



Unia Europejska
Europejski Fundusz
Rozwoju Regionalnego



Załącznik nr 1 do Zapytania ofertowego

FORMULARZ OFERTOWY

Zapytanie ofertowe na „Dostawę centrów frezerskich”

I. DOSTAWCA (WYKONAWCA)

Nazwa:

Adres:

Adres poczty elektronicznej:

Numer telefonu:

Numer faksu:

Numer REGON:

Numer NIP:

II. DANE OSOBY UPOWAŻNIONEJ DO REPREZENTACJI DOSTAWCY (WYKONAWCY)

Imię i nazwisko:

Stanowisko/ pełniona funkcja:

Telefon:

E-mail:

III. SPEŁNIENIE PRZEZ OFERTĘ MINIMALNYCH WARUNKÓW TECHNICZNYCH

Funkcjonalność lub wyposażenie	Spełnienie wymagań specyfikacji TAK / NIE	Uwagi / Opis odstępstw od specyfikacji.	Uwagi / Opis dodatkowych cech, funkcji.
CENTRUM FREZERSKIE NRI			
Min. wymiary stołu 550x450			
Dopuszczalne obciążenie stołu 200kg			
Minimalne przejazdy w osi x 500mm			
Minimalne przejazdy w osi y 450mm			
Minimalne przejazdy w osi z 350mm			
Posuw szybki min 60m/min.			
Napędy liniowe we wszystkich osiach.			
Elektrowrzeciono.			
Obroty wrzeciona min. 30 000/min			
Wrzeciono z uchwytem HSK-E40			
Dynamika osi min. 1,5g w przestrzeni			
Moment na wrzecionie S1=100% ED, min. 6Nm			
Liniały optyczne absolutne we wszystkich osiach			
Dokładność pozycjonowania wg ISO 230-2/97 A - 4um.			
Kontrola wibracji wrzeciona i narzędzia			

Kontrola rozszerzalności termicznej maszyny			
Obwody chłodzące dla szafy elektrycznej, wrzeczona i osi.			
Stosowane narzędzia o średnicy od 0,1mm			
Magazyn narzędzi min 35 – pozycyjny.			
Załadunek i wymiana narzędzi do magazynu podczas frezowania.			
System mocowania detalu. Min. 2 imadła odpowiadające gabarytowi stołu w osi x.			
Układ obróbki w mgłę olejowej			
System odsysania mgły olejowej o wydajności min. 900m ³ /h.			
Spiralny wyrzutnik wiórów			
Transporter wiórów ze zgarniaczami prostymi do wiórów o długości do 100mm.			
Ochrona wrzeczona przed zanikiem zasilania i wahaniami napięcia.			
Jednolita konstrukcja portalowa z polimerobetonu, zapewniająca sztywność i tłumienie drgań.			

Sterowanie Heidenhain iTNC 530 HSCI z systemem bezpieczeństwa FS lub równoważne			
Monitor kolorowy min. 15''			
Zdalny panel sterujący na przewodzie			
Przylączy USB 3.0, RS 232, RS 422 i Ethernet			
Wczytywanie rysunków .dxf			
Graficzna symulacja programu.			
Równoległe programowanie maszyny podczas obróbki.			
Sonda detalu wraz z przygotowaniem maszyny.			
Maszyna przystosowana do współpracy z zewnętrzną sondą narzędzia z transmisją danych			
Pistolet ręczny na chłodziwo do spłukiwania przestrzeni roboczej			
Pistolet sprężonego powietrza			
Automatyczny układ centralnego smarowania prowadnic			
Separator oleju w zbiorniku chłodziwa			
Duży zbiornik chłodziwa o pojemności min 400l			

z filtrem taśmowym 20um.			
Maszyna w pełni zabudowana, osłony ze stali nierdzewnej			
Teleskopowe osłony prowadnic ze stali nierdzewnej			
Rozsuwane drzwi kabiny pozwalają na załadunek detalu przy pomocy suwnicy.			
Oświetlenie przestrzeni roboczej			
Deklaracja zgodności CE			
Maszyna nie jest prototypem			
Maszyna jest fabrycznie nowa.			
Waga maszyny	X		

Dodatkowe (nieobowiązkowe, nieujęte w specyfikacji) cechy / wyposażenie maszyny :

.....

