*Załącznik nr 1*

***OPIS PRZEMIOTU ZAMÓWIENIA***

***Minimalne wymagane parametry techniczne przedmiotu zamówienia***

**fabrycznie nowej prasy krawędziowej ( z oprzyrządowaniem)**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| L.p. | Parametry techniczne i funkcjonalności | wartości / funkcjonalności wymagane | | | |
| wartość / funkcjonalność | | j.m | |
|  | Prasa krawędziowa z oprzyrządowaniem | Fabrycznie nowa wyprodukowana w okresie 12-m-cy przed datą dostawy | | | |
| 1 | Siła nacisku | min | 320 | | ton |
| 2 | Długość krawędzi gięcia | min | 4000 | | mm |
| 3 | Odległość między kolumnami | min | 3500 | | mm |
| 4 | Prędkość dosuwu | min | 140 | | Mm/s |
| 5 | Prędkość ruchu roboczego | min | 10 | | mm/s |
| 6 | Prędkość powrotu | min | 150 | | mm/s |
| 7 | skok | min | 200 | | mm |
| 8 | Prześwit maszyny | min | 400 | | mm |
| 9 | Wysięg maszyny | min | 350 do 450 | | mm |
| 10 | wysokość stołu | max | 910 | | mm |
| fundament |  | płaski - maszyna posadowiona na poziomie posadzki | |  |
| 11 | Zaciski narzędzi górnych |  | hydrauliczne | |  |
| 12 | Zaciski narzędzi dolnych |  | mechaniczne / hydrauliczne | |  |
| 13 | osie sterowane CNC | min | 6 osi sterowanych CNC | |  |
| 14 | kompensacja ugięcia belki |  | sterowana CNC ; | |  |
| 15 | zapotrzebowanie na energię | max | 35 | | kW |
| 16 | Ramiona podporowe | min | 2 ramiona przed maszyną ze zderzakami umożliwiającymi pozycjonowanie blachy przed maszyną | |  |
| 17 | wyświetlacz |  | kolorowy wyświetlacz z dotykowym ekranem min 17" | |  |
| 18 | zabezpieczenie przestrzeni roboczej |  | zabezpieczenie przestrzeni roboczej za maszyną | |  |
|  | zabezpieczenie dłoni operatora przed osią gięcia | |  |
|  | sterownik nożny z przyciskiem STOP AWARYJNY | |  |
| 19 | zderzaki |  | sterowane CNC - niezależny ruch palców zderzaka bez konieczności wchodzenia za maszynę | |  |
| min | 4 sterowane osie zderzaka | |  |
| 20 | oprogramowanie posiadające / umożliwiające |  | tworzenie sekwencji gięcia na komputerze PC - nieograniczona liczba licencji | |  |
|  | komendy w języku polskim | |  |
|  | logika sterowania wykluczająca kolizje poszczególnych osi prasy | |  |
|  | transfer rysunków detali z programu CAD | |  |
|  | importu i rozwijania trójwymiarowych brył z formatu IGES i STEP | |  |
|  | tworzenie rysunku elementu giętego na wyświetlaczu sterownika (2D) | |  |
|  | automatyczne tworzenie programu gięcia na podstawie rysunku produktu (2D) | |  |
|  | automatyczna kalkulacja skoku belki oraz siły gięcia w zależności od materiału | |  |
|  | automatyczne ustawienie zderzaka wg programu gięcia | |  |
|  | wizualizacja procesu gięcia 3D (symulacja gięcia krok po kroku) | |  |
|  | automatyczne ustawienie palców zderzaka zgodnie z programem | |  |
|  | komunikaty o kolizji narzędzia z materiałem | |  |
|  | komunikaty ostrzegawcze o przekroczeniu dopuszczalnej siły nacisku narzędzi | |  |
|  | możliwość zmiany kolejności złamów | |  |
|  | automatyczna kalkulacja rozwinięcia blachy | |  |
|  | możliwość korygowania poszczególnych kroków programu | |  |
|  | możliwość zmiany kolejności gięcia i korygowania poszczególnych kroków | |  |
|  | możliwość ręcznego sterowania poszczególnymi osiami zderzaka | |  |
|  | możliwość pracy w trybie manualnym | |  |
|  | baza materiałowa | |  |
|  | biblioteka stempli i matryc | |  |
|  | biblioteka programów z możliwością podglądu graficznego oraz katalogowaniem produktów | |  |
|  | możliwość tworzenia kopi zapasowych produktów i narzędzi | |  |
| 21 | licznik skoków oraz roboczogodzin |  |  | |  |
| 22 | interfejs |  | Maszyna wyposażona w interfejsy USB oraz LAN pozwalające na transfer programów do i z maszyny | |  |
| 23 | oprzyrządowanie |  | narzędzia górne - stemple | |  |
|  | narzędzia dolne - matryce | |  |
|  | komplet narzędzi do wyznaczonych przez zamawiającego detali do przeprowadzenia odbioru | |  |
|  | system szybkiego mocowania stempli | |  |
|  | system szybkiego mocowania matryc | |  |
| 24 | dokumentacja |  | 2 kpl. dokumentacji techniczno-ruchowej w języku polskim | |  |
|  | instrukcja obsługi, podręcznik operatora/programisty w języku polskim | |  |
| 25 | szkolenie |  | bezpłatne szkolenie pracowników zamawiającego z zakresu obsługi operatorskiej min 24 rbh, technologicznej i oprogramowania min 30rbh oraz eksploatowania- utrzymania w ruchu maszyny min 18 rbh | |  |
| 26 | serwis |  |  | |  |
| czas reakcji | max | 24 h od zgłoszenia | |  |
| serwis producenta |  | na terenie Polski | |  |
| dostępność części |  | gwarancja dostawy części zamiennych max 2 dni robocze | |  |
| 27 | warunki podpisania protokołu odbioru |  | pozytywny odbiór ilościowo jakościowy przedmiotu zamówienia | |  |
|  | Instalacja oraz uruchomienie przedmiotu umowy | |  |
|  | protokoły z przeprowadzonych szkoleń | |  |
|  | opracowanie i wdrożenie programów gięcia czterech detali wyznaczonych przez zamawiającego | |  |
| 28 | Gwarancja | min | 24 miesiące | |  |

