**Załącznik nr 1 do Zapytania ofertowego nr 06/03/2021 z dnia 10.03.2021r.**

**ZAMAWIAJĄCY:**

„PELMET” Eugeniusz Pelczar, Kazimierz Pelczar, Spółka jawna,

ul. Marynkowska 5, 38-422 Krościenko Wyżne

NIP: 6841004666

REGON: 371006788

**FORMULARZ OFERTOWY**

|  |  |
| --- | --- |
| **Pełna nazwa Wykonawcy / Oferenta:** |  |
| **Dane teleadresowe:** |  |
| **NIP:** |  |
| **Dane kontaktowe (wyznaczona osoba, numer telefonu, adres e-mail):** |  |

W odpowiedzi na Zapytanie ofertowe nr 06/03/2021 z dnia 10.03.2021r dotyczące wyboru Wykonawcy   
w postępowaniu, którego przedmiotem jest: ***„Dostawa kompletnej linii technologicznej do precyzyjnej obróbki toczonych elementów stalowych z bezdotykową kontrolą detali***”, niniejszym składamy następującą ofertę:

**Dostarczymy kompletną linie technologiczną do precyzyjnej obróbki toczonych elementów stalowych   
z bezdotykową kontrolą detali.**

**W skład kompletnej linii do precyzyjnej obróbki toczonych elementów stalowych będą wchodzić: dwa automaty tokarskie CNC oraz system bezdotykowej kontroli detali (skaner 3D). Ww. urządzenia składające się̨ na przedmiot zamówienia stanowi linie technologiczną. Zobowiązujemy się dokonać integracji technologicznej dostarczanych urządzeń, montaż, uruchomienie i instruktaż rozruchowy.**

