

Załącznik nr 1 do zapytania ofertowego  
nr 2024-11-0001 dotyczącego dostawy i montażu  
linii do produkcji drzwi i ościeżnic  
z centralnym magazynem blach

**Zamawiający:**  
**Gerda Sp. z o.o.**  
**Sokołowska 49**  
**05-806 Sokołów**  
**NIP: 6751341621**

## **FORMULARZ OFERTOWY**

.....  
*Nazwa Wykonawcy*

.....  
*Adres siedziby*

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

.....  
*NIP*

Przystępując do udziału w postępowaniu prowadzonym w trybie zapytania ofertowego nr 2024-11-0001 z dnia 25.11.2024 r. na

### **Dostawę i montaż linii do produkcji drzwi i ościeżnic wraz 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:**

**Waluta: ..... (należy wskazać walutę oferty)**

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

**a. W tym cena magazynu blach i linii do produkcji pokryć drzwi**

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

**b. W tym cena zakupu linii do produkcji belek ościeżnic**

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

**Kryteria oceny ofert**

| <b>Oznaczenie kryterium</b> | <b>Nazwa kryterium</b>                                            | <b>Deklarowana wartość zgodnie z dołączonymi dokumentami (jeśli dotyczy)</b> |
|-----------------------------|-------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------|
| B                           | Czas trwania cyklu produkcji linii pokryć drzwi                   | <b>Czas wykonania cyklu w minutach:</b>                                      |
| C                           | Czas trwania cyklu produkcji linii do produkcji profili ościeżnic | <b>Czas wykonania cyklu w minutach:</b>                                      |

1. Oświadczamy, że zapoznaliśmy się z treścią zapytania ofertowego i nie wnosimy do niego zastrzeżeń oraz przyjmujemy warunki w niej zawarte.
2. W przypadku wyboru naszej oferty, zobowiązujemy się do zawarcia pisemnej umowy w miejscu i terminie wyznaczonym przez Zamawiającego.
3. Oświadczamy, że zaoferowany przez nas przedmiot zamówienia spełnia wszystkie wymagania Zamawiającego.
4. Oświadczamy, że wypełniamy 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.
5. Przyjmujemy do wiadomości, że zamówienie będzie realizowana w ramach projektu współfinansowanego w ramach Instrumentu na rzecz Odbudowy i Zwiększania Odporności, Krajowy Plan Odbudowy i Zwiększania Odporności (KPO), Komponent A „Odporność i konkurencyjność gospodarki”. Cel szczegółowy: A2. Rozwój narodowego systemu innowacji: wzmocnienie koordynacji, stymulowanie potencjału innowacyjnego oraz współpracy pomiędzy przedsiębiorstwami i organizacjami badawczymi, w tym w zakresie technologii środowiskowych. Reforma: A2.1. Przyspieszenie procesów robotyzacji i cyfryzacji i innowacji. Inwestycja: A2.1.1. Inwestycje wspierające robotyzację i cyfryzację w przedsiębiorstwach.
6. Wszystkie informacje zamieszczone w ofercie są zgodne ze stanem faktycznym i prawnym (art. 233 KK).
7. Akceptujemy termin związania ofertą (30 dni od ostatecznego terminu składania ofert).

.....  
*Miejscowość, data*

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

**Oświadczenie nr 1****OŚWIADCZENIE O BRAKU PRZESŁANEK DO WYKLUCZENIA  
Z UDZIAŁU W POSTĘPOWANIU**

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. Znajdujemy się w dobrej sytuacji ekonomicznej i finansowej, zapewniającej realizację umowy.  
Posiadamy ubezpieczenie odpowiedzialności cywilnej w zakresie prowadzonej działalności związanej z przedmiotem zamówienia na sumę gwarancyjną o wartości minimum równej oferowanej cenie brutto w ramach niniejszego zamówienia. Polisa będzie obowiązywała cały okres realizacji umowy dot. przedmiotu zamówienia objętego niniejszym postępowaniem.
2. Dysponujemy potencjałem technicznym niezbędnym do wykonania zamówienia.
3. Dysponujemy osobami zdolnymi do wykonania przedmiotu zamówienia
4. Posiadamy niezbędną wiedzę i doświadczenie do prawidłowego wykonania przedmiotu zamówienia, tj. w okresie ostatnich 5 lat przed upływem terminu składania ofert, a jeżeli okres prowadzenia działalności jest krótszy – w tym okresie, Oferent zrealizował w sposób należyty co najmniej 1 dostawę linii do produkcji drzwi i/lub linii do produkcji ościeżnic.

