

(miejsowość i data)

(pieczęć firmy)

ZAŁĄCZNIK NR 1 DO ZAPYTANIA OFERTOWEGO
FORMULARZ OFERTOWY

Oferta stanowi odpowiedź na zapytanie ofertowe na **prasę transferową o nacisku 1600 ton dla Zakładu GEDIA Poland** w ramach przedsięwzięcia pn. „Zakup, instalacja i uruchomienie prasy transferowej 1600 ton funkcjonującej w warunkach Przemysłu 4.0.”, dla którego GEDIA Poland Sp. z o. o. ubiega się o dofinansowanie w ramach inwestycji wspierającej robotyzację i cyfryzację w przedsiębiorstwach A2.1.1 z Krajowego Planu Odbudowy i Zwiększania Odporności (KPO).

1. Dane Oferenta:

Nazwa		
Adres siedziby		
NIP (lub numer równoważny w kraju siedziby Oferenta)		
Osoba wyznaczona do kontaktu	Imię i nazwisko:	
	Telefon:	
	E-mail:	
Adres do korespondencji (jeżeli inny niż adres siedziby)		

2. Oferta cenowa:

Lp.	Przedmiot dostawy	Wartość netto	Wartość brutto	Waluta
1.	Zakup, dostawę, montaż oraz uruchomienie prasy transferowej o nacisku 1600 ton dla Zakładu GEDIA Poland			
	SUMA:			

3. Okres gwarancji przedmiotu zamówienia wynosi: [miesiące].

4. Termin realizacji zamówienia wynosi: [miesiące].

5. Oświadczam, że zapoznałem się z treścią zapytania ofertowego oraz załącznikami i uznaję się związany określonymi w nim wymaganiami i zasadami postępowania. Nie wnoszę do niego zastrzeżeń oraz przyjmuję w całości warunki w nim zawarte. Potwierdzam, że uzyskałem wszelkie niezbędne informacje do przygotowania oferty.

6. Oświadczam, że przedmiot oferty posiada następujące parametry:

SPECYFIKACJA TECHNICZNA				
Lp.	Parametr	Wartość parametru dla oferowanego produktu	Spełnia (Tak/Nie)	Wyjaśnienie oferowanego rozwiązania równoważnego ¹
I	Wymagania ogólne			
1	Prasa transferowa do produkcji elementów konstrukcyjnych ze stali jako całość razem z napędem link-drive wraz z dostarczonymi przyrządami. Możliwość obróbki materiałów z rolki jak i wykrojów stalowych.			
2	Podajnik rolkowy służy do odwijania i prostowania materiału z rolki gotowego do prasy transferowej.			
3	Do podawania materiału do prasy transferowej wymagany jest podajnik rolkowy z zespołem smarowania.			
4	Do podawania wykrojów prostokątnych, trapezowych i kształtowych do prasy transferowej wymagany jest podajnik wykrojów.			
5	Do produkcji elementów konstrukcyjnych ze stali wymagana jest prasa transferowa wyposażona w napęd link-drive. Przyrządy tłoczne dostarczane są przez firmę GEDIA.			
6	Do produkcji elementów konstrukcyjnych ze stali wymagany jest 3-osiowy transfer.			
7	Linia produkcyjna ma zostać zrealizowana przez generalnego wykonawcę, który ponosi całkowitą odpowiedzialność za wszystkie komponenty linii. Zapytania indywidualne zawarte w pakiecie zapytań wraz ze wszystkimi obowiązującymi dokumentami są wiążące dla całej linii produkcyjnej wraz ze wszystkimi komponentami i częściami linii dla całego projektu.			
8	<p>Przyjmując zamówienie wykonawca wyraża zgodę na przestrzeganie następujących postanowień i wymagań:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Dyrektywa maszynowa wraz ze zmianami - Dyrektywa dotycząca niskiego napięcia wraz ze zmianami - Dyrektywa dotycząca kompatybilności elektromagnetycznej wraz ze zmianami - Wszystkie zharmonizowane normy europejskie, które mają zastosowanie do maszyn lub technicznych urządzeń roboczych, w szczególności istniejące podstawowe normy bezpieczeństwa A, B i C, grupy i normy produktowe 			

¹ Należy wypełnić w przypadku zaproponowania rozwiązania równoważnego.

