**Załącznik nr 2 Formularz oferty**

……………………………….. ……………………………….

……………………………….. (miejscowość i data)

………………………………..

………………………………...

 (*nazwa i adres Oferenta)*

**FORMULARZ OFERTY**

**Składając ofertę w postępowaniu o udzielenie zamówienia prowadzonym w trybie zapytania ofertowego zgodnie z zasadą konkurencyjności. Sposób ponoszenia wydatków zgodnie z zasadą uczciwej konkurencji.**

my niżej podpisani:

działając w imieniu i na rzecz:

 *(nazwa (firma) dokładny adres Oferenta/Oferentów); w przypadku składania oferty przez podmioty występujące wspólnie podać nazwy (firmy) i dokładne adresy wszystkich podmiotów składających wspólną ofertę)*

1. **SKŁADAMY OFERTĘ** na wykonanie przedmiotu zamówienia zgodnie ze Specyfikacją Zamówienia i oświadczamy, że wykonamy go na warunkach w niej określonych tj.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Parametry i funkcje** | **Wartość parametru[[1]](#footnote-1)** |
| **Profilarko-Formatyzerko-Czopiarka** |
| 1 | PODAJNIK TAŚMOWY: |  |
| 2 | Szerokość taśmy 400- 600 mm |  |
| 3 | Długość taśmy 5000 - 9000 mm |  |
| 4 | Wysokość robocza 1100 - 1500 mm |  |
| 5 | DWUSTRONNA PROFILARKA DO OBRÓBKI DŁUGIEGO BOKU: |  |
| 6 | Prędkość łańcucha posuwu regulowana : 10 - 60 m/min |  |
| 7 |  Prędkość przesuwania ruchomego ramienia : 0,6 - 2 m/min |  |
| 8 | Rozstaw pomiędzy osiami posuwu : 3360 - 4500 mm |  |
| 9 | Konfiguracja: 1-2-3-4-5 stanowisko: wrzeciona 1-2-3-4-5-6-7-8-9-10 |  |
|  | Konfiguracja: 5 stanowisk roboczych z naprzeciwległymi wrzecionami 1-2/3-4/5-6/7-8/9-10Wrzeciona 1-2 . - Agregat podcinacza dolny - Silnik o mocy 6kW – 6000obr/min- stałe obroty –średnica narzędzia 220mm średnica wrzeciona 40mmWrzeciona 3-4.-Agregat podcinacza górny - Silnik o mocy 6kW – 6000obr/min- stałe obroty –średnica narzędzia 220mm średnica wrzeciona 40mmWrzeciona 5-6.-Agregat z piłą - Silnik o mocy 8 kW - 6.000obr/min - średnica narzędzia 300mm średnica wrzeciona 40mm Wrzeciona 7-8.-Agregat frezarski - Silnik o mocy 6kW – 6000obr/min-średnica narzędzia 220 mm-średnica wrzeciona 40mm - stałe obroty poprzez falownikWrzeciona 9-10.-Agregat frezarski - Silnik o mocy 6kW – 6000obr/min-średnica narzędzia 220 mm-średnica wrzeciona 40mm - stałe obroty poprzez falownik |  |
| 10 | JEDNOSTKA FREZUJĄCA  |  |
| 11 | Elektrowrzeciono z silnikiem o mocy : 5,9 kW-8kW |  |
| 12 | Prędkość obrotowa : 6000-8000 obr/min |  |
| 13 | PODAJNIK TAŚMOWY ŁĄCZĄCY  |  |
| 14 | Długość taśmy : 4000 mm – 6000 mm |  |
| 15 | Szerokość taśmy : 400 mm – 600 mm |  |
| 16 | Prędkość posuwu taśmy regulowana 20-150 m/min. |  |
| 17 | DWUSTRONNA FORMATYZERKO-CZOPIARKA  |  |
| 18 | Wymiary elementów :  |  |
| 19 | Długość min. 190 max. 3200 mm |  |
| 20 | Szerokość min. 30 max. 350 mm |  |
| 21 | Grubość min. 12 max. 40 mm |  |
| 22 |  |  |
| **Precyzyjna szlifierka**  |
| 1 | szerokość użyteczna robocza: 1100 -1400 mm  |  |
| 2 | grubość robocza: 3 - 170 mm |  |
| 3 | wymiary taśm ściernych (długość): 1900 lub 2200 mm |  |
| 4 | wymiary taśm ściernych (szerokość): 1120 - 1400 mm |  |
| 5 | standardowa moc silnika taśm ściernych: 11 kW- 20kW: Silnik o mocy 15kW (20KM) - 1. AgregatSilnik o mocy 11kW (15KM) - 2. AgregatSilnik o mocy 11kW (15KM) - 3. agregat |  |
| 6 | automatyczny rozruch gwiazda-trójkąt silników tak |  |
| 7 | Prędkość podajnika: 5-18 m/min |  |
| 8 | STÓŁ OBRÓBCZY |  |
| 9 | stół obróbczy ze stali, obrobiony na obrabiarkach |  |
| 10 | stół podnoszony za pomocą 4 precyzyjnych śrub z dokładną regulacją |  |