CENTRUM FREZERSKIE NR2			
Min. wymiary stołu 1200x600			
Dopuszczalne obciążenie stołu 1500kg			
Minimalne przejazdy w osi x 1200mm			
Minimalne przejazdy w osi y 600mm			
Minimalne przejazdy w osi z 650mm			
Posuw szybki min. 40m/min			
Siła posuwu osi min 10kN.			
Obroty wrzeciona min. 16 000/min			
Moment na wrzecionie S1=100% ED, min. 70Nm przy 1500 obr/min			
Liniały optyczne we wszystkich osiach.			
Min. dokładność pozycjonowania wg DIN/ISO230-2(97): 8um.			
Bezpośredni napęd wrzeciona.			
Chłodzenie przez wrzeciono min. 40 bar			
Układ obróbki w mgłę olejowej			
System odsysania mgły olejowej.			
Wrzeciono dostosowane do oprawek HSK – A63			
Dopuszczalna waga narzędzia min. 10kg			
Min. zakres średnic narzędzia 1-300mm			

Min. zakres długości narzędzia 10-300mm			
Magazyn narzędzi min 40- pozycyjny.			
Możliwość wymiany narzędzi podczas obróbki.			
System mocowania detalu. Min. 2 imadła odpowiadające gabarytowi stołu w osi x.			
Sterowanie Heidenhain TNC 620 HSCI z systemem bezpieczeństwa FS lub równoważne			
Sterowanie zawiera cykle obróbcze i pomiarowe.			
Monitor kolorowy min. 15''			
Zdalny panel sterujący na przewodzie			
Przylączy USB 3.0, RS 232, RS 422 i Ethernet			
Wczytywanie rysunków .dxf			
Graficzna symulacja programu.			
Równoległe programowanie maszyny podczas obróbki.			
Chłodzenie szafy elektrycznej.			
Programowalne dysze chłodziwa.			
Pierścień chłodziwa.			
Spiralny wyrzutnik wiórów.			
Sonda detalu wraz z przygotowaniem maszyny.			

Pistolet ręczny na chłodziwo do spłukiwania przestrzeni roboczej			
Pistolet sprężonego powietrza			
Automatyczny układ centralnego smarowania			
Separator oleju w zbiorniku chłodziwa			
Filtr taśmowy 30um.			
Maszyna w pełni zabudowana, osłony ze stali nierdzewnej			
Teleskopowe osłony prowadnic ze stali nierdzewnej			
Zewnętrzna sonda narzędzia Zoller (lub równoważna) z transmisją danych do maszyn. Dokładność pomiarowa 0,002mm. Monitor dotykowy i drukarka			
Sztywna konstrukcja z żeliwa meehanite.		<i>Opisać rodzaj konstrukcji.</i>	
Rozsuwane drzwi kabiny pozwalają na załadunek detalu przy pomocy suwnicy.			
Oświetlenie przestrzeni roboczej			
Lampa sygnalizacyjna stanu pracy			
Deklaracja zgodności CE			
Maszyna nie jest prototypem			
Maszyna jest fabrycznie nowa.			
Waga maszyny	X		

Dodatkowe (nieobowiązkowe, nieuwjęte w specyfikacji) cechy / wyposażenie maszyny :

.....
.....
.....
.....