	<p>Obowiązek ten obejmuje:</p> <ul style="list-style-type: none"> - oznakowanie CE nanoszone jest na maszynę kompletną i gotową do użycia, zgodnie z Załącznikiem I Dyrektywy Maszynowej. - deklaracja zgodności w języku polskim zgodnie z załącznikiem II Dyrektywy Maszynowej jest wydawana i dostarczana wraz z maszyną posiadającą oznakowanie CE. - tabliczka znamionowa jest przymocowana do maszyny zgodnie z Załącznikiem I Dyrektywy Maszynowej - instrukcja obsługi jest dostarczona zarówno w języku polskim zgodnie z Załącznikiem I Dyrektywy Maszynowej i ISO 12100 - dokumentacja techniczna zgodnie z Załącznikiem VII Dyrektywy Maszynowej. Wraz z maszyną dostarczane są następujące elementy dokumentacji technicznej: <ul style="list-style-type: none"> - Ocena ryzyka - Protokół testu bezpieczeństwa i odbioru - Obowiązki te stanowią integralną część umowy kupna. W przypadku niespełnienia tych wymagań zamówienie uważa się za niezrealizowane zgodnie z umową. Zastrzegamy sobie prawo do dochodzenia roszczeń z tytułu wynikających z tego szkód. <p>W przypadku każdej normy, wymagania i dyrektywy opisanych w tej sekcji zawsze obowiązuje najnowsza wersja – oparta na dacie złożenia i przyjęcia zamówienia.</p>			
<p>9</p>	<p>Dostawca maszyny zgadza się przejąć odpowiedzialność za ogólną zgodność wszystkich komponentów i zaakceptować wymagania dotyczące zakupu technicznego sprzętu roboczego lub maszyn dla całego zadania, jak wyszczególniono w tym dokumencie. Całość zadania składa się z następujących komponentów:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Zautomatyzowana prasa transferowa - Odwijarka i prostowarka materiału - Jednostka smarowania materiału - Podajnik rolkowy i jednostka do rozsztaplowania lub układania wykrojów z płótnem ochronnym - Systemy podajników 			
<p>II</p>	<p>Dane techniczne</p>			
<p>1</p>	<p>Prasa transferowa z podajnikiem</p> <p>Całość zadania składa się z następujących części:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Odwijarka - Prostowarka z pętlą materiału - Podajnik rolkowy 			

	<ul style="list-style-type: none"> - Podajnik wykrojów - Smarowanie materiału - Układ do wyrabiania końcówek materiału - Prasa - Transfer <p>- Miejsce montażu: Nowa Sól Polska</p> <p>- Czas produkcji Dni/godziny 5/24</p> <p>- Przerwy produkcyjne: 2 x 1 tydzień/ rok</p> <p>- Zmiany konfiguracji dziennie: ≥ 2</p> <p>- Temperatura zasilania wodą chłodzącą 1: 30°C</p> <p>- Różnica temperatur: 5 – 7 K</p> <p>- Maks. ciśnienie wody chłodzącej: 4 bar</p> <p>- Zakładowa sieć sprężonego powietrza: 6 bar</p> <p>- Sprężone powietrze Zanieczyszczenia i klasy czystości 4:4:3 ISO 8573-1:2010</p> <p>- Podawanie materiału: odwijarka / prostowarka, podajnik rolkowy i podajnik wykrojów</p> <p>- Parametry materiału:</p> <p>Materiał: stal</p> <p>Min. szerokość materiału: 300 mm</p> <p>Maks. szerokość materiału: 1700 mm</p> <p>Min. grubość materiału: 0,6 mm</p> <p>Maks. grubość materiału: 6 mm</p>			
2	<p>Praca z kręgu materiału</p> <p>Maks. waga rolki: 20 ton</p> <p>Min. średnica zewnętrzna rolki: 650 mm</p> <p>Min. średnica wewnętrzna rolki: 480 mm</p> <p>Maks. średnica wewnętrzna rolki: 620 mm</p> <p>Odwijarka: pojedyncza</p> <p>Regulacja wysokości platformy podnoszącej: hydrauliczna</p>			
3	<p>Podajnik rolkowy</p> <p>Dokładność podawania: 0.05 mm</p> <p>Regulowana wysokość robocza nad płytą podporową +/- 100 mm</p>			
4	<p>Praca z wykrojów</p> <p>Grubość materiału: 0.5 – 3,5 mm</p> <p>Całkowita masa wykroju (w sumie 1, 2 lub 2 części) 25 kg</p> <p>Stopień zaolejenia 0.5 g/m²</p> <p>Wysokość układania wykrojów: bez palet 500 mm</p> <p>Masa składowania: 5000 kg</p> <p>Maksymalna różnica wysokości wykrojów: 250 mm</p>			