1. **Automat tokarski CNC (nr1):**
2. Prędkość obrotowa wrzeciona głównego minimum 8.500 obr / min.
3. System mocowania narzędzi na listwach.
4. Możliwość obróbki 4 osiowej dla wrzeciona głównego.
5. Możliwość zastosowania do 28 sztuk narzędzi.
6. Czas przezbrojenia maszyny z pracy automatu typu wzdłużnego na zderzakowy – maksimum 30 minut.
7. Prędkość obrotowa wrzeciona przechwytującego minimum 8.500 obr / min.
8. Maksymalna długość toczenia minimum 170 mm.
9. Sterowanie w języku polskim, np. wg Fanuc 32i lub równoważne.
10. Moc wrzeciona głównego minimum 5,5 kW, moc ciągła
11. Moc wrzeciona przechwytującego minimum 2,2 kW moc ciągła.
12. Zestaw do zmiany wrzeciennika ze stałego na ruchomy.
13. Wrzeciono główne i wrzeciono przechwytujące.
14. Przesuw w osi Y1 minimum 400 mm.
15. Przesuw w osi Y2 minimum 130 mm.
16. Maksymalne wymiary zewnętrzne maszyny nie mogą przekroczyć wymiarów: 2.350 x 1.500 mm bez transportera wiórów.
17. Przesuwy szybkie w osiach X/Y/Z o wartościach nie mniejszych niż 40/30/40 m/min.
18. Centralny układ smarowania.
19. Licznik obrobionych części.
20. Pompa ciśnienia min 12 bar.
21. Podajnik materiału z możliwością obróbki rur oraz prętów do fi 38 włącznie umożlwiające pracę z prętem lub rurą o długości od 3 mb do 3,5.
22. Przelotowy mechanizm zacisku. Średnica obróbki z pręta minimum fi 32 mm.
23. Cykle obróbkowe w standardzie (cykle toczenia, wiercenia, gwintowania, frezowania).
24. Uchwyt tulejowy na wrzecionie główny.
25. Uchwyt tulejowy na wrzecionie przechwytującym.
26. Transfer danych poprzez złącze USB i Ethernet.
27. Zdalna możliwość diagnozowania uszkodzeń i błędów na maszynie (możliwość serwisowania urządzenia on-line).
28. Przygotowanie maszyny do modułu oszczędzającego energię automatycznie wprowadzając maszynę w tryb czuwania (STANDBY) podczas przestojów.
29. Przyłącze podajnika lub magazyno-podajnika pręta wraz z interfejsem.
30. Zgarniakowy transporter wiórów.
31. Taśma rozładowująca detale.
32. Układ budowy obrabiarki metryczny.
33. Liczba narzędzi na suporcie obok wrzeciona przechwytującego – minimum 2 gniazda.
34. Liczba napędzanych gniazd narzędziowych – minimum 8.
35. Przekątna ekranu monitora panelu sterowania: minimum 10,4”.
36. Liczb osi C: minimum 2.
37. Moment obrotowy - wrzeciono główne: minimum 40 Nm moment ciągły .
38. Moment obrotowy – wrzeciono przechwytujące: minimum 14 Nm moment ciągły .
39. System spłukiwania uchwytu przeciw-wrzeciona.
40. Zestaw do obróbki z użyciem emulsji.
41. 4-kolorowa lampa sygnalizacyjna.
42. Złącze USB.
43. Możliwość podłączenia maszyny do sieci w celu przesyłania programów.
44. **Automat tokarski CNC (nr 2):**
45. System mocowania narzędzi na listwach
46. Wrzeciono główne i przechwytujące
47. Możliwość obróbki 4 osiowej dla wrzeciona głównego.
48. Możliwość zastosowania do 28 sztuk narzędzi.
49. Czas przezbrojenia maszyny z pracy automatu typu wzdłużnego na zderzakowy – maksimum 30 minut.
50. Maksymalna średnica toczenia – minimum 366 mm.,
51. Maksymalna długość toczenia – minimum 700 mm.
52. Maksymalny przelot wrzeciona głównego – minimum 91 mm.
53. Maksymalna średnica pracy z pręta – minimum 80 mm.
54. Maksymalna prędkość wrzeciona głównego – minimum 2500 obr/min.
55. Maksymalna prędkość przeciw-wrzeciona – minimum 6000 obr/min.
56. Średnica uchwytu wrzeciona głównego – minimum 10”.
57. Średnica uchwytu przeciw-wrzeciona – minimum 6”.
58. Minimalna moc silnika wrzeciona głównego (ciągła) – minimum 15 kW.
59. Minimalna moc silnika przeciw-wrzeciona (ciągła) – minimum 7,5 kW.
60. Ilość narzędzi napędzanych w głowicy – minimum 12 pozycji.
61. Silnik napędu narzędzia frezującego wbudowany do głowicy rewolwerowej – typ BMT.
62. Sterowanie CNC- np. wg Mitsubishi M730UM lub równoważne.
63. Możliwość przekonwertowania programu z programowania dialogowego na G-kod.
64. Możliwość sterowania w osi Y.
65. Monitor dotykowy o przekątnej minimum 21” oraz pomocniczy monitor operacyjny min 15”.
66. Wrzeciono główne i przeciw-wrzeciono chłodzone cieczą olejową.
67. Korpus chłodzony cieczą.
68. Maksymalny moment obrotowy wrzeciona głównego (ciągły) – minimum 405 Nm.
69. Maksymalny moment obrotowy przeciw-wrzeciona (ciągły) – minimum 52 Nm.
70. Minimalny przyrost osi C – minimum 0,001°.
71. Funkcja konika dla przeciw-wrzeciona.
72. Wielkość trzonka narzędzia do obróbki zewnętrznej 25 X 25.
73. Maksymalna średnica chwytu narzędzi do obróbki wewnętrznej min 50.
74. Minimalna moc silnika wrzeciona frezującego 5,5 kW.
75. Maksymalna prędkość obrotowa narzędzi napędzanych minimum 10 000 obr/min.
76. Maksymalny moment obrotowy narzędzi napędzanych minimum 40 Nm.
77. Synchroniczne gwintowanie wrzecionem frezerskim.
78. Układ wysokiego ciśnienia minimum 70 bar.
79. Skimmer olejowy.
80. Pistolet do chłodziwa.
81. Podajnik materiału z możliwością obróbki rur oraz prętów do fi 65 włącznie umożlwiające pracę z prętem lub rurą o długości od 3 mb do 3,5 mb.
82. Transporter wiórów.
83. Sonda pomiarowa narzędzi dla wrzeciona głównego i przeciw-wrzeciona.
84. Interfejs podajnika pręta.
85. Liniały magnetyczne bezpośredniego odczytu położenia dla osi X, Y, Z.
86. Prowadnice ślizgowe dla osi X, Y, Z.
87. Korpus żeliwny chłodzony cieczą.
88. Sterowanie dialogowe z ekranem dotykowym.
89. 4-kolorowa lampa sygnalizacyjna.
90. Wypychacz detalu dla przeciw-wrzeciona.
91. Separator obrobionych części w standardzie.
92. Transfer danych poprzez złącze USB i Ethernet.
93. Zdalna możliwość diagnozowania uszkodzeń i błędów na maszynie (możliwość serwisowania urządzenia on-line).
94. Złącze USB.
95. Możliwość podłączenia maszyny do sieci w celu przesyłania programów.