CENTRUM FREZERSKIE NR 3

Min. wymiary stołu 1500x850			
Dopuszczalne obciążenie stołu 1500kg			
Minimalne przejazdy w osi x 1500mm			
Minimalne przejazdy w osi y 900mm			
Minimalne przejazdy w osi z 800mm			
Posuw szybki min. 20m/min			
Siła posuwu osi min. 10kN			
Obroty wrzeciona min. 16 000/min			
Moment na wrzecionie S1=100% ED, min. 70Nm przy 1500 obr/min			
Liniały optyczne we wszystkich osiach.			
Min. dokładność pozycjonowania wg DIN/ISO230-2(97): 8um.			
Bezpośredni napęd wrzeciona.			
Chłodzenie przez wrzeciono min. 16 bar			
Wrzeciono dostosowane do oprawek HSK – A63			
Dopuszczalna waga narzędzia min. 10kg			
Min. zakres średnic narzędzia 1-300mm			
Min. zakres długości narzędzia 10-300mm			
Magazyn narzędzi min 40- pozycyjny.			

Możliwość wymiany narzędzi podczas obróbki.			
System mocowania detalu. Min. 2 imadła odpowiadające gabarytowi stołu w osi x.			
Sterowanie Heidenhain TNC 620 HSCI z systemem bezpieczeństwa FS lub równoważne			
Monitor kolorowy min. 15''			
Zdalny panel sterujący na przewodzie			
Przylączy USB 3.0, RS 232, RS 422 i Ethernet			
Wczytywanie rysunków .dxf			
Graficzna symulacja programu.			
Równoległe programowanie maszyny podczas obróbki.			
Chłodzenie szafy elektrycznej.			
Programowalne dysze chłodziwa.			
Pierścień chłodziwa.			
Spiralny wyrzutnik wiórów			
Sonda detalu wraz z przygotowaniem maszyny.			
Pistolet ręczny na chłodziwo do spłukiwania przestrzeni roboczej			
Pistolet sprężonego powietrza			

Automatyczny układ centralnego smarowania			
Separator oleju w zbiorniku chłodziwa			
Filtr taśmowy 30um.			
Maszyna w pełni zabudowana, osłony ze stali nierdzewnej			
Teleskopowe osłony prowadnic ze stali nierdzewnej			
Maszyna przystosowana do współpracy z zewnętrzną sondą narzędzia z transmisją danych			
Sztywna konstrukcja z żeliwa meehanite.		<i>Opisać konstrukcję.</i>	
Rozsuwane drzwi kabiny pozwalają na załadunek detalu przy pomocy suwnicy.			
Oświetlenie przestrzeni roboczej			
Lampa sygnalizacyjna stanu pracy			
Deklaracja zgodności CE			
Maszyna nie jest prototypem			
Maszyna jest fabrycznie nowa.			
Waga maszyny	X		

Dodatkowe (nieobowiązkowe, nieujęte w specyfikacji) cechy / wyposażenie maszyny :

.....

IV. SPEŁNIENIE PRZEZ OFERTE WYMAGAŃ ODNOŚNIE DOSTAWY I URUCHOMIENIA

Wymaganie	Spełnienie wymogów specyfikacji TAK / NIE	Opis odstępstw od specyfikacji. Opis dodatkowych cech, funkcji.
Dostawa, instalacja i uruchomienie maszyny.		
Możliwość bezkolizyjnego, bezpiecznego wprowadzenia maszyny na halę przez bramę wjazdową o wymiarach 3,5x4m (szer. x wys.)		
Prawidłowa praca maszyny na podłożu o nośności 5ton/m2.		
Zestaw olejów, smarów i innych środków chemicznych oraz oprzyrządowania i narzędzi niezbędny do uruchomienia, testów i odbioru technicznego maszyny.		
Instrukcja obsługi i konserwacji w języku polskim w wersji wydrukowanej – min. 1 kopia oraz w wersji elektronicznej w formacie .pdf. Instrukcja dostarczona najpóźniej w dniu dostawy maszyny.		
Odbiór techniczny poprzez wykonanie na każdej maszynie detalu wg rysunku Zamawiającego w stali i w aluminium.		

Uwagi :

.....

