

Piastów, dnia 04.12.2017r.

STOMILEX SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ

ul. Budowlanych 54, 45-124 Opole

adres do korespondencji:

ul. Warszawska 49/51, 05-820 Piastów

ZAPYTANIE OFERTOWE nr 01/2017

W związku z planowaną realizacją projektu pn. „Technologia wytwarzania wysokowytrzymałych wyrobów cienkościennych wielokrotnie skręcanych, wierconych metodą flow-drill” w ramach Programu Operacyjnego Inteligentny Rozwój na lata 2014-2020, Działanie 3.2., Poddziałanie 3.2.2. STOMILEX SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ działając zgodnie z zasadą konkurencyjności ogłasza postępowanie w trybie zapytania ofertowego na:

Wycinarka laserowa do rur i profili – 1 szt.

I. Przedmiot zamówienia:

Planowana do nabycia wycinarka laserowa do rur i profili służyć będzie do realizacji pierwszego z trzech następujących po sobie etapów udoskonalonej usługi kompleksowej, bezwiorowej obróbki cienkościennych wyrobów metalowych w celu zapewnienia przestrzennego wycinania profili 3D zgodnie z opracowanymi założeniami technologicznymi. Urządzenie to jest niezbędnym elementem opracowanego ciągu technologicznego, stąd jego nabycie jest konieczne dla prawidłowego i pełnego wdrożenia opracowanej technologii i wdrożenia udoskonalonej usługi firmy STOMILEX. Usytuowanie w linii technologicznej wycinarki laserowej pozwoli na dowolne wycinanie cienkościennych profili metalowych oraz wykonywanie w nich niezbędnych otworów czy zamków, które ułatwiają ich późniejsze łączenie w przestrzenne struktury. Wycinanie w profilach otworów dowolnego kształtu jest szczególnie ważne ze względu na wytwarzanie profili giętych 3D, stąd zastosowanie zaawansowanej wycinarki laserowej do rur i profili jest podyktowane przez założenia opracowanego procesu technologicznego i umożliwi wykonanie elementów z oczekiwaną przez odbiorców precyzją i jakością.

Wycinarka musi charakteryzować się bardzo wysokim zaawansowaniem technologicznym, zwartą, kompaktową zabudową oraz sprawnym sterowaniem CNC. Maszyna powinna być energooszczędna i materiałoszczędna. Zakres dostawy powinien obejmować kompletną maszynę wg poniższych wymagań, gotową do pracy w miejscu eksploatacji u Zamawiającego, łącznie z systemem chłodzenia maszyny i rezonatora, odciąganiem dymu i drobnych cząsteczek powstających podczas procesu cięcia.

Miejsce dostawy, montażu i uruchomienia przedmiotu zamówienia: ul. Warszawska 49/51, 05-820 Piastów.

Minimalne pożądane parametry techniczne:

1. Budowa maszyny powinna być oparta na koncepcji złożenia ruchów głowicy tnącej oraz ruchu obrabianego detalu (rura lub profil). Głowica tnąca powinna przemieszczać się w co najmniej dwóch osiach tj. jedna oś pionowa i jedna oś pozioma (poprzecznie do osi detalu). Detal z kolei powinien przemieszczać się wzdłuż i wokół swoje osi. Ruch ten powinien być nadawany przez moduł obrotowo-przesuwny, w którym znajdują się samocentrujące szczęki mocujące koniec detalu oraz moduł przelotowy. Drugi koniec detalu powinien przechodzić przez moduł przelotowy (wrzeciono), który obraca się synchronicznie z modułem obrotowo-przesuwnym. Bezpośrednio

za modułem przelotowym znajduje się głowica tnąca realizująca obróbkę laserową. Moduł przelotowy musi być wyposażony w samocentrujące walce zaciskające detal nadając mu idealną pozycję osiową względem osi obrotowej tzn. centrowanie. W trakcie obróbki laserowej, odległość wzdłuż osi detalu, pomiędzy miejscem obróbki głowicy laserowej a miejscem gdzie następuje centrowanie detalu w module przelotowym nie może być większa niż 90mm co ma zapewnić najwyższą jakość obróbki bez jakiegokolwiek procesów mających na celu zdefiniowanie rzeczywistej pozycji detalu względem głowicy tnącej.