5	<p>Prasa</p> <p>Siła nacisku: 16000 kN</p> <p>Napęd: Link-Drive</p> <p>Skok: 750 mm</p> <p>Regulacja suwaka: 350 mm</p> <p>Prędkość min. – maks 8-25 skoków/ min</p> <p>Wymiary suwaka i stołu 6000 x 2600 mm</p> <p>Ugięcie suwaka i stołu przy obciążeniu nominalnym: Prasę i ruchomy stół należy tak ustawić aby ugięcie było mniejsze niż 0,10 mm/m przy maksymalnej sile docisku i 2/3 rozłożonego obciążenia.</p>			
6	<p>Transfer</p> <p>Posuw transferu 0 to 1.200 mm</p> <p>Wysokość podnoszenia 0 – 300 mm</p> <p>Odległość między belkami transferowymi w zamknięciu 800 mm</p> <p>Odległość między belkami transferowymi w otwarciu 3.000 mm</p>			

7. Oświadczam, że:

- przedstawiona cena uwzględnia wszelkie koszty niezbędne do wykonania zamówienia,
- termin związania ofertą wynosi 60 dni od daty złożenia oferty,
- w przypadku przyznania nam zamówienia, zobowiązuję się do zawarcia umowy w miejscu i terminie wskazanym przez Zamawiającego.

8. Przyjmuję do wiadomości, że w przypadku poświadczenia przeze mnie nieprawdy, oferta zostanie odrzucona.

9. Załącznikami do niniejszej oferty są:

- Oświadczenie potwierdzające spełnienie warunków uczestnictwa w postępowaniu ofertowym,
- pełnomocnictwo do podpisania oferty (jeśli nie wynika z dokumentów rejestrowych),
- specyfikacja techniczna potwierdzająca spełnienie parametrów zawartych w punkcie 3 zapytania ofertowego (opcjonalnie).

.....
(czytelny podpis osoby upoważnionej lub umocowanej do reprezentowania Oferenta)

**OŚWIADCZENIE POTWIERDZAJĄCE SPEŁNIENIE WARUNKÓW UCZESTNICTWA
W POSTĘPOWANIU OFERTOWYM**

W związku z uczestnictwem w postępowaniu ofertowym związanym z przedsięwzięciem pn. „Zakup, instalacja i uruchomienie prasy transferowej 1600 ton funkcjonującej w warunkach Przemysłu 4.0.” oraz mając świadomość odpowiedzialności karnej z tytułu składania fałszywych oświadczeń w celu uzyskania zamówienia, wynikającej z art. 233 § 1 ustawy z dnia 6 czerwca 1997 r. Kodeks karny (Dz. U. z 1997 r. Nr 88 poz. 553 – jednolity tekst z późn. zm.), ja niżej podpisany(a) oświadczam, że (nazwa Oferenta):

1. jest uprawniony do wykonywania określonej działalności lub czynności, tj.:

