*Załącznik 1*

**FORMULARZ OFERTOWY**

**Do**

**ZAPYTANIA OFERTOWEGO 8/2022 RPMA.03.03.00-14-i704/21**

Oferta stanowi odpowiedź na zapytanie ofertowe dotyczące zakupu **maszyny odlewniczej**

w ramach realizacji projektu pt. „Wdrożenie do produkcji innowacyjnych, wysokowytrzymałych odlewów ciśnieniowych ze stopów aluminium do zastosowań w układach zawieszenia samochodów osobowych, w tym elektrycznych” realizowanego w ramach Regionalnego Programu Operacyjnego Województwa Mazowieckiego na lata 2014-2020 (RPO WM 2014-2020).

1. **Dane Oferenta:**

|  |  |
| --- | --- |
| nazwa  |  |
| adres siedziby |  |
| NIP |  |
| osoba uprawniona do kontaktu  | imię i nazwisko: |  |
| telefon: |  |
| e-mail: |  |
| adres do korespondencji(jeżeli inny niż adres siedziby) |  |

1. **Oferta cenowa** .................................... netto ...................................... brutto [w\_\_\_\_\_\_\_].
2. Przewidywany **czas dostawy:**
	1. Maszyny odlewniczej [T1]: ....................... [dni] liczony od momentu złożenia zamówienia,
3. **Okres trwania gwarancji**: ............................ [miesięcy] liczony od momentu podpisania protokołu zdawczo odbiorczego
4. Oświadczam, że zapoznałem się z zapytaniem ofertowym i uznaję się związany określonymi w nim wymaganiami i zasadami postępowania. Nie wnoszę do niego zastrzeżeń oraz przyjmuję w całości warunki w nim zawarte. Potwierdzam, że uzyskałem wszelkie niezbędne informacje do przygotowania oferty.
5. Oświadczam, że przedmiot zamówienia jest zgodny z Opisem Przedmiotu Zamówienia oraz specyfikacją techniczną w umieszoną w zapytaniu ofertowym 8/2022 RPMA.03.03.00-14-i704/21
6. Oświadczam, że przedstawiona cena uwzględnia wszelkie koszty wykonania zamówienia.
7. Termin związania z ofertą wynosi co najmniej 90 dni od daty upływu terminu składania ofert, określonego w zapytaniu ofertowym 8/2022 RPMA.0 3.03.00-14-i704/21
8. Oświadczam, że w przypadku przyznania nam zamówienia, zobowiązuję się do zawarcia umowy sprzedaży w miejscu i terminie wskazanym przez Zamawiającego.
9. Przyjmuję do wiadomości, że w przypadku poświadczenia przeze mnie nieprawdy, oferta zostanie odrzucona.
10. Załączniki:
	1. oświadczenia potwierdzające spełnienie warunków uczestnictwa w postępowaniu ofertowym – załącznik nr 2 do postępowania ofertowego,
	2. specyfikacja techniczna przedmiotu zamówienia, potwierdzająca spełnienie warunków dotyczących wymaganych parametrów urządzeń – załącznik nr. 3 do postępowania ofertowego
	3. pełnomocnictwo/upoważnienie do podpisania oferty (o ile dotyczy).

|  |
| --- |
| (data, podpis osób/osoby upoważnionej do składania oświadczeń w imieniu Oferenta) |

Załącznik 2

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

(miejscowość i data)

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

 (pieczęć firmy)

**OŚWIADCZENIA POTWIERDZAJĄCE SPEŁNIENIE WARUNKÓW**

**UCZESTNICTWA W POSTĘPOWANIU OFERTOWYM**

W związku z uczestnictwem w postępowaniu ofertowym związanym z realizacją projektu pt. „Wdrożenie do produkcji innowacyjnych, wysokowytrzymałych odlewów ciśnieniowych ze stopów aluminium do zastosowań w układach zawieszenia samochodów osobowych, w tym elektrycznych” realizowanego w ramach Regionalnego Programu Operacyjnego Województwa Mazowieckiego na lata 2014-2020 (RPO WM 2014-2020), oraz mając świadomość odpowiedzialności karnej tytułu składania fałszywych oświadczeń w celu uzyskania zamówienia, wynikającej z art. 233 §1 ustawy z dnia 6 czerwca 1997 r. – Kodeks karny, oświadczam/-y, że

Oferent:

* posiada **niezbędną wiedzę i doświadczenie** w zakresie przedmiotu zamówienia oraz **uprawnienia** do wykonywania określonej działalności lub czynności, jeżeli ustawy nakładają obowiązek posiadania takich uprawnień
* znajduje się w sytuacji ekonomicznej i finansowej pozwalające na realizację pełnego zakresu przedmiotu zamówienia tj.:

- Oferent nie znajduje się w stanie likwidacji,

- wobec Oferenta nie ogłoszono upadłości oraz nie istnieją przesłanki, które mogłyby prowadzić do upadłości lub likwidacji

* dysponuje odpowiednim **potencjałem technicznym** oraz zasobami kadrowymi umożliwiającymi realizację zamówienia,
* wypełnia obowiązki informacyjne przewidziane w art. 13 lub art. 14 RODO wobec osób

fizycznych, od których dane osobowe pozyskał bezpośrednio lub pośrednio w celu ubiegania się o udzielenie zamówienia w niniejszym postępowaniu

* nie jest powiązany osobowo ani kapitałowo z firmą Zamawiającego: „LENAAL” spółka z ograniczoną odpowiedzialnością spółka komandytowa NIP: 796 297 91 89

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:

- uczestniczeniu w spółce jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej,

- posiadaniu co najmniej 10 % udziałów lub akcji,

 - pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta,

pełnomocnika,

- 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.