*Należy podać informację na temat historycznie zrealizowanych zamówień:*

| L.p. | Data realizacji | Przedmiot i rodzaj dostawy | Podmiot na rzecz którego dostawy zostały wykonane (nazwa podmiotu) |
|------|-----------------|----------------------------|--------------------------------------------------------------------|
| 1.   |                 |                            |                                                                    |
| n    |                 |                            |                                                                    |

5. Posiadamy uprawnienia do wykonania określonej działalności zgodnie z ustawodawstwem kraju, na terenie którego prowadzimy działalność.
6. Nie podlegamy wykluczeniu, tj. nie otwarto wobec nas likwidacji i nie ogłoszono upadłości.
7. Zgadza się ze wszystkimi wymaganiami niniejszego postępowania.

.....  
*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**

| <b>SPECYFIKACJA</b>                        |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | <b>TAK/NIE</b> |
|--------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------|
| <b>Magazyn blach</b>                       | Dwurzędowy, wielopoziomowy modułowy magazyn, dostarczający w sposób automatyczny arkusze stalowe do linii produkcji pokryć drzwiowych i belek ościeżnic. Wyposażony w system załadunkowo-rozładunkowy (wewnątrz hali).                                                                                                                                                                                                                          |                |
| Liczba półek                               | Minimum 230 szt. pozwalających na magazynowanie blach bez palet; z funkcjonalnością 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                              | 3000 kg min.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |                |
| Wysokość magazynu                          | Dostosowana na wysokości hali wynoszącej max. 5,2mb                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |                |
| Magazynowanie półproduktów                 | Wymagane dodatkowe połączenie magazynu z linią do produkcji pokryć drzwiowych umożliwiające magazynowanie arkuszy blach z naniesioną siatką otworów.                                                                                                                                                                                                                                                                                            |                |
| System obsługi                             | Magazyn ma być zarządzany oprogramowaniem z funkcjonalnością ewidencji stanów magazynowych blachy w czasie rzeczywistym. System musi posiadać integrację z innymi systemami produkcyjnymi typu ERP, APS, MES obecnie wykorzystywanymi u Zamawiającego lub planowanymi do wdrożenia u Zamawiającego. Zamawiający informuje, iż oprogramowanie typu MES i APS jest planowane do wdrożenia. Oprogramowanie typu ERP jest wdrożone u Zamawiającego. |                |
| 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.                                                                                                                                                                                 |                |
| <b>Linia produkcji drzwi</b>               | Automatyczna linia do produkcji pokryć drzwiowych wyposażona w (wykrawarka, zaginarka) i systemy transportowe umożliwiające pobieranie arkuszy blach z centralnego magazynu, wykonywanie operacji wykrawania oraz gięcia, ze wszystkimi niezbędnymi urządzeniami do automatycznego transportu międzyoperacyjnego.                                                                                                                               |                |
| Parametry wykrawania                       | Wymiar arkusza max. 1500x3000. Możliwość wykrawania blachy stalowej do grubości max. 3,5 mm. Prześwit pomiędzy narzędziami umożliwiający wykrawanie z przetłoczeniami do max. 5mm głębokości. Wyposażone w gilotynę do cicia w dwóch kierunkach. Brak strefy martwej. Funkcjonalności:                                                                                                                                                          |                |