*Załącznik nr 2*

# FORMULARZ OFERTOWY

**Wykonawca:**

…………………………………………………………………………

*(pełna nazwa/firma, adres, w zależności od podmiotu: NIP/PESEL, KRS/CEiDG)*

reprezentowany przez:

…………………………………………………………………………

*(imię, nazwisko, stanowisko/podstawa do reprezentacji)*

………………………………………

*(dokładny adres, telefon, fax)*

W odpowiedzi na Zapytanie ofertowe z dnia 6.07.2018 r. na

„***„Dostawę prasy krawędziowej sterowanej numerycznie”.***

– Nr sprawy 3/2018

oferujemy wykonanie zamówienia, zgodnie z wymogami Zapytania ofertowego, za cenę:

- ***w kwocie netto*** ....................................................... ***zł***

*(Słownie* ......................................................................................................................................*)*

- ***w kwocie brutto*** ....................................................... ***zł***

*(Słownie* ......................................................................................................................................*)*

*w tym kwota podatku VAT ............% ......................................... zł*

*(Słownie* ......................................................................................................................................*)*

*Stawkę podatku VAT inną niż podstawową zastosowano na podstawie:*...............................................................................................................................

Termin płatności: *14 dni*  *dni od daty otrzymania faktury.*

Termin wykonania zamówienia – do 120 dni od daty podpisania umowy.