1.1. Prędkości dla głównych osi maszyny:

Przesuw wzdłużny materiału obrabianego (dosuw) – min. 170 m/min

Przesuw wzdłużny materiału obrabianego (powrót) – min. 120 m/min

Osie głowicy tnącej – min. 60 m/min.

Oś obrotowa – min 780 stopni / sekundę.

Precyzyjne napędy: cyfrowo sterowane bezobsługowe serwomotory trójfazowe o wysokiej dokładności osi przejazdu.

1.2. Dokładność maszyny:

Najmniejszy programowalny krok – min. 0,01 mm / 0,001°.

Uchyb pozycjonowania – min. $\pm 0,2$ mm / 0,015° na długości 1m.

Średnia odchyłka pozycjonowania min. $\pm 0,06$ mm / 0,005° na długości 1m.

2. Automatyczny system załadowczy materiału surowego dla rur i profili o długości do 6500mm z możliwością automatycznego załadunku rur krótszych tj. rur i profili o długości od 3000mm. Automatyczny system załadowczy musi być wyposażony w zasobnik na wiązkę o nośności co najmniej 4000 kg oraz być zabezpieczony barierami świetlnymi. Cykl załadowczy maksymalnie do 15 sekund.
3. Stacja odbioru detali gotowych ma zapewniać odbiór detali o długości min. 3000mm z co najmniej czterema panewkowymi rolkami podtrzymującymi;
4. Zakres obrabianych rur: zewnętrzna średnica rury w przedziale 20-152mm. Zakres obrabianych profili o przekroju prostokątnym: minimalna średnica okręgu opisanego na profilu do 170 mm. Długość krawędzi dla profili kwadratowych i prostokątnych w przedziale 20-150mm. Zakres obrabianych rur i profili zdefiniowany powyżej jest dostępny bez konieczności przezbijania stacji obrotowo-przesuwnej jak i stacji przelotowej.
5. Ciężar materiału surowego i gotowego detalu – max. 20 kg/m
6. Ciężar gotowego detalu – max. 130 kg
7. Materiał surowy podczas obróbki pomiędzy modułem obrotowo-przesuwny i modułem przelotowym jak i detal gotowy musi być podtrzymywany przez podpory panewkowe lub rolki panewkowe stabilizujące rurę lub profil zarówno w pionie jak i w poziomie w kierunku poprzecznym do posuwu materiału.
8. Maszyna powinna mieć budowę umożliwiającą łatwy dostęp do maszyny co zapewni szybki i ergonomiczny załadunek ręczny materiału surowego.
9. Ważne elementy maszyny takie jak rama maszyny, źródło laserowe, głowica tnąca, światłowód łączący źródło laserowe i głowica tnąca muszą być dopasowane i kompatybilne ze sobą.
10. Źródło laserowe na ciele stałym włóknowe lub dyskowe o mocy minimum 2000W charakteryzujące się następującymi właściwościami:
 - 10.1. Powinno być pompowane modułami diodowymi o długości fali min. 1,03 μ m na ciele stałym z jednym wyjściem LLK i mocą min. 2kW oraz chłodzone doczołowo.
 - 10.2. Moduły diodowe z chłodzeniem pasywnym tzw. stoki diodowe.

