*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)* |