

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

Linie do produkcji drzwi i ościeżnic z centralnym magazynem blach

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

Łączna cena przedmiotu zamówienia:

Cena netto	Podatek VAT	Cena brutto	Słownie cena brutto

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:**
Linie do produkcji drzwi i ościeżnic z centralnym magazynem blach

SPECYFIKACJA		TAK/NIE
Magazyn blach	Dwurzędowy, wielopoziomowy modułowy magazyn, dostarczający w sposób automatyczny arkusze stalowe do linii produkcji pokryć drzwiowych i ościeżnic. Wyposażony w system załadunkowo-rozładunkowy.	
Ilość półek	Minimum 230szt; magazynowanie blach bez palet; możliwość łączenia sąsiadujących półek w celu zwiększenia ilości stosu blach	
System transportu	Umożliwiający magazynowanie oraz transport wewnętrzny blach stalowych, pokrytej folią PVC oraz folią ochronną bez możliwości uszkodzenia jej powierzchni	
Maksymalny rozmiar arkusza blachy na półce	1500x3000mm; wysokość stosu arkuszy blach min. 90mm;	
Nośność półki	3000kg	
Wysokość magazynu	Dostosowana na wysokości hali wynoszącej 5,2mb	
Magazynowanie półproduktów	Wymagane dodatkowe połączenie magazynu z linią do produkcji drzwi umożliwiające magazynowanie arkuszy blach z naniesioną siatką otworów	
System obsługi	Magazyn powinien być zarządzany oprogramowaniem umożliwiającym ewidencje stanów magazynowych blachy w czasie rzeczywistym. System musi posiadać integrację z systemami ERP (APS), MES. Sterowanie z poziomu pulpitu operatora.	
Magazyn buforowy	Obie linie produkcyjne muszą być wyposażone w moduł buforowy umożliwiające wstępne przygotowanie blach zgodnie z kolejką ustawioną przez proces produkcyjny. Proces przygotowania blach musi odbywać się w sposób automatyczny gwarantujący ciągłość produkcji.	
Linia produkcji drzwi	Automatyczna linia do produkcji pokryć drzwiowych wyposażona w maszyny i transportery umożliwiające pobieranie arkuszy blach z centralnego magazynu, wykonywanie operacji wykrawania oraz gięcia, ze wszystkimi niezbędnymi urządzeniami do automatycznego transportu międzyoperacyjnego.	

Parametry wykrawania	Wymiar arkusza 1500x3000. Możliwość wykrawania blachy stalowej do grubości 3,5mm. Prześwit pomiędzy narzędziami umożliwiającymi wykrawanie z przetłoczeniami do 5mm głębokości. Wyposażone w gilotynę do ciecicia w dwóch kierunkach. Brak strefy martwej. Możliwość tłoczenia narzędziami rolkowymi. Możliwość stosowania narzędzi przetłaczających w górę i dół. Automatyczny system transportu odpadów.	
Narzędzia linia do produkcji pokryw drzwi	Możliwość wyposażenia fabrycznie głowicy wykrawarki w narzędzia określone przez zamawiającego (udostępnienie dokumentacji po podpisaniu umowy NDA, załącznik nr 3), niezbędne do produkcji pokryw drzwiowych	
Dodatkowe wyposażenie wykrawarki	Urządzenie do etykietowania/znakowania blach	
Parametry gięcia linia do produkcji drzwi	Wymagana długość gięcia 2500mm lub wyższa, wysokość gięcia do 200mm lub więcej. Maksymalna grubość blachy stalowej 1,5mm. Wyposażona w obustronny dodatkowy system dolnych narzędzi gnących umożliwiającymi wykonanie np. zakładki spawalniczych, preferowana długość narzędzi 1000mm lub większa. Możliwość zaawansowanego programowania toru gięcia.	
Narzędzia gnące	Umożliwiające wykonanie gięcia profili wg dokumentacji po podpisaniu umowy NDA, załącznik nr 3. Wyposażone w automatyczny system czyszczenia i smarowania ostrzy gnących. Automatyczne przebrojenia narzędzi gnących w czasie nie większym niż 10 sekund.	
Ochrona przetłoczeń	Wyposażenie maszyny (opcjonalnie) do montażu dodatkowych narzędzi, umożliwiających operację gięcia blach z wykonanymi przetłoczeniami, znajdującymi się blisko linii gięcia. Możliwość stosowania narzędzi dociskowych z ulgą pod przetłoczenia.	
Dodatkowe opcje:	Wyposażenie w system zabezpieczeń eliminację pobrania więcej niż jednego arkusza blachy oraz wyposażone w system pomiaru rzeczywistej grubości blach. System umożliwiający badanie sprężystości blachy podczas gięcia i automatyczną korektę kąta gięcia.	
Moduł załadowczo/rozładowczy	Wyposażenie linii w moduł załadowczo/rozładowczy umożliwiający odbiór detali po wykrawaniu oraz możliwość wprowadzenia detali na centrum gnącego z zewnętrznych źródeł.	
Linia produkcji ościeżnic	Automatyczna linia do produkcji belek ościeżnic wyposażona w maszyny i transportery umożliwiające pobieranie arkuszy blach z centralnego magazynu, wykonywanie operacji wykrawania oraz gięcia (zaginarka + prasa krawędziowa	