- 10.3. Budowa modułów diodowych powinna umożliwiać ich szybką wymianę w przypadku ich awarii na zasadzie „plug and play”, a więc wysunięcie modułu z jego gniazda i wsunięcie nowego modułu. Czas demontażu starego modułu i montażu nowego w gnieździe nie może przekraczać 30min.
- 10.4. Źródło laserowe powinno zapewniać pomiar mocy wychodzącej ze źródła w czasie rzeczywistym. Stabilność mocy generowanej przez źródło laserowe powinna wynosić +/-1% przez cały okres eksploatacji lasera.
- 10.5. Płynna regulacja mocy lasera umożliwiająca wykonywanie kodów mozaikowych.
- 10.6. Koncepcja budowy źródła powinna zapewniać odporność na uszkodzenia źródła spowodowane promieniem odbitym od materiału obrabianego w zakresie przewidywanym fabrycznie do obróbki.
- 10.7. Budowa źródła musi zapewniać szybkie wpinanie i wypinanie światłowodu doprowadzającego promień laserowy z rezonatora do głowicy tnącej, dzięki złączu typu Plug & Play.
- 10.8. Źródło laserowe, niezależnie od maszyny musi być wyposażone w moduł diagnostyczny zapewniający efektywną zdalną diagnozę przez Internet.
11. Sterowanie maszyny typu Sinumerik 840D lub równoważne, na platformie PC z oprogramowaniem typu Windows, wyposażone w ekran dotykowy o rozmiarze minimum 19 cali, złącze RJ45 oraz port USB. Sterowanie maszyny musi być w języku polskim, wyposażone w funkcję teleserwisu do zdalnego serwisowania maszyny obejmującą diagnozowanie i usuwanie przyczyn awarii za pośrednictwem Internetu.
12. Oprogramowanie modułu 3D rury i profile w języku polskim – 5 licencji.
13. Wycinarka powinna zapewniać możliwości obróbki poniżej wymienionych materiałów w zdefiniowanych grubościach i technologiach cięcia laserowego i posiadać kompletne, fabryczne parametry technologiczne do cięcia poniższych pozycji:
 - 13.1. Stal konstrukcyjna, cięcie tlenem do co najmniej 8mm;
 - 13.2. Stal konstrukcyjna, cięcie azotem do co najmniej 5mm;
 - 13.3. Stal nierdzewna, cięcie azotem do co najmniej 5mm;
 - 13.4. Aluminium, cięcie azotem do co najmniej 4mm;
 - 13.5. Miedź, cięcie tlenem do co najmniej 4mm;
 - 13.6. Mosiądz, cięcie azotem do co najmniej 4mm;
14. Programowe ustawiania ogniskowej.
15. Strategia jednej głowicy tnącej (jedna głowica do cięcia wszystkich grubości rur). Głowica tnącą zapewniającą wysoką jakość cięcia przy dużych prędkościach dla całego spektrum dostępnych dla maszyny materiałów i grubości.
16. Głowica powinna być wyposażona w elektromagnetyczny system antykolizyjny, który w przypadku styku głowicy z przeszkodą sprawi, że głowica wyczepli się ze swojej pozycji roboczej i po wyeliminowaniu przeszkody głowicę szybko zamocuje się ponownie w pozycji roboczej przez sprzęgło magnetyczne i proces obróbki będzie mógł być dalej kontynuowany bez konieczności wymiany w głowicy tzw. bezpieczników mechanicznych.
17. Maszyna musi być wyposażona w następujące innowacyjne Systemy technologiczne:
 - 17.1. Funkcja grawerowania Matrix Code i kodów kreskowych
 - 17.2. Optyczny system rozpoznawania rzeczywistego kształtu kształtowników podczas załadunku i weryfikacja tego kształtu względem zaprogramowanego kształtu wraz z ustaleniem odpowiedniej orientacji obrotowej do obróbki.

