

**Załącznik nr 1**

## **FORMULARZ OFERTOWY**

.....  
*Nazwa Wykonawcy*

.....  
*Adres siedziby*

.....  
*nr telefonu/adres e-mail*

.....  
*NIP*

Przystępując do udziału w postępowaniu prowadzonym w trybie zapytania ofertowego na

### **Czteroosiowe centrum frezujące.**

Oferujemy realizację wykonania przedmiotu zamówienia określonego w niniejszym zapytaniu ofertowym na warunkach i zasadach w nim określonych.

**Łączna cena przedmiotu zamówienia:**

| <b>Cena netto</b> | <b>Podatek VAT</b> | <b>Cena brutto</b> | <b>Słownie cena brutto</b> |
|-------------------|--------------------|--------------------|----------------------------|
|                   |                    |                    |                            |

1. Oświadczamy, że w cenie naszej oferty zostały uwzględnione wszystkie koszty wykonania zamówienia z pominięciem ewentualnych kosztów dodatkowych o których mowa w zapytaniu ofertowym – punkt IX.2.
2. Oświadczamy, że zapoznałem się z treścią zapytania ofertowego i nie wnosimy do niego zastrzeżeń oraz przyjmujemy warunki w niej zawarte.
3. W przypadku wyboru naszej oferty, zobowiązujemy się do zawarcia pisemnej umowy w miejscu i terminie wyznaczonym przez Zamawiającego.
4. Oświadczamy, że zaoferowany przez nas przedmiot zamówienia spełnia wszystkie wymagania Zamawiającego.
5. Oświadczamy, że wypełniłem obowiązki informacyjne przewidziane w art. 13 lub art. 14 RODO) wobec osób fizycznych, od których dane osobowe bezpośrednio lub pośrednio pozyskałem w celu ubiegania się o udzielenie niniejszego zamówienia.

.....  
*Miejscowość, data*

.....  
*podpis osoby/osób uprawnionych do  
reprezentowania Wykonawcy*

**Oświadczenie nr 1****OŚWIADCZENIE O BRAKU PRZESŁANEK DO WYKLUCZENIA  
Z POSTĘPOWANIA - WYKONAWCA**

W imieniu Wykonawcy oświadczam, że:

1. Pomiędzy Zamawiającym a Wykonawcą nie istnieją powiązania kapitałowe lub osobowe.  
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 wyboru wykonawcy a wykonawcą, polegające w szczególności na:
  - a. uczestniczeniu w spółce jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej,
  - b. posiadaniu co najmniej 10% udziałów lub akcji,
  - c. pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika,
  - d. pozostawaniu w związku małżeńskim, w stosunku pokrewieństwa lub powinowactwa w linii prostej, pokrewieństwa lub powinowactwa w linii bocznej do drugiego stopnia, lub związaniu z tytułu przysposobienia, opieki lub kurateli albo pozostawaniu we wspólnym pożyciu z wykonawcą, jego zastępcą prawnym lub członkami organów zarządzających lub organów nadzorczych wykonawców ubiegających się o udzielenie zamówienia,
  - e. pozostawaniu z wykonawcą w takim stosunku prawnym lub faktycznym, że istnieje uzasadniona wątpliwość co do ich bezstronności lub niezależności w związku z postępowaniem o udzielenie zamówienia.
2. Z ubiegania się o udzielenie zamówienia wyklucza się również wykonawców na podstawie przesłanek o których mowa w art. 7 ust. 1 ustawy z dnia 13 kwietnia 2022 r. o szczególnych rozwiązaniach w zakresie przeciwdziałania wspieraniu agresji na Ukrainę oraz służących ochronie bezpieczeństwa narodowego (Dz. U. poz. 835 z późn. zm.).