**PARAMETRY OFEROWANEGO PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA**

**fabrycznie nowej prasy krawędziowej sterowanej numerycznie ( z oprzyrządowaniem):**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| L.p. | Parametry techniczne i funkcjonalności | wartości / funkcjonalności wymagane | | | **Spełnienie wymagań/Wartości oferowane** |
| wartość / funkcjonalność | | j.m |
|  | Prasa krawędziowa sterowana CNC z oprzyrządowaniem | Fabrycznie nowa | | |  |
| 1 | Siła nacisku | min | 320 | ton |  |
| 2 | Długość krawędzi gięcia | min | 4000 | mm |  |
| 3 | Odległość między kolumnami | min | 3500 | mm |  |
| 4 | Prędkość dosuwu | min | 140 | Mm/s |  |
| 5 | Prędkość ruchu roboczego | min | 10 | mm/s |  |
| 6 | Prędkość powrotu | min | 150 | mm/s |  |
| 7 | skok | min | 200 | mm |  |
| 8 | Prześwit maszyny | min | 400 | mm |  |
| 9 | Wysięg maszyny | min | 350 do 450 | mm |  |
| 10 | wysokość stołu | max | 910 | mm |  |
| fundament |  | płaski - maszyna posadowiona na poziomie posadzki |  |  |
| 11 | Zaciski narzędzi górnych |  | hydrauliczne |  |  |
| 12 | Zaciski narzędzi dolnych |  | mechaniczne / hydrauliczne |  |  |
| 13 | osie sterowane CNC | min | 6 osi sterowanych CNC |  |  |
| 14 | kompensacja ugięcia belki |  | sterowana CNC ; |  |  |
| 15 | zapotrzebowanie na energię | max | 35 | kW |  |
| 16 | Ramiona podporowe | min | 2 ramiona przed maszyną ze zderzakami umożliwiającymi pozycjonowanie blachy przed maszyną |  |  |
| 17 | wyświetlacz |  | kolorowy wyświetlacz z dotykowym ekranem min 17" |  |  |
| 18 | zabezpieczenie przestrzeni roboczej |  | zabezpieczenie przestrzeni roboczej za maszyną |  |  |
|  | zabezpieczenie dłoni operatora przed osią gięcia |  |  |
|  | sterownik nożny z przyciskiem STOP AWARYJNY |  |  |
| 19 | zderzaki |  | sterowane CNC - niezależny ruch palców zderzaka bez konieczności wchodzenia za maszynę |  |  |
| min | 4 sterowane osie zderzaka |  |  |
| 20 | oprogramowanie posiadające / umożliwiające |  | tworzenie sekwencji gięcia na komputerze PC - nieograniczona liczba licencji |  |  |
|  | komendy w języku polskim |  |  |
|  | logika sterowania wykluczająca kolizje poszczególnych osi prasy |  |  |
|  | transfer rysunków detali z programu CAD |  |  |
|  | importu i rozwijania trójwymiarowych brył z formatu IGES i STEP |  |  |
|  | tworzenie rysunku elementu giętego na wyświetlaczu sterownika (2D) |  |  |
|  | automatyczne tworzenie programu gięcia na podstawie rysunku produktu (2D) |  |  |
|  | automatyczna kalkulacja skoku belki oraz siły gięcia w zależności od materiału |  |  |
|  | automatyczne ustawienie zderzaka wg programu gięcia |  |  |
|  | wizualizacja procesu gięcia 3D (symulacja gięcia krok po kroku) |  |  |
|  | automatyczne ustawienie palców zderzaka zgodnie z programem |  |  |
|  | komunikaty o kolizji narzędzia z materiałem |  |  |
|  | komunikaty ostrzegawcze o przekroczeniu dopuszczalnej siły nacisku narzędzi |  |  |
|  | możliwość zmiany kolejności złamów |  |  |
|  | automatyczna kalkulacja rozwinięcia blachy |  |  |
|  | możliwość korygowania poszczególnych kroków programu |  |  |
|  | możliwość zmiany kolejności gięcia i korygowania poszczególnych kroków |  |  |
|  | możliwość ręcznego sterowania poszczególnymi osiami zderzaka |  |  |
|  | możliwość pracy w trybie manualnym |  |  |
|  | baza materiałowa |  |  |
|  | biblioteka stempli i matryc |  |  |
|  | biblioteka programów z możliwością podglądu graficznego oraz katalogowaniem produktów |  |  |
|  | możliwość tworzenia kopi zapasowych produktów i narzędzi |  |  |
| 21 | licznik skoków oraz roboczogodzin |  |  |  |  |
| 22 | interfejs |  | Maszyna wyposażona w interfejsy USB oraz LAN pozwalające na transfer programów do i z maszyny |  |  |
| 23 | oprzyrządowanie |  | narzędzia górne - stemple |  |  |
|  | narzędzia dolne - matryce |  |  |
|  | komplet narzędzi do wyznaczonych przez zamawiającego detali do przeprowadzenia odbioru |  |  |
|  | system szybkiego mocowania stempli |  |  |
|  | system szybkiego mocowania matryc |  |  |
| 24 | dokumentacja |  | 2 kpl. dokumentacji techniczno-ruchowej w języku polskim |  |  |
|  | instrukcja obsługi, podręcznik operatora/programisty w języku polskim |  |  |
| 25 | szkolenie |  | bezpłatne szkolenie pracowników zamawiającego z zakresu obsługi operatorskiej min 24 rbh, technologicznej i oprogramowania min 30rbh oraz eksploatowania- utrzymania w ruchu maszyny min 18 rbh |  |  |
| 26 | serwis |  |  |  |  |
| czas reakcji | max | 24 h od zgłoszenia |  |  |
| serwis producenta |  | na terenie Polski |  |  |
| dostępność części |  | gwarancja dostawy części zamiennych max 2 dni robocze |  |  |
| 27 | warunki podpisania protokołu odbioru |  | pozytywny odbiór ilościowo jakościowy przedmiotu zamówienia |  |  |
|  | Instalacja oraz uruchomienie przedmiotu umowy |  |  |
|  | protokoły z przeprowadzonych szkoleń |  |  |
|  | opracowanie i wdrożenie programów gięcia czterech detali wyznaczonych przez zamawiającego |  |  |
| 28 | Gwarancja | min | 24 miesiące |  |  |

