujące + ulepszenie cieplne;
5. Wymiary odlewu zgodnie z załączonym rysunkiem **nr 463 277 001 2**;
6. Bezwzględnie zachować wymiary krawędzi ukosowanych do spawania wg rysunku **nr 463 277 001 2**;
7. Rysunek **nr 463 277 001 2** przedstawia wykonanie prawe. Wykonanie lewe jest zwierciadlanym odbiciem wykonania prawego;
8. Powierzchnie naroży czyścić strumieniowo do Sa2

**Warunki odbioru naroży:**

1. Na podstawie kontroli i badań sporządzić Świadectwo odbioru 3.1 wg PN-EN 10204, które zawiera:
  - skład chemiczny dla każdego wytopu,
  - potwierdzenie przeprowadzania obróbki cieplnej,
2. Deklaracja Zgodności 2.1
3. Karta gwarancyjna,
4. Oznaczenie każdego odlewu:
  - kolejnym numerem wytopu;
  - znakiem producenta.

**Formularz techniczny nr 2**  
**(asortyment i terminy realizacji zamówienia)**

Nazwa	Ilość	Data realizacji zamówienia	Wartość zł
Naroże lewe wg rys.PWR2011-02.04.00 r07	18 szt.	30.12.2022 r.	
gat. G17CrMo5	18 szt.	28.02.2023 r	
wg PN-EN 10213-2 (L18HM)	14 szt.	17.03.2023 r	
Naroże prawe wg rys.PWR2011-02.04.00 r07	18 szt.	30.12.2022 r.	
gat. G17CrMo5	18 szt.	28.02.2023 r	
wg PN-EN 10213-2 (L18HM)	14 szt.	17.03.2023 r	

**Warunki techniczne dostawy naroży:**

1. Obróbka cieplna - wyżarzanie odprężające,
2. Zakres wymagań i badań wg PN-EN 1559-1,
3. Ogólne tolerancje odlewu wg ISO 8062-CT 12,
4. Dopuszczalne wady powierzchni surowych A3 wg PN-EN 1370 / PN-EN 12454,
5. Powierzchnie odlewu oraz krawędzie ukosowane do spawania muszą być wolne od wtrąceń niemetalicznych tzn. bez wad W-405 i W-406 wg PN-85/83105,
6. Bezwzględnie zachować wymiary krawędzi ukosowanych do spawania wg rysunku,
7. Rysunek przedstawia wykonanie LEWE - wykonanie PRAWĘ jest zwierciadlanym odbiciem wykonania LEWEGO,
8. Wymiary odlewu zgodnie z załączonym rysunkiem nr **PWR2011-02.04.00 r07**,
9. Powierzchnie naroży czyścić strumieniowo do Sa2.

**Warunki odbioru naroży:**

1. Na podstawie kontroli i badań sporządzić Świadectwo odbioru 3.1 wg PN-EN 10204, które zawiera:
  - skład chemiczny dla każdego wytopu,
  - potwierdzenie przeprowadzania obróbki cieplnej,
2. Deklaracja Zgodności 2.1
3. Karta gwarancyjna,
4. Oznaczenie każdego odlewu:
  - kolejnym numerem wytopu;
  - znakiem producenta.