- 17.3. System zwiększający standardową dynamikę maszyny poprzez ruch dynamicznej osi dodatkowej zapewniającej szybsze osiągnięcie maksymalnych prędkości posuwu osi.
 - 17.4. System kontroli procesu wktuwania zapewniający wktuwanie w czasie rzeczywistym jak i minimalizuje wyrzuty materiału przy wktuwaniu.
 - 17.5. System do automatycznego, programowego nastawiania ogniskowej.
 - 17.6. Soczewkowa głowica tnąca z ogniskową min. 150 mm,
 - 17.7. Pojemnościowa regulacja wysokości głowicy tnącej,
 - 17.8. System cięcia pod kątem do 45 stopni.
18. Postprocesor
 19. Przyłącze elektryczne dla całej maszyny, łącznie z agregatem chłodzącym, odciąganiem i systemem załadowniczym max. 35 kVA.
 20. Maksymalne wymiary maszyny wraz z niezbędnym miejscem obsługowym oraz serwisowym wokół, długość x szerokość: 16,500mm x 7,100mm.
 21. Maszyna powinna być bezpieczna dla obsługi i otoczenia i powinna być oznaczona znakiem CE.

Wspólny słownik zamówień (CPV):

- 42000000-6 Maszyny przemysłowe
- 42610000-5 Obrabiarki sterowane laserem lub centra obróbkowe
- 42630000-1 Obrabiarki do obróbki metali

II. Planowany termin realizacji zamówienia: do dnia 31.08.2018r. (przez co rozumie się wykonanie oraz uruchomienie przedmiotu zamówienia).

III. Warunki udziału w postępowaniu:

Do postępowania zostaną dopuszczeni oferenci spełniający następujące warunki:

- Posiadanie uprawnień do wykonywania określonej działalności lub czynności, jeżeli przepisy prawa nakładają obowiązek ich posiadania.
- Znajdowanie się w sytuacji ekonomicznej i finansowej umożliwiającej wykonanie zamówienia we wskazanym terminie.
- Posiadanie niezbędnej wiedzy i doświadczenia oraz dysponowanie odpowiednim potencjałem technicznym i osobami zdolnymi do wykonania zamówienia.
- Złożenie oświadczeń na ofercie o braku występowania powiązań.
- Przedłożenie specyfikacji maszyny, pozwalającej ocenić parametry techniczne i odnoszącej się do każdego parametru zgodnie z opisem przedmiotu zamówienia.
- Przedłożenie kopii listów referencyjnych potwierdzających doświadczenie w wykonaniu co najmniej 2 zamówień dotyczących wycinarki laserowej do rur i profili, wykonanych w latach 2012-2017 lub jeśli oferent działa krócej, to przez okres jego działalności przed upływem terminu składania ofert.

Zamawiający w celu potwierdzenia spełnienia w/w warunków wymaga przedłożenia następujących dokumentów:

1. Złożenie oferty zawierającej:
 - nazwę, adres i NIP oferenta,
 - datę wystawienia oferty,
 - dane pozwalające ocenić ofertę i przyznać punkty w ramach kryteriów,
 - termin ważności oferty,
 - cenę netto i brutto,