|                                              |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |  |
|----------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--|
|                                              | <ul style="list-style-type: none"> <li>- tłoczenie narzędziami rolkowymi,</li> <li>- stosowanie narzędzi przetłaczających w górę i dół.</li> </ul> Automatyczny system transportu odpadów.                                                                                                                                                                                                                                                              |  |
| Narzędzia linia do produkcji pokryć drzwi    | Głowica wykrawarki wyposażona w narzędzia niezbędne do produkcji pokryć 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.<br>Maksymalna grubość blachy stalowej obsługiwanej przez maszynę 1,5mm.<br>Wyposażona w obustronny dodatkowy system dolnych narzędzi gnących umożliwiający wykonanie np. zakładki spawalniczych, wymagana długość narzędzi max. 1000mm. Funkcjonalność zaawansowanego programowania toru gięcia.                                                                        |  |
| Narzędzia gnące                              | Posiadające funkcjonalność wykonania gięcia profili wg dokumentacji udostępnionej przez Zamawiającego (Załącznik nr 5 – pliki z reprezentacją produktów niezbędnych do wykonania oceny wykonywalności). Wyposażone w automatyczny system czyszczenia i smarowania ostrzy gnących. Wyposażone w automatyczny system przebrojenia narzędzi gnących w czasie nie większym niż 10 sekund.                                                                   |  |
| Ochrona przetłoczeń                          | Możliwość stosowania narzędzi dociskowych z ulgą pod przetłoczenia.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |  |
| Dodatkowe opcje:                             | Wyposażenie w system zabezpieczeń eliminujących możliwość pobrania więcej niż jednego arkusza blachy.<br>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, który pozwala na odbiór detali po wykrawaniu. Wyposażenie linii w funkcjonalność umożliwiającą wprowadzenia detali na centrum gnące z zewnętrznych źródeł.                                                                                                                                                                                                                                            |  |
| <b>Linia produkcji ościeżnic</b>             | Automatyczna linia do produkcji belek ościeżnic wyposażona w wykrawarkę i system transportowy z funkcjonalnością pobierania 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 max.1500x3000. Funkcjonalność wykrawania blachy stalowej do grubości max. 3,5mm. Prześwit pomiędzy narzędziami umożliwiający wykrawanie z przetłoczeniami do max. 5mm głębokości. Wyposażone w gilotynę do ciecicia w dwóch kierunkach. Brak strefy martwej. Funkcjonalność pozwalająca na stosowanie narzędzi do przetłoczeń. Funkcjonalność stosowania narzędzi przetłaczających w górę i dół. Automatyczny system transportu odpadów. |  |
| Narzędzia linia do produkcji belek ościeżnic | Głowica wykrawarki wyposażona w narzędzia 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. Funkcjonalność zaawansowanego programowania toru gięcia.                                                                                                                                       |  |
| Narzędzia gnące                                     | Funkcjonalność wykonania gięcia profili wg dokumentacji udostępnionej przez Zamawiającego (Załącznik nr 5 – pliki ze reprezentacją produktów niezbędnych do wykonania oceny wykonywalności). Wyposażone w automatyczny system czyszczenia i smarowania ostrzy gnących.                                                 |  |
| Ochrona przetłoczeń                                 | Możliwość stosowania narzędzi dociskowych z ulgą pod przetłoczenia.                                                                                                                                                                                                                                                    |  |
| Dodatkowe opcje:                                    | Wyposażenie w system zabezpieczeń zapewniających eliminację pobrania więcej niż jednego arkusza blachy oraz wyposażone w system pomiaru rzeczywistej grubości blach. System ma zawierać funkcjonalność badania sprężystości blachy podczas gięcia i automatyczną korektę kąta gięcia.                                  |  |
| <b>Wymiary gabarytowe</b>                           | Zewnętrzne gabaryty całego zespołu maszyn (magazyn + linia do produkcji pokryć drzwiowych + linia do produkcji belek ościeżnic) musi zawierać się w wymiarach max. 32 x 45mb (powierzchnia). Wysokość dostosowana do wysokości hali wynoszącej max. 5,2mb. Kierunek przepływu operacji na obu liniach musi być zgodny. |  |
| <b>Oprogramowanie</b>                               | Oprogramowanie z funkcjonalnością tworzenia parametrycznych programów sterujących obróbką, budowanych na podstawie indeksu wyrobu z systemu ERP wykorzystywanego obecnie u Zamawiającego.                                                                                                                              |  |