| 11 | taśma transportowa z naturalnej gumy, szlifowana |  |
| 12 | automatyczne centrowanie taśmy transportowej |  |
| 13 | elektroniczny odczyt cyfrowy grubości z dokładnością 0,1 mm |  |
| 14 | motoregulator do regulacją prędkości posuwu taśmy transportowej 3,7 - 18 m/min. |  |
| 15 | INSTALACJA ELEKTRYCZNA |  |
| 16 | panel autodiagnostyki alarmów, panel kontrolny |  |
| 17 | amperomierze analogowe dla każdego silnika, na pulpicie sterującym |  |
| 18 | dokładna regulacja grubości w całości wykonywana elektrycznie |  |
| 19 | automatyczny rozruch gwiazda-trójkąt silnika głównego |  |
| 20 | centralny pulpit sterujący ze stopniem ochrony  |  |
| 21 | Elektroniczna oscylacja taśm ściernych |  |
| 22 | Pionowa rolka na wejściu, na pierwszym agregacie zabezpieczająca przed nagłym cofaniem się elementów |  |
| 23 | Gumowe rolki dociskowe |  |
| 24 | Automatyczny przyrząd do centrowania i naprężania taśmy posuwu |  |
| 25 | pneumatyczny siłownik aktywujący wał pierwszego agregatu  |  |
| 26 | elektroniczny trzewik sekcyjny dla 2 agregatu  |  |
| 27 | elektroniczny trzewik sekcyjny dla 3 agregatu  |  |
| 28 | Europejskie przepisy bezpieczeństwa ( normy CE ) W opcji zawarto urządzenie zabezpieczające przed nagłym cofaniem się elementów  |  |
| 29 | Wentylator podciśnieniowy z silnikiem o mocy 4 kW (5,5 KM) zintegrowany z dziurkowanym stołem roboczym i dziurkowaną taśmą posuwu |  |
| 30 | Suport rolkowy na wejściu dla długich i krótkich elementów wyposażony 5 nienapędzanych rolek |  |
| 31 | Suport rolkowy na wyjściu dla długich i krótkich elementów wyposażony 5 nienapędzanych rolek |  |
| 32 | Oscylacyjna dmuchawa do czyszczenia taśmy ściernej na agregacie 3szt. W komplecie z: - elektronicznym pozycjonowaniem - czasową aktywacją związana o obecnością szlifowanego elementu - króćcem odciągowym - filtrem i regulacją ciśnienia |  |
| **Formatyzerka pionowa**  |
| 1 | max dł cięcia 3200 mm |  |
| 2 | max. wysokość cięcia w pionie 1900 mm – 2400 mm |  |
| 3 | max . wysokość cięcia w poziomie 1700 mm – 2400 mm |  |
| 4 | max. grubośc cięcia 60 mm – 80 mm |  |
| 5 |  moc silnika 4 kM(-3 kW) |  |
| 6 | średnica piły 250 mm – 350 mm |  |
| 7 | prędkośc piły 5300 obr./min – 6500 obr/min |  |
| **Maszyny wsparcia linii produkcyjnej:****Odciągi:** |
| 1 | Instalacja odciągowa do odpylania na 40.000 m3/h oraz orurowania wewnątrz hali |  |
| 2 | Filtr modułowy, śluzowy, wykonany z blachy ocynkowanej stalowej 3 mm o następujących parametrach |  |
| 3 | worki filtracyjne: 400 g/m2, wykonanie antyelektrostatyczne d 225 L=3000mm. Powierzchnia filtracyjna modułu 72 m2 |  |
| 4 | Obciążenie tkaniny filtracyjnej: 150 m3/m2/h przy wydajności 40000m3/h |  |
| 5 | Maksymalna wydajność modułu 15000 m2/h |  |
| 6 | Czyszczenie: wibromotor 0,16kW x 3 szt |  |
| 7 | Opróżnienie przy pomocy jednej śluzy rozładowującej |  |
| 8 | Drzwi serwisowe z dostępem do komory z workami filtracyjnymi góra i dół oraz drzwi serwisowe do wentylatorów |  |
| 9 | Drzwi inspekcyjne na czołach filtra  |  |
| 10 | Membrany eksplozyjne umieszczone w brudnej strefie |  |
| 11 | Wentylatory robocze umiejscowione w strefie czystej, moc 7,5kW wydajnośc 15200m3/h |  |
| 12 |  Suchy pion PPOŻ x 1szt. |  |
| 13 | Powrót powietrza na halę szt. 1 ( kanał prostokątny 900x900 L = 1000 filtry kasetowe, |  |
| 14 | kanał prostokątny 900x900 L = 1000, klapa lato/zima 900x900 L=1000) |  |
| 15 | Klapa PPOŻ 900x900 umieszczona w ścianie hali, odcinająca wylot przy temperaturze 69 st.C |  |