**Jednocześnie oświadczamy, że:**

1. W cenie oferty zostały uwzględnione wszystkie koszty wykonania zamówienia ( w tym koszty transportu, instalacji, uruchomienia maszyny, przeszkolenia pracowników Zamawiającego).
2. Zapoznaliśmy się z warunkami ujętymi w Zapytaniu ofertowym, nie wnosimy żadnych zastrzeżeń oraz uzyskaliśmy informacje niezbędne do przygotowania oferty.
3. Uważamy się za związanych z ofertą przez czas wskazany w Zapytaniu ofertowym z dnia 06.07.2018 r.
4. Wykonawca udziela gwarancji na okres …………. od daty podpisania odbioru.
5. Postanowienia umowy zostały przez nas zaakceptowane i zobowiązujemy się w przypadku wyboru naszej oferty, do zawarcia umowy w miejscu i terminie wyznaczonym przez Zamawiającego.
6. Wykonawca oświadcza, że zaproponowana w ofercie maszyna jest w całości fabrycznie nowa.
7. Załącznikami do niniejszej oferty są:
8. ….....................................................
9. …....................................................
10. …....................................................
11. …....................................................
12. …....................................................
13. …....................................................

**\*) niepotrzebne skreślić**

miejscowość data podpis i pieczęć osoby/osób upoważnionych

…............................................ …...........................................................

Załącznik nr 3

**Wykonawca:**

…………………………………………………………………………

*(pełna nazwa/firma, adres, w zależności od podmiotu: NIP/PESEL, KRS/CeiDG)*

reprezentowany przez:

…………………………………………………………………………

*(imię, nazwisko, stanowisko/podstawa do reprezentacji)*

………………………………………

*(dokładny adres, telefon, fax)*

**Oświadczenie wykonawcy**

**DOTYCZĄCE SPEŁNIANIA WARUNKÓW UDZIAŁU W POSTĘPOWANIU**

W nawiązaniu do Zapytania ofertowego dotyczącego:   
„***„Dostawę prasy krawędziowej sterowanej numerycznie ”.***

– Nr sprawy 3/2018

działając w imieniu i na rzecz:

………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………

oświadczam, że spełniamy warunki udziału w postępowaniu określone przez zamawiającego w pkt. 6.1. Zapytania ofertowego.

**OŚWIADCZENIE DOTYCZĄCE PODANYCH INFORMACJI:**

Oświadczam, że 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.

…………….……. *(miejscowość),* dnia ………….……. r.

…………………………………………

*(podpis osoby lub osób upełnomocnionych*

*do reprezentowania Wykonawcy)*

Załącznik nr 4

**Wykonawca:**

…………………………………………………………………………

*(pełna nazwa/firma, adres, w zależności od podmiotu: NIP/PESEL, KRS/CeiDG)*

reprezentowany przez:

…………………………………………………………………………

*(imię, nazwisko, stanowisko/podstawa do reprezentacji)*

………………………………………

*(dokładny adres, telefon, fax)*

**Oświadczenie Wykonawcy**

**O NIEPODLEGANIU WYKLUCZENIOM W POSTĘPOWANIU**

W nawiązaniu do Zapytania ofertowego dotyczącego:   
„***„Dostawę prasy krawędziowej sterowanej numerycznie ”.***

– Nr sprawy 3/2018

działając w imieniu i na rzecz:

………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………

oświadczam, że nie podlegam wykluczeniom, o których mowa w punkcie 6.2 Zapytania ofertowego.