2. Złożenie na ofercie oświadczeń następującej treści
 - Wykonawca oświadcza, że zna i akceptuje warunki realizacji zamówienia określone w zapytaniu ofertowym oraz nie wnosi żadnych zastrzeżeń i uwag w tym zakresie.
 - Wykonawca oświadcza, że posiada uprawnienia do wykonywania określonej działalności lub czynności, jeżeli przepisy prawa nakładają obowiązek ich posiadania.
 - Wykonawca znajduje się w sytuacji ekonomicznej i finansowej zapewniającej wykonanie zamówienia we wskazanym terminie.
 - Wykonawca, oświadcza że posiada niezbędną wiedzę i doświadczenie dotyczące przedmiotu zamówienia oraz dysponuje odpowiednim potencjałem technicznym i osobami zdolnymi do wykonania zamówienia.
 - Wykonawca oświadcza, że nie jest powiązany osobowo lub kapitałowo z Zamawiającym. Przez powiązania osobowe lub kapitałowe rozumie się wzajemne powiązania pomiędzy Zamawiającym lub osobami upoważnionymi do zaciągania zobowiązań w imieniu Zamawiającego lub osobami wykonującymi w imieniu Zamawiającego czynności związanych 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, w stosunku pokrewieństwa lub powinowactwa w linii bocznej do drugiego stopnia lub pozostawania w stosunku przysposobienia, opieki lub kurateli,
 - e) pozostawaniu z wykonawcą w takim stosunku prawnym lub faktycznym, że może to budzić uzasadnione wątpliwości co do bezstronności tych osób.
3. Złożenie specyfikacji maszyny, pozwalającej ocenić parametry techniczne i odnoszącej się do każdego parametru zgodnie z opisem przedmiotu zamówienia.
4. Przedłożenie kopii listów referencyjnych potwierdzających doświadczenie w wykonaniu co najmniej 2 zamówień dotyczących wycinarki laserowej do rur i profili, wykonanych w latach 2012-2017 lub jeśli oferent działa krócej, to przez okres jego działalności przed upływem terminu składania ofert.

IV. Opis sposobu przygotowania oferty:

Ofertę należy sporządzić na formularzu ofertowym (załącznik nr 1 do zapytania ofertowego) wraz z oświadczeniami wyszczególnionymi w jego treści spójnymi z pkt III niniejszego zapytania ofertowego, specyfikacją pozwalającą ocenić parametry techniczne maszyny oraz kopiami listów referencyjnych potwierdzających doświadczenie w wykonaniu co najmniej 2 zamówień dotyczących wycinarki laserowej do rur i profili, wykonanych w latach 2012-2017 lub jeśli oferent działa krócej, to przez okres jego działalności przed upływem terminu składania ofert.

Ofertę należy złożyć w języku polskim lub dołączyć tłumaczenie na język polski.

Sposoby składania ofert (do wyboru):

- 1) osobiście w zakładzie produkcyjnym: Stomilex Sp. z o.o., ul. Warszawska 49/51, 05-820 Piastów,
- 2) pocztą, listem poleconym, kurierem na adres firmy: Stomilex Sp. z o.o., ul. Warszawska 49/51, 05-820 Piastów,
- 3) pocztą elektroniczną na adres mailowy: mbogaj@stomilex.pl.

Termin dostarczania ofert upływa w dniu: 04.01.2018r.

V. Termin ważności oferty: minimum 60 dni od zakończenia terminu składania ofert.

- Oferty dostarczone Zamawiającemu po terminie składania ofert nie będą rozpatrywane. Pod uwagę brany jest termin wpływu oferty do Zamawiającego.
- Oferty nie złożone na formularzu ofertowym, stanowiącym załącznik nr 1 do niniejszego zapytania ofertowego, nie będą rozpatrywane.
- Kończąc procedurę oceny ofert Zamawiający podejmie decyzję o wyborze najkorzystniejszej oferty. Ofertę zatrzymuje Zamawiający. Złożone wraz z ofertą dokumenty lub oświadczenia nie podlegają zwrotowi.
- Zamawiający zastrzega sobie prawo do niedokonania wyboru oferty. W każdym czasie postępowania ofertowego dotyczącego wyboru wykonawcy, Zamawiający ma prawo do jego zakończenia bez wyboru jakiegokolwiek oferenta. Oferentom nie przysługują wobec Zamawiającego jakiegokolwiek roszczenia z tego tytułu.
- Zamawiający powiadomi oferentów oraz ogłosi na swojej stronie internetowej o wynikach postępowania albo o zamknięciu postępowania bez dokonania wyboru Wykonawcy.
- Zamawiający ma prawo do anulowania części lub całości zapytania ofertowego bez podania przyczyny w każdym momencie postępowania.