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

(podpis osób/osoby upoważnionej do składania oświadczeń w imieniu Oferenta)

Załącznik 3

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

(miejscowość i data)

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

 (pieczęć firmy)

**Specyfikacja techniczna przedmiotu zamówienia, potwierdzająca spełnienie warunków dotyczących wymaganych parametrów urządzeń**

|  |  |
| --- | --- |
| **Maszyna odlewnicza** | **Warunek spełniony** **(TAK / NIE)** |
| 1 | Siła zwarcia (kN)  | 900-1400 |  |
| 2 | Zespół wtryskowy  | z podzespołami głównymi, sterowany w czasie rzeczywistym z multiplikatorem |  |
| 3 | Wypychanie  | Hydrauliczny wypychacz z wyłącznikiem krańcowym |  |
| 4 | System wyciągania rdzeni hydraulicznych | Tak, z płynna regulacją ciśnienia i szybkości uchu rdzeni |  |
| 5 | System System Squeez Pin  | 4 obiegi ( 2 płytę stała oraz 2 płytę ruchomą)  |  |
| 6 | Automatyczne miejscowe smarowanie tłoka  | tak |  |
| 7 | Położenie układu strzałowego | Minimalnie 6 pozycji  |  |
| 8 | Piec dozujący  |  |
| 9 | Piec dozujący  | Dla materiału stop aluminium Pojemność pieca 1200Kg |  |
| 10 | Rodzaj ogrzewania Pieca dozującego  | Ogrzewanie elektrooporowe, piec bez tyglowy |  |
| 11 | Stabilność temperaturowa pieca dozującego | +/- 2°C |  |
| 12 | Rodzaj napełnianie pieca płynnym materiałem  | Przez rurę wlewową, bez konieczności przerwy w pracy pieca (dozowania materiału) |  |
| 13 | Korekta dozowania | Automatyczna, w trybie rzeczywistym |  |
| 14 | Automatyzacja |  |
| 15 | Robot przemysłowy  | Udźwig min. 35 kg (bez chwytaka) min. 12 z chwytakiem, odległość min. +/- 2550 mm. |  |
| 16 | Rodzaj chwytaka robota  | Trój szczękowy, średnica regulowana w dostosowana w przedziale 40-150mm. |  |
| 17 | Panel sterujący robota  | Przenośny, długość kabla min. 10 mm |  |
| 18 | Zespół fotokomórek wykrywający obecność odlewu  | w ilości nie mniejszej niż 6 sztuk, wraz ze stojakiem |  |
| 19 | Oprogramowanie robota | Wyciąganie odlewów z miękkim servoKontrola kompletności wiązki |  |
| 20 | Spryskiwanie formy |  |
| 21 | Ilość obwodów spryskiwania | Min 6 obwodów |  |
| 22 | Ilość układów nadmuchu spryskiwacza | Min 2 układy |  |
| 23 | Ilość głowic spryskiwacza  | Min 32 sztuki |  |
| 24 | Urządzenie do przygotowania mieszanki spryskującej  | W zakresie 0,5 do 4%  |  |
| 25 | Programowalna pozycja spryskiwania formy  | tak |  |
| 26 | Próżnia | System próżniowy , zintegrowany z maszyną odlewnicza |  |
| 27 | System wyciągów oparów wraz z system czyszczącym i zespołem filtrów | tak |  |
| **Termostatowanie formy**  |  |
| 28 | Medium grzewcze termostatowania formy | olej |  |
| 29 | Maksymalna temperatura grzania | Min. 250 °C |  |
| 30 | Ilość niezależnych obiegów w jednym urządzeniu | 2 |  |
| 31 | Wydajność grzewcza  | Min. 2 x 12kW |  |
| 32 | Wydajność chłodzenia  | Nie mniejsza niż 100kW (liczone przy 280 °C (dla temp. Wody chłodzącej 20 °C) |  |
| 33 | Pomiar temperatury | Na wyjściu i wejściu do urządzeniu dla każdego z dwóch obiegów |  |
| 34 | Kontrola poziomu cieczy | Automatyczna, zapobiegająca przegrzaniu oleju |  |
| 35 | System filtracji cieczy | tak |  |
| **Prasa okrawająca**  |  |
| 36 | Siła nacisku  | 45-80 ton |  |
| 37 | Skok płyty ruchomej  | Nie mniejszy niż 800mm |  |
| 38 | Ilość kolumn prowadzących  | 4 sztuki |  |
| 39 | Odległość pomiędzy kolumnami  | Min 1000x1000 mm |  |
| 40 | Maksymalna wysokość pomiędzy płytami prasy  | Min. 1200 mm |  |
| 41 | Skok płyty ruchomej  | Min. 800 mm |  |
| 42 | Panel sterowania | Możliwość zapisu programów min. 5 |  |
| 43 | Przedmuch powierzchni roboczej | Automatyczny,  |  |
| 44 | Sterowanie rdzeniami bocznymi | Min, 2 obiegi |  |

|  |
| --- |
| (data, podpis osób/osoby upoważnionej do składania oświadczeń w imieniu Oferenta) |