

(miejsowość i data)

(pieczęć firmy)

ZAŁĄCZNIK NR 1 DO ZAPYTANIA OFERTOWEGO**FORMULARZ OFERTOWY**

Oferta stanowi odpowiedź na zapytanie ofertowe na **zakup, instalację i uruchomienie linii tłoczenia na gorąco z wykorzystaniem opatentowanej technologii TemperBox® dla Zakładu GEDIA Poland** w ramach przedsięwzięcia pn. „Zakup, instalacja i uruchomienie innowacyjnej i zrobotyzowanej linii tłoczenia na gorąco z wykorzystaniem opatentowanej technologii TemperBox® 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, instalację i uruchomienie linii tłoczenia na gorąco z wykorzystaniem opatentowanej technologii TemperBox®			
SUMA:				

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

4. Termin realizacji zamówienia wynosi: [miesiącey].

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	Linia do formowania na gorąco z podajnikiem wykrojów, jednostkami znakującymi, z systemem piecowym, w tym wymagana jest możliwość miejscowego hartowania (jeden arkusz o różnych zakresach twardości) oraz odpowiednia automatyzacja i wzajemne połączenie elementów linii.			
2	Wymagany jest system pracy pieców z możliwością indywidualnej regulacji temperatury. Piece należy zintegrować z kompletną linią do formowania na gorąco i połączyć z systemem przygotowania materiału, prasą, automatyką i systemem sterowania.			
3	Do produkcji elementów hartowanych w procesie tłoczenia wymagana jest prasa hydrauliczna z wysoce wydajnym układem napędowym. Załadunek i rozładunek prasy odbywa się za pomocą systemu podajnika liniowego.			
4	Prowadniki, kable i węże: Ze względu na duże przyspieszenia i prędkości, prowadniki i kable muszą być zaprojektowane tak, aby montaż odbywał się za pomocą wtyczek, aby wymiana mogła być przeprowadzona bez konieczności wykonywania okablowania.			
5	Linia produkcyjna ma zostać zrealizowana przez generalnego wykonawcę, który ponosi całkowitą odpowiedzialność za wszystkie komponenty linii.			
6	<p>Przyjmując zamówienie wykonawca wyraża zgodę na spełnienie następujących postanowień i wymagań:</p> <ul style="list-style-type: none"> - WE Dyrektywa maszynowa wraz ze zmianami - WE Dyrektywa niskonapięciowa wraz ze zmianami - WE 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 umieszczona na maszynie zgodnie z Załącznikiem I Dyrektywy Maszynowej - instrukcja obsługi jest dostarczona 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"> o Ocena ryzyka o 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>			
7	<p>Proces rejestracji danych eksploatacyjnych (proces ODR) obejmuje następujące funkcje:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Każda część, która została poprawnie wyprodukowana i odprowadzona z maszyny jako produkt gotowy, jest liczona jako część OK. - Każda część, która nie została poprawnie wyprodukowana, jest liczona jako część NOK. - Jeżeli ocena OK/NOK nie jest możliwa z powodu braku wykrycia, ta część jest rejestrowana jako część OK, a następnie ręcznie usuwana z odpowiedniego zamówienia. - Części są liczone tylko w trybie automatycznym lub ręcznym, o ile jest to wykonywane na potrzeby produkcji. 			
8	<p>Dostawca maszyny zgadza się przejąć odpowiedzialność za ogólną zgodność wszystkich komponentów i zaakceptować wymagania zakupowe dotyczące technicznego sprzętu roboczego lub maszyn dla całej linii produkcyjnej, jak wyszczególniono w tym dokumencie.</p>			

	<p>Linia jako całość składa się z następujących części:</p> <ul style="list-style-type: none"> a. Stacja podawania wykrojów b. Stacja znakowania wykrojów c. Przenośnik wykrojów do pieców d. System pieców / rozwiązanie dla uzyskania zróżnicowanej twardości produktu e. Przenośnik wykrojów z pieców do prasy f. Prasa ze stołem do wymiany przyrządów g. Przenośnik wykrojów z prasy do obszaru pakowania h. Nadrzędny system sterowania i. Monitoring procesu i jakości, termografia 			
II	Dane techniczne			
1	<p>Linia tłoczenia na gorąco z możliwością uzyskania zróżnicowanej twardości produktu</p> <p>Miejsce montażu: Nowa Sól Polska</p> <p>Czas produkcji Dni/godziny 7/24</p> <p>Przerwy produkcyjne: 2 x 1 tydzień/ rok</p> <p>Przebrożenia dziennie: ≥ 2</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>Parametry materiału:</p> <p>Materiał: stal 22MnB5</p> <p>Min. grubość materiału: 0,5 mm</p> <p>Maks. grubość materiału 4 mm</p>			
2	<p>System pieców</p> <p>Szerokość wnęki: 2300 mm</p> <p>Szerokość użytkowa zgodnie z CQI9: 2100 mm</p> <p>Głębokość użytkowa zgodnie z CQI9: 1600 mm</p> <p>Liczba wykrojów we wsadzie: normalne przypadki 4</p> <p>Liczba wykrojów we wsadzie: przypadki wyjątkowe 6</p> <p>System grzania: elektryczny</p> <p>Atmosfera gazu ochronnego: nie</p> <p>Kontrola punktu rosy do: -15°C</p>			
3	<p>Praca z wykrojów</p> <p>Podajnik wykrojów</p>			