**III. SKANER 3D (system bezdotykowej kontroli detali):**

1.Dedykowane oprogramowanie do pomiarów detali z subskrypcją min 1 rok.

2. Stanowisko do kontroli (statyw i stolik obrotowy).

3. Dokładność pomiaru min .

4. Gęstość punktów 900 punktów/mm^2.

5. Zakres skanowania minimum 140x80x40.

6. komunikacja z komputerem USB 3.0.

7. Skaner światła strukturalnego wyposażony w dwie kamery min 8.9 Mpix.

8. Obudowa wykonana z aluminium odporna na warunki zewnętrzne.

9. Tablica kalibracyjna.

10. Pakiet oprogramowania do otrzymania modelu STL.

11. Redukcja liczby punktów poprzez wygładzanie i filtry.

12. Błyskawiczne porównanie skanów z modelem CAD lub średnim modelem z kilku skanów.

13. Analiza wymiarów 2D i 3D, analiza figur geometrycznych, wielkości, dopasowania, grubości ścian i krawędzi.

14.Tworzenie szablonów raportów na podstawie modeli CAD.

15. Automatyczne i manualne łączenie skanów.

Do powyższych urządzeń dostarczymy niezbędne dokumenty, o których mowa w rozdziale III Zapytania ofertowego nr 06/03/20021 z dnia 10.03.2021r.

**Oferujemy wykonie całości zamówienia zgodnie z wymogami Zapytania ofertowego nr 06/03/2021 z dnia 10.03.2021r. oraz wszystkimi załącznikami do ww. Zapytania ofertowego, za cenę łączną:**

**Cena całkowita przedmiotu zamówienia:**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 1. | **Cena całkowita netto** | …………......(waluta: ……….) słownie: …… |
| 2. | **Stawka podatku VAT (%)** | ……………....% |
| 3. | **Kwota podatku VAT** | ………….. (waluta: ……….) słownie:…….. |
| 4. | **Cena całkowita brutto tj. z VAT** | ………….. (waluta: ……….) słownie:…….. |

**Ceny jednostkowe urządzeń składające się na przedmiot zamówienia.**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Urządzenie, składające się linię technologiczną do precyzyjnej obróbki toczonych elementów stalowych z bezdotykową kontrolą detali.** | **Cena jednostkowa netto** | **Stawka podatku VAT:** | **Cena jednostkowa brutto** |
| **1.** | Automat tokarski CNC, nr 1. | …………......  (waluta: ……….)  słownie: …….. | **…..%** | …………......  (waluta: ……….) słownie:…… |
| **2.** | Automat tokarski CNC, nr 2. | ………….. (waluta: ……….) słownie: …………. | **……%** | …………......  (waluta: ……….) słownie:…….. |
| **3.** | System bezdotykowej kontroli detali (skaner 3D). | ………….. (waluta: ……….) słownie: ……… | **…..%** | …………......  (waluta: ……….) słownie: ……… |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Oferowane urządzenie (nazwa), składające się linię technologiczną do precyzyjnej obróbki toczonych elementów stalowych z bezdotykową kontrolą detali.** | **Model/ typ:** | **Producent:** | **Ilość/szt.** |
| **1.** | Automat tokarski CNC, nr 1. |  |  |  |
| **2.** | Automat tokarski CNC, nr 2. |  |  |  |
| **3.** | System bezdotykowej kontroli detali (skaner 3D). |  |  |  |

Oświadczam/y, że zaoferowane urządzenia składające się na linie technologiczną spełniają minimalne wymagane przez Zamawiającego parametry techniczne, opisane w rozdziale III **(**Przedmiot zamówienia, wraz z szczegółowym opisem przedmiotu zamówienia) Zapytania ofertowego nr 06/03/2021 z dnia 10.03.2021r.