1. **OŚWIADCZAMY**, że naszym pełnomocnikiem dla potrzeb niniejszego zamówienia jest: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

 \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

*(wypełniają jedynie przedsiębiorcy składający wspólną ofertę)*

1. **OFERUJEMY** realizację całego przedmiotu zamówienia zgodnie z opisem przedmiotu zamówienia za CENĘ NETTO:
* **Profilarko-Formatyzerko-Czopiarka**.............................zł (słownie:...........złotych);
* **Precyzyjna szlifierka** .............................zł (słownie: .................... złotych);
* **Formatyzerka pionowa** .............................zł (słownie: .................... złotych);
* **Maszyny wsparcia linii produkcyjnej - Odciągi:** .............................zł (słownie:...........złotych).
1. **PROPONOWANY**przez nas czas reakcji serwisowej to …………………………..
2. **PROPONOWANY**przez nas okres gwarancji to …………………………..
3. **PROPONOWANY**przez nas termin dostawy to ………………………….. miesięcy od podpisania umowy
4. **OŚWIADCZAMY,** że zapoznaliśmy się ze Specyfikacją Zamówienia i nie wnosimy do niej zastrzeżeń oraz przyjmujemy warunki w niej zawarte, określonymi w Specyfikacji Zamówienia i zobowiązujemy się, w przypadku wyboru naszej oferty, do zawarcia umowy zgodnej z niniejszą ofertą, w miejscu i terminie wskazanym przez Zamawiającego oraz na warunkach określonych w Specyfikacji Zamówienia.
5. **UWAŻAMY SIĘ** za związanych niniejszą ofertą przez czas wskazany w Specyfikacji Zamówienia, tj. przez okres 90 dni od upływu terminu składania ofert.
6. **OŚWIADCZAMY,** że niniejsza oferta jest jawna, za wyjątkiem informacji zawartych na stronach ……..\* , które stanowią tajemnicę przedsiębiorstwa w rozumieniu przepisów ustawy o zwalczaniu nieuczciwej konkurencji i jako takie nie mogą być ogólnodostępne.
7. Umowa zostaje zawarta w wyniku przyjęcia oferty przez Zamawiającego. Umowa zostaje zawarta pod warunkiem zawieszającym uzyskania przez Zamawiającego dofinansowania niniejszego projektu na podstawie stosownej umowy.
8. **WSZELKĄ KORESPONDENCJĘ** w sprawie niniejszego postępowania należy kierować do:

Imię i nazwisko ……………………………….

Adres: ………………………………………….

Telefon: ………………………………………..

Fax: …………………………………………….

Adres e-mail: …………………………………..

1. **OFERTĘ** niniejszą składamy na \_\_\_\_\_\_\_\_\_ kolejno ponumerowanych stronach, oraz dołączamy do niej następujące oświadczenia i dokumenty:

1)........................................................................................

2)…………………………………………………………………………………………

3)…………………………………………………………………………………………

4)…………………………………………………………………………………………

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_, dnia \_\_ \_\_ ……… roku

*\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_*

*(pieczęć i podpis Oferenta)*

*\*Niepotrzebne skreślić*

**Załącznik nr 3 Oświadczenie o braku powiązań pomiędzy podmiotami współpracującymi**

……………………………………………………………….

Pieczątka Oferenta Miejscowość, data

**Oświadczenie o braku powiązania pomiędzy podmiotami współpracującymi**

Oświadczam, iż podmiot składający ofertę nie jest powiązany osobowo lub kapitałowo z Zamawiającym. nie jest powiązany osobowo lub kapitałowo z Zamawiającym. Przez powiązania kapitałowe lub osobowe rozumie się wzajemne powiązania między beneficjentem lub osobami upoważnionymi do zaciągania zobowiązań w imieniu beneficjenta lub osobami wykonującymi w imieniu beneficjenta czynności związane z przygotowaniem i 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 drugiego stopnia lub powinowactwa drugiego stopnia w linii bocznej lub w stosunku przysposobienia, opieki lub kurateli.

Pomiędzy Zamawiającym a Oferentem nie istnieją wymienione powyżej powiązania.

……………………..…………………………

Podpis

1. Proszę podać rzeczywistą wartość parametru oferowanego urządzenia lub wpisać TAK/NIE dla niemierzalnych parametrów lub funkcji [↑](#footnote-ref-1)