VI. Kryteria oceny ofert:

Oferty zostaną ocenione przez Zamawiającego w oparciu o następujące kryteria:

<i>kryteria oceny ofert</i>	<i>waga</i>	<i>maksymalna liczba punktów</i>
<i>cena netto w PLN/EUR¹</i>	<i>80%</i>	<i>80</i>
<i>gwarancja w miesiącach</i>	<i>20%</i>	<i>20</i>

¹ w przypadku oferty podanej w EUR do przeliczenia zostanie zastosowany średni kurs NBP z dnia poprzedzającego sporządzenie protokołu wyboru ofert przez zamawiającego

Sposób przyznawania punktacji za spełnienie danego kryterium oceny oferty:

- Punkty w ramach kryterium *ceny netto w PLN/EUR* będą przyznawane wg następującej formuły:

$$A n = \frac{C \text{ min}}{C r} \times 100 \times 80\%$$

C min – cena minimalna w zbiorze

C r – cena oferty rozpatrywanej

A n – ilość punktów przyznana ofercie

- Punkty w ramach kryterium *gwarancji w miesiącach* będą przyznawane wg następujących przedziałów:
 - gwarancja: 12 miesięcy i mniej – 0 pkt
 - gwarancja: powyżej 12 miesięcy do 24 miesięcy włącznie – 10 pkt
 - gwarancja: powyżej 24 miesięcy – 20 pkt

VII. Informacja na temat zakresu wykluczenia z możliwości realizacji zamówienia.

Z możliwości realizacji zamówienia wyłączone są podmioty, które są powiązane osobowo lub kapitałowo z Stomilex Sp. z o.o. Przez powiązania kapitałowe lub osobowe rozumie się wzajemne powiązanie między Stomilex Sp. z o.o. lub osobami upoważnionymi do zaciągania zobowiązań w imieniu Stomilex Sp. z o.o. lub osobami wykonującymi w imieniu Stomilex Sp. z o.o. 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, w stosunku pokrewieństwa lub powinowactwa w linii bocznej do drugiego stopnia lub pozostawania w stosunku przysposobienia, opieki lub kurateli,
- e) pozostawaniu z wykonawcą w takim stosunku prawnym lub faktycznym, że może to budzić uzasadnione wątpliwości co do bezstronności tych osób.

Potwierdzeniem braku powiązań kapitałowych lub osobowych jest złożenie przez oferenta oświadczenia o braku występowania w/w powiązań na formularzu ofertowym (załącznik nr 1 do zapytania ofertowego).

VIII. Warunki dokonania zmiany umowy:

- Zamawiający przewiduje możliwość zmiany umowy, w przypadku gdy nastąpi zmiana powszechnie obowiązujących przepisów prawa w zakresie mającym wpływ na realizację przedmiotu umowy.
- Zamawiający przewiduje możliwość zmiany umowy, w przypadku zaistnienia okoliczności spowodowanych czynnikami zewnętrznymi, np. terminu realizacji zamówienia, warunków płatności, zmiana wartości zamówienia wynikająca ze zmniejszenia / rozszerzenia zakresu rzeczowego.
- Zamawiający będzie potrącał od Wykonawcy karę w wysokości 0,1% wartości umowy brutto za każdy dzień spóźnienia począwszy od pierwszego dnia spóźnienia, na co wykonawca wyraża zgodę składając ofertę na niniejsze zapytanie.

IX. Zastrzeżenia

Niniejsze zapytanie ofertowe nie zobowiązuje firmy Stomilex Sp. z o.o. do żadnego określonego działania:

- Wydanie niniejszego zapytania ofertowego nie zobowiązuje firmy Stomilex Sp. z o.o. do akceptacji oferty, w całości lub części.
- Stomilex Sp. z o.o. nie może być pociągana do odpowiedzialności za jakiegokolwiek koszty czy wydatki poniesione przez oferentów w związku z przygotowaniem i dostarczeniem oferty.
- Stomilex Sp. z o.o., zastrzega sobie prawo w każdej chwili do zmian całości lub części zapytania ofertowego.