- czynnie prowadzi działalności gospodarczą (w przypadku dostawców krajowych - aktywny wpis w CEIDG lub KRS) oraz posiada uprawnienia do wykonywania działalności polegającej na sprzedaży przedmiotu zapytania ofertowego, oraz
- wobec podmiotu nie otwarto likwidacji, nie ogłoszono upadłości oraz nie istnieją przesłanki, które mogłyby prowadzić do upadłości lub likwidacji,

2. posiada niezbędną wiedzę i doświadczenie umożliwiające poprawną realizację zamówienia, tj. posiada udokumentowane doświadczenie tj. co najmniej 3 zrealizowane zamówienia w ciągu ostatnich 3 lat w zakresie dostawy pras dla zakładów produkcyjnych²,

Sposób uzupełnienia tabeli: należy wymienić co było przedmiotem zamówienia zrealizowanego przez Oferenta, kiedy zrealizowano zamówienie (rok) oraz w jakiej branży.

Lp.	Przedmiot zrealizowanego zamówienia	Rok realizacji zamówienia	Branża
1.			
2.			
3.			

3. znajduje się w sytuacji ekonomicznej i finansowej zapewniającej prawidłową realizację pełnego zakresu przedmiotu zamówienia, w tym jego terminową realizację,

4. dysponuje odpowiednim potencjałem technicznym umożliwiającym poprawną realizację zamówienia,

5. dysponuje odpowiednimi zasobami kadrowymi umożliwiającymi poprawną realizację zamówienia, w szczególności podmiot, osoby przez niego zatrudnione oraz osoby działające na jego zlecenie posiadają uprawnienia, pozwolenia i licencje, w tym wszelkie uprawnienia, pozwolenia i licencje wymagane odrębnymi przepisami, które są niezbędne do prawidłowej realizacji zamówienia.

6. wypełnia obowiązki informacyjne przewidziane w art. 13 lub art. 14 RODO wobec osób fizycznych, od których dane osobowe pozyskał bezpośrednio lub pośrednio w celu ubiegania się o udzielenie zamówienia publicznego w niniejszym postępowaniu,

7. nie jest powiązany osobowo ani kapitałowo z Zamawiającym. Przez powiązania kapitałowe lub osobowe rozumie się wzajemne powiązania między Zamawiającym lub osobami upoważnionymi do zaciągania zobowiązań w imieniu Zamawiającego lub osobami wykonującymi w imieniu Zamawiającego czynności związane z przygotowaniem i przeprowadzeniem procedury Dostawcy a Dostawcą, polegające w szczególności na:

- uczestniczeniu w spółce jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej,
- posiadaniu co najmniej 10 % udziałów lub akcji, o ile niższy próg nie wynika z przepisów prawa,
- pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika,

² Zamawiający może żądać od Dostawcy dodatkowych dokumentów potwierdzających spełnienie niniejszego warunku.



- pozostawaniu w związku małżeńskim, w stosunku pokrewieństwa lub powinowactwa w linii prostej, pokrewieństwa drugiego stopnia lub powinowactwa drugiego stopnia w linii bocznej lub w stosunku przysposobienia, opieki lub kurateli albo pozostawanie we wspólnym pożyciu z dostawcą, jego zastępcą prawnym lub członkami organów zarządzających lub organów nadzorczych wykonawców ubiegających się o udzielenie zamówienia,
 - pozostawanie z dostawcą w takim stosunku prawnym lub faktycznym, że istnieje uzasadniona wątpliwość co do ich bezstronności lub niezależności w związku z postępowaniem o udzielenie zamówienia.
- 8. wszystkie informacje podane w powyższych oświadczeniach są aktualne i zgodne z prawdą** oraz zostały przedstawione z pełną świadomością konsekwencji wprowadzenia Zamawiającego w błąd przy przedstawianiu informacji. Jednocześnie zobowiązuje się do niezwłocznego przekazania Zamawiającemu aktualizacji powyższych oświadczeń w przypadku jakichkolwiek zmian w tym zakresie.

.....

(czytelny podpis osoby upoważnionej lub umocowanej do reprezentowania Oferenta)