**Na przedmiot dostawy udzielamy gwarancji jakości na okres: ……………….. miesięcy, liczony od dnia podpisania protokołu odbioru zamówienia bez zastrzeżeń.**

**Zobowiązujemy się wykonać całość zamówienia w terminie do dnia: ……………….\*, licząc od daty podpisania umowy.**

*\*(datę należy wpisać w formacie: dd.mm.rrrrr. )*

**Termin związania ofertą: 60 dni od dnia upływu terminu składania ofert.**

**Oświadczenia Wykonawcy:**

1. Oświadczam/y, że zapoznaliśmy/zapoznałem się z treścią Zapytania ofertowego nr 06/03/2021 z dnia 10.03.2021r. w tym z opisem przedmiotu zamówienia (rozdział III zapytania ofertowego), oraz wszystkimi załącznikami do Zapytania ofertowego, tj. oświadczeniem Wykonawcy (zał. nr 2), wykazem dostaw (zał. nr 3), Umową (zał. nr 4) oraz klauzulą RODO (zał. nr 5) i nie wnosimy/nie wnoszę zastrzeżeń do ww. dokumentów, przyjmujemy/przyjmuję warunki w nich zawarte oraz spełniam/spełniamy wszelkie postawione w nich warunki.
2. **Oświadczam/y, że posiadam/my wiedzę oraz uprawnienia do realizacji przedmiotu zamówienia.**
3. Oświadczam/y, że Wykonawca nie znajduje się w stanie upadłości oraz nie znajduje się w stanie likwidacji.
4. Oświadczam/y, że Wykonawca znajduje się w sytuacji ekonomicznej i finansowej niezbędnej do realizacji przedmiotu zamówienia.
5. Wykonawca oświadcza, że oferta może być upubliczniona w związku z planową realizacją przez Zamawiającego projektu dofinansowanego w ramach Poddziałania 3.2.2 *„Kredyt na innowacje technologiczne”* Programu Operacyjnego Inteligentny Rozwój 2014-2020, współfinansowanego ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego.
6. Oświadczam/y, że oferowana cena zamówienia uwzględnia wszystkie koszty związane   
   z zamówieniem – uwzględniając zakres zamówienia podany w Zapytaniu ofertowym (w OPZ, rozdz. III do zapytania ofertowego) - oraz uwzględnia wszystkie uwarunkowania i czynniki związane z realizacją zamówienia.
7. Oświadczam/y, że w przypadku, gdy moja/nasza oferta zostanie uznana za najkorzystniejszą zobowiązujemy się podpisać Umowę o treści wskazanej w załączniku nr 4 do Zapytania ofertowego,   
   w miejscu i terminie wyznaczonym przez Zamawiającego.
8. Oświadczam/y, że oferowany przedmiot zamówienia spełnia wszystkie wymagania Zamawiającego określone w Opisie przedmiotu zamówienia (rozdział III Zapytania ofertowego).
9. Informacje i dokumenty zawarte na stronach nr od ……….….. do ……..…..…. stanowią tajemnicę przedsiębiorstwa w rozumieniu przepisów o zwalczaniu nieuczciwej konkurencji i zastrzegamy, że nie mogą być udostępniane. Uzasadnienie zastrzeżenia ww. dokumentów i informacji jako tajemnicy przedsiębiorstwa zostało zawarte ……………………………………………………………

*\*\*\*****W przypadku braku zastrzeżenia przez Wykonawcę tajemnicy przedsiębiorstwa, miejsca wykropkowane należy przekreślić****.*

1. Oświadczamy, że wypełniłem/wypełniliśmy obowiązki informacyjne przewidziane w art. 13 oraz art. 14 RODO[[1]](#footnote-1) wobec osób fizycznych, których dane osobowe zostały udostępnione Zamawiającemu   
   w związku z postępowaniem objętym Zapytaniem ofertowym nr 06/03/2021 z dnia 10.03.2021r.
2. Deklarujemy energochłonność linii technologicznej do precyzyjnej obróbki toczonych elementów stalowych na poziomie………. kW, liczonych na podstawie mocy silnika.
3. Załącznikami do niniejszej oferty są:
4. Oświadczenie o braku powiązań kapitałowych i osobowych.
5. Wykaz dostaw.
6. Specyfikacja techniczna urządzeń składających się na linie technologiczną.

**…………………………………………….**

*(miejscowość, data)*

**……………..….…………………………………..**

*(pieczęć i podpis/y osób uprawnionych do reprezentowania Wykonawcy)*

1. rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2016/679 z dnia 27 kwietnia 2016 r. 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) (Dz. Urz. UE L 119 z 04.05.2016, str. 1).

   \*niepotrzebne skreślić [↑](#footnote-ref-1)