.....
podpis i pieczęć firmy

Załącznik nr 1 do zapytania ofertowego
Formularz ofertowy

Oferta dla

STOMILEX SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ
ul. Budowlanych 54, 45-124 Opole
adres do korespondencji:
ul. Warszawska 49/51, 05-820 Piastów

W odpowiedzi na zapytanie ofertowe nr 01/2017 z dnia 04.12.2017r. dotyczące zakupu **wycinarki laserowej do rur i profili – 1 szt.** związanej z projektem pn. „*Technologia wytwarzania wysokowytrzymałych wyrobów cienkościennych wielokrotnie skręcanych, wierconych metodą flow-drill*” składam niniejszą ofertę na wykonanie w/w zamówienia.

I. Nazwa i dane adresowe wykonawcy

Nazwa: *

Adres: *

NIP: *

II. Warunki cenowe oferty

Ważności oferty: dni* (minimum 60 dni od daty zakończenia terminu składania ofert)

Szczegółowy opis przedmiotu zamówienia zapytania ofertowego:

Lp.	Przedmiot zamówienia	Cena netto* w PLN/EUR**1	Cena brutto* w PLN/EUR**1	Gwarancja w miesiącach*
1	Wycinarka laserowa do rur i profili – 1szt.			

¹ w przypadku oferty podanej w EUR do przeliczenia zostanie zastosowany średni kurs NBP z dnia poprzedzającego sporządzenie protokołu wyboru ofert przez zamawiającego

Oświadczenia Wykonawcy

Ja (my) niżej podpisany (i) oświadczam (y), że:

- Wykonawca oświadcza, że zna i akceptuje warunki realizacji zamówienia określone w zapytaniu ofertowym oraz nie wnosi żadnych zastrzeżeń i uwag w tym zakresie.
- Wykonawca oświadcza, że posiada uprawnienia do wykonywania określonej działalności lub czynności, jeżeli przepisy prawa nakładają obowiązek ich posiadania.
- Wykonawca znajduje się w sytuacji ekonomicznej i finansowej zapewniającej wykonanie zamówienia we wskazanym terminie.

- Wykonawca, oświadcza że posiada niezbędną wiedzę i doświadczenie dotyczące przedmiotu zamówienia oraz dysponuje odpowiednim potencjałem technicznym i osobami zdolnymi do wykonania zamówienia.
- Wykonawca oświadcza, że nie jest powiązany osobowo lub kapitałowo z Zamawiającym. Przez powiązania osobowe lub kapitałowe rozumie się wzajemne powiązania pomiędzy Zamawiającym lub osobami upoważnionymi do zaciągania zobowiązań w imieniu Zamawiającego lub osobami wykonującymi w imieniu Zamawiającego czynności związanych 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, w stosunku pokrewieństwa lub powinowactwa w linii bocznej do drugiego stopnia lub pozostawania w stosunku przysposobienia, opieki lub kurateli,
 - e) pozostawaniu z wykonawcą w takim stosunku prawnym lub faktycznym, że może to budzić uzasadnione wątpliwości co do bezstronności tych osób.

Załączniki do niniejszego formularza ofertowego:

1. Specyfikacja maszyny pozwalająca ocenić parametry techniczne i odnosząca się do każdego parametru zgodnie z opisem przedmiotu zamówienia.
2. Kopie listów referencyjnych potwierdzających doświadczenie w wykonaniu co najmniej 2 zamówień dotyczących wycinarki laserowej do rur i profili, wykonanych w latach 2012-2017 lub jeśli oferent działa krócej, to przez okres jego działalności przed upływem terminu składania ofert.

<i>Miejscowość, data*</i>	
<i>Pieczęć Oferenta*</i>	
<i>Podpis osoby uprawnionej do reprezentowania Oferenta *</i>	

*dane obligatoryjne

** niepotrzebne skreślić