.....  
*Miejscowość, data*

.....  
*podpis osoby/osób uprawnionych do  
reprezentowania Wykonawcy*

**Oświadczenie nr 2****OŚWIADCZENIE O SPEŁNIANIU WARUNKU UDZIAŁU  
W POSTĘPOWANIU**

W imieniu Wykonawcy oświadczam, iż

1. Jestem uprawniony do występowania w obrocie prawnym, zgodnie z wymaganiami ustawowymi.
2. Posiadam odpowiednie uprawnienia do wykonania określonej działalności lub czynności (jeżeli przepisy nakładają taki obowiązek).
3. Posiadam niezbędną wiedzę i doświadczenie pozwalające na poprawną realizację przedmiotu zamówienia.
  - a. posiadam doświadczenie w dostarczaniu/wdrożeniu podobnych rozwiązań,
  - b. posiadam certyfikacje zgodności z określonymi standardami branżowymi lub przeprowadzania regularnych audytów np. PN-EN ISO,
  - c. Posiadam doświadczenie w projektach związanych z przedsiębiorstwami produkcyjno – handlowymi,
4. Dysponuję odpowiednim potencjałem technicznym, pozwalającym na poprawną realizację przedmiotu zamówienia.
5. Dysponuję osobami zdolnymi do realizacji przedmiotu zamówienia.
6. Znajduję się w sytuacji ekonomicznej i finansowej zapewniającej wykonanie przedmiotu zamówienia.
7. Nie toczy się wobec mnie postępowanie likwidacyjne oraz upadłościowe.

.....  
*Miejscowość, data*

.....  
*podpis osoby/osób uprawnionych do  
reprezentowania Wykonawcy*

**Oświadczenie nr 3**

**OŚWIADCZENIE O SPEŁNIANIU WYMOGÓW FUNKCJONALNYCH  
ZAMÓWIENIA:  
Centrum Frezujące 4-osiowe**

| <b>SPECYFIKACJA</b>             |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          | <b>TAK/NIE</b> |
|---------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------|
| Centrum frezujące CNC:          | Możliwość obróbki detalu w czterech osiach. Obróbka w materiałach: blacha stalowa, drewno, styropian.                                                                                                                                                                                                                                                                                    |                |
| Stół obróbczy:                  | Wymiary pola roboczego min. 1400x2500 [mm]                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |                |
| Magazyn narzędzi:               | Minimum 8szt                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |                |
| Czwarta oś (uchylne wrzeciono): | Umożliwienie wiercenia pod kątem minimum $\pm 95^\circ$                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |                |
| System mocowania detalu:        | Przelotowy, wejście detalu do obróbki z jednej strony maszyny, wyjście detalu po obróbce z drugiej strony - możliwość umiejscowienia maszyny w środku linii montażowej. Mocowanie detalu do obróbki w sposób mechaniczny, automatyczny lub półautomatyczny z możliwością szybkiej adaptacji do zmiany szerokości i długości detalu (automatyczne rozstawienie belek na szerokość drzwi). |                |
| Wrzeciono:                      | Możliwość automatycznej wymiana narzędzia, chłodzone cieczą, bezszczotkowe. Obroty minimum 15 000/minutę.                                                                                                                                                                                                                                                                                |                |
| Posuwy:                         | Minimalny posuwy: X: 15m/min, Y: 15m/min, Z: 8m/min. Możliwość płynnej regulacji posuwu.                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |                |
| Skok osi Z:                     | Minimum 200mm                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |                |
| Chłodzenie:                     | Możliwość chłodzenia narzędzia mgłą olejową                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |                |
| Pomiar długości narzędzia:      | Automatyczny                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |                |
| Oprogramowanie:                 | Wizualizacja w czasie rzeczywistym, możliwość wykonania symulacji przed obróbką oraz możliwość parametrycznego pisania programów obróbczych.                                                                                                                                                                                                                                             |                |
| Odprowadzanie wiórów            | Maszyna musi być wyposażona w zsyp na wióry, oraz możliwość podłączenia pod zewnętrzny wyciąg wiórów.                                                                                                                                                                                                                                                                                    |                |
| Oslony                          | Wyposażenie maszyny w osłony przeciw pyłowe. Szafa sterownicza zabezpieczona przed dostawaniem się pyłu.                                                                                                                                                                                                                                                                                 |                |
| Mechanika maszyny               | Konstrukcja ramowa, zapewniająca sztywność podczas obróbki, zastosowanie napędów liniowych (prowadnic, wózków, listew i kół zębatach, przekładni itd.) od producentów z potwierdzonym doświadczeniem na rynku.                                                                                                                                                                           |                |