<p>Liczba wózków wyjezdnych: 4</p> <p>Powierzchnia użytkowa na sekcję podajnika: 2300 x 1400 mm</p> <p>Maks. nośność na wózek: 5 ton</p> <p>Liczba magnesów rozdzielających na wózek wyjezdny: 4</p> <p>Maks. wysokość stosu wykrojów: 500 +10 mm</p> <p>Znakowanie wykrojów</p> <p>Maks. liczba stosów wykrojów na wózek: 4</p> <p>Liczba jednostek znakujących: 2 x 4</p> <p>Pozycja zaznaczenia od krawędzi wykroju min.: 400 mm</p> <p>Ilość cyfr: 10</p> <p>Wysokość napisów: 4 mm</p> <p>Liczba urządzeń pomiarowych: 8</p> <p>Dokładność: 0,1 mm</p> <p>Stacja centrująca</p> <p>Liczba obwodów podciśnienia na jednostkę rozładującą: 2 obwody</p> <p>Obciążenie min.: 40 kg</p> <p>Wymiana chwytaka: ręcznie</p> <p>Dokładność: +/- 1,0 mm</p> <p>Transport wykrojów z pieca do prasy</p> <p>Dokładność: +/- 1,0 mm</p> <p>Udźwig min: 2 x 60 kg</p> <p>Liczba obwodów chwytaków na podajnik: 2 obwody</p> <p>Wymiana chwytaków: ręcznie</p> <p>Obsługa wykrojów z prasy na przenośnik wyjściowy</p> <p>Dokładność: 1,0 mm</p> <p>Udźwig min: 2 x 60 kg</p> <p>Ilość programowalnych wyjść pneumatycznych dla chwytaków na podajnik: 4</p> <p>Liczba indywidualnie programowalnych wejść czujników do kontroli transportu detali na podajnik: 4</p> <p>Zmiana oprzyrządowania: ręcznie</p> <p>Przenośnik końcowy</p> <p>Szerokość użytkowa: 2200 mm</p> <p>Wysokość rozładunku przy ręcznym pakowaniu gotowych części: 850 mm</p> <p>Maksymalna temperatura produktu: 200°C</p>			
--	--	--	--

4	Termografia/detekcja położenia – strona załadunkowa prasy Zakres temperatury: 700°C – 950°C Rozdzielczość temperatury: 1°C Dokładność pozycjonowania: 1 mm			
5	Prasa Napęd: hydrauliczny Siła nacisku: 12000 kN Skok suwaka: 1400 mm Odległość między stołem a suwakiem (DMP) 1000 mm Odległość między stołem a suwakiem (GMP) 2400 mm Powierzchnia mocowania narzędzia na stole prasy (Dł.xSz.):W kierunku przepływu materiału 3000 x 2200 mm Powierzchnia mocowania narzędzia na suwaku (Dł.xSz.):W kierunku przepływu materiału 3000 x 2200 mm Maks. waga górnej części narzędzia: 15000 kg Całkowita waga narzędzia: 30000 kg Liczba stołów wyjezdnych na przyrządy: 2 szt. Układ stołów wyjezdnych na przyrządy: T-Track Tłumik uderzenia przy cięciu: nie Przygotowanie do usunięcia złomu: nie Czas hartowania w DMP przy maksymalnej sile nacisku: 60 s Prędkość suwaka, prędkość zamykania ≥ 800 mm/ s Prędkość suwaka, prędkość formowania 0 – 6000 kN ≥ 200 mm/ s Prędkość suwaka, prędkość ruchu powrotnego ≥ 600 mm/ s Regulacja prędkości ruchu powrotnego w zakresie 1 – 80 mm od DMP 50-150 mm/ s Półautomatyczny system mocowania narzędzia na suwaku łącznie 12 jednostek; 6 na stronę Liczba rowków teowych na suwaku: 10 Liczba rowków teowych na stole wyjezdnym 10 Ilość otworów centrujących narzędzie 8 Liczba kanałów zabezpieczenia narzędzia: 32 Typ złącza interfejsu Harting HAN 24 Całkowita liczba złączy interfejsu: 8 Liczba krzywek na prasie: 16 Typ złącza interfejsu Harting HAN 24			

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)