V. WARUNKI SERWISU GWARANCYJNEGO I POGWARANCYJNEGO

Wymaganie	Opis
Okres gwarancji (nie mniej niż 24 miesiące)	
Obowiązkowe przeglądy serwisowe / kalibracje, mające wpływ na warunki gwarancji.	<i>Jeśli dotyczy, podać koszt i czas.</i>
Kanały wsparcia technicznego i sposoby zgłoszeń awarii, np. wsparcie telefoniczne, wsparcie internetowe (zdalne diagnozowanie awarii), wizyta serwisanta lub inne.	
Czas reakcji na zgłoszenie. (Czas potrzebny do zdiagnozowania zgłoszonych problemów i awarii).	
Dostępność części zamiennych i eksploatacyjnych.	<i>Podać czas dostępności części zamiennych po zakończeniu produkcji oferowanego modelu maszyny. Które części są dostępne w magazynie w Polsce? Ile procentowo komponentów maszyny jest dostępnych w magazynie zlokalizowanym w Polsce? Standardowy czas dostawy części zamiennych i eksploatacyjnych.</i>
Czas usunięcia awarii dla części zamiennych dostępnych w magazynie.	
Czy serwis jest zlokalizowany na terenie Polski?	
Ilość serwisantów pozostających w dyspozycji oferenta przeszkolonych do obsługi uruchomień i serwisów oferowanych modeli maszyn.	<i>Opisać doświadczenie serwisantów przy realizacji serwisów i uruchomień oferowanych modeli maszyn.</i>

Całociowy koszt podróży serwisanta związanej z jednodniowym serwisem w zakładzie w Rzakcie (kilometrówka plus ew. roboczogodziny) obowiązujący min. w czasie trwania gwarancji.	
Koszt godzinowy pracy serwisanta obowiązujący min. w czasie trwania gwarancji.	

Uwagi :

.....
.....
.....
.....

VI. SPEŁNIENIE PRZEZ OFERTE WYMAGAŃ ODNOŚNIE OSZCZĘDZANIA ENERGII ELEKTRYCZNEJ

Wymaganie	Opis
Moc dla centrum frezerskiego nr 1	
Moc dla centrum frezerskiego nr 2	
Moc dla centrum frezerskiego nr 3	
Metody kontroli i oszczędzania zużycia energii elektrycznej	

Uwagi :

.....
.....
.....
.....

VII. SPEŁNIENIE PRZEZ OFERTE WYMAGAŃ DOPUSZCZAJĄCYCH DO UDZIAŁU W PRZETARGU

Wymagania opisano w punkcie 6 zapytania ofertowego.

1. Potwierdzenie zrealizowania na polskim rynku minimum 2 transakcji na kwotę zbliżoną do całkowitej ceny oferty w ciągu ostatnich 5 lat.
.....
.....
2. Potwierdzenie sprzedaży minimum 2 sztuk oferowanego modelu maszyny wg specyfikacji centrum frezerskie nr 1.
.....
.....
3. Potwierdzenie sprzedaży po minimum 5 sztuk oferowanego modelu maszyny wg specyfikacji centrum frezerskie nr 2 i centrum frezerskie nr 3.
.....
.....
4. Referencje świadczące o poprawnej współpracy z klientami na polskim rynku
...(lista klientów lub ilość załączników).....
.....
5. Potwierdzenie o posiadaniu odpowiednich zasobów oraz potencjału do samodzielnego wykonania zamówienia bez angażowania podwykonawców.
.....
.....

Dokumenty potwierdzające spełnienie warunków dopuszczenia do udziału w przetargu opisanych w punkcie 6. podpunkt j) należy przedstawić w formie załączników.

Oświadczenie o braku powiązań osobowych i kapitałowych z Zamawiającym należy przedstawić w formie załącznika.

Dokumenty potwierdzające spełnienie pozostałych wymagań dopuszczających do udziału w przetargu opisanych w punkcie 6 muszą być udostępnione w okresie 3 dni od wezwania Zamawiającego.

Uwagi :

.....
.....
.....
.....

VIII. OFEROWANA CENA

Wartość netto:

.....

słownie:

.