**OŚWIADCZENIE DOTYCZĄCE PODANYCH INFORMACJI:**

Oświadczam, że 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.

…………….……. *(miejscowość),* dnia ………….……. r.

…………………………………………

*(podpis osoby lub osób upełnomocnionych*

*do reprezentowania Wykonawcy)*

*Załącznik nr 5*

**Wykonawca:**

………………………………………………………………………………

*(pełna nazwa/firma, adres, w zależności od podmiotu: NIP/PESEL, KRS/CeiDG)*

reprezentowany przez:

………………………………………………………………………………

*(imię, nazwisko, stanowisko/podstawa do reprezentacji)*

………………………………………

*(dokładny adres, telefon, fax)*

***WYKAZ DOSTAW***

działając w imieniu i na rzecz:

………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………

Wykonawca oświadcza, że wykonał w okresie ostatnich trzech lat przed upływem terminu składania ofert, a jeżeli okres prowadzenia działalności jest krótszy – w tym okresie, min. dwie dostawy o wartości 400 000,00 zł ( czterysta tysięcy złotych netto) każda. Za dostawę Zamawiający uzna dostawę maszyny przemysłowej typu prasa krawędziowa sterowana numerycznie wraz z jej montażem i uruchomieniem. Zamawiający uwzględni tylko zadanie zakończone.

Do wykazu należy dołączyć dokumenty potwierdzające, że dostawy te zostały wykonane lub są wykonywane należycie (referencje). W przypadku braku ww. dokumentów oferta podlegać będzie odrzuceniu.

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| ***L.p.*** | ***Wartość netto dostawy*** | ***Określenie przedmiotu dostawy*** | ***Data wykonania zamówienia***  ***(dzień,m-c,rok)*** | ***Podmiot na rzecz którego dostawa została wykonana (nazwa, adres, osoba do kontaktu)*** |
| ***1.*** |  |  |  |  |
| ***2.*** |  |  |  |  |
| ***3.*** |  |  |  |  |

Miejscowość, data podpis i pieczęć osoby/osób upoważnionych

………………….. …………………………………………..

*Załącznik nr 6*

**Wykonawca:**

………………………………………………………………………………

*(pełna nazwa/firma, adres, w zależności od podmiotu: NIP/PESEL, KRS/CeiDG)*

reprezentowany przez:

………………………………………………………………………………

*(imię, nazwisko, stanowisko/podstawa do reprezentacji)*

………………………………………

*(dokładny adres, telefon, fax)*

**OŚWIADCZENIE O BRAKU POWIĄZAŃ KAPITAŁOWYCH I OSOBOWYCH**

Przystępując do udziału w postępowaniu o udzielenie zamówienia na **dostawę prasy krawędziowej sterowanej numerycznie-** zapytanie ofertowe z dnia 06.07.2018 r. oświadczam, że …………………………………………………………..(nazwa oferenta) nie jest podmiotem powiązanym z Zamawiającym osobowo lub kapitałowo, przy przyjęciu, iż przez powiązania kapitałowe lub osobowe rozumie się wzajemnie powiązania pomiędzy Zamawiającym lub osobami upoważnionymi do zaciągania w imieniu Zamawiającego lub osobami wykonującymi w imieniu Zamawiającego czynności związane z przygotowaniem przeprowadzeniem procedury wyboru Wykonawcy a Wykonawcą polegające w szczególności na:

1. uczestniczeniu w spółce jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej;
2. posiadaniu co najmniej 10 % udziałów lub akcji;
3. pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika;
4. pozostawaniu w związku małżeńskim, w stosunku pokrewieństwa lub powinowactwa w linii prostej, pokrewieństwa lub powinowactwa w linii bocznej do drugiego stopnia lub w stosunku przysposobienia opieki lub kurateli.

|  |  |
| --- | --- |
| …………………………..  *(miejscowość, data)* | …………………………………………………………..  *(podpis, stanowisko służbowe)* |