	obsługiwana przez robota przemysłowego), ze wszystkimi niezbędnymi urządzeniami do automatycznego transportu międzyoperacyjnego.	
Parametry wykrawania	Wymiar arkusza 1500x3000. Możliwość wykrawania blachy stalowej do grubości 3,5mm. Prześwit pomiędzy narzędziami umożliwiający wykrawanie z przetłoczeniami do 5mm głębokości. Wyposażone w gilotynę do ciecia w dwóch kierunkach. Brak strefy martwej. Możliwość stosowania narzędzi do przetłoczeń. Możliwość stosowania narzędzi przetłaczających w górę i dół. Automatyczny system transportu odpadów.	
Narzędzia linia do produkcji belek ościeżnic	Możliwość wyposażenia fabrycznie głowicy wykrawarki w narzędzia określone przez zamawiającego (udostępnienie dokumentacji po podpisaniu umowy NDA, załącznik nr 3), niezbędne do produkcji belek ościeżnic.	
Dodatkowe wyposażenie wykrawarki	Urządzenie do etykietowania/znakowania blach	
Parametry gięcia linia do produkcji belek ościeżnic	Wymagana długość gięcia 2700mm lub wyższa, wysokość gięcia do 200mm lub więcej. Maksymalna grubość blachy stalowej 2mm. Możliwość zaawansowanego programowania toru gięcia.	
Narzędzia gnące	Umożliwiające wykonanie gięcia profili wg dokumentacji po podpisaniu umowy NDA, załącznik nr 3. Wyposażone w automatyczny system czyszczenia i smarowania ostrzy gnących.	
Ochrona przetłoczeń	Wyposażenie maszyny (opcjonalnie) do montażu dodatkowych narzędzi, umożliwiających operację gięcia blach z wykonanymi przetłoczeniami, znajdującymi się blisko linii gięcia. Możliwość stosowania narzędzi dociskowych z ulgą pod przetłoczenia.	
Dodatkowe opcje:	Wyposażenie w system zabezpieczeń eliminację pobrania więcej niż jednego arkusza blachy oraz wyposażone w system pomiaru rzeczywistej grubości blach. System umożliwiający badanie sprężystości blachy podczas gięcia i automatyczną korektę kąta gięcia.	
Wymiary gabarytowe	Zewnętrzne gabaryty całego zespołu maszyn (magazyn + linia do produkcji pokryw drzwiowych + linia do produkcji belek ościeżnic) musi zawierać się w wymiarach 32 x 45mb (powierzchnia). Wysokość dostosowana do wysokości hali wynoszącej 5,2mb. Kierunek przepływu operacji na obu liniach musi być zgodny.	

Oprogramowanie	Oprogramowanie umożliwiające tworzenie parametrycznych programów sterujących obróbką, budowanych na podstawie indeksu wyrobu z systemu ERP.	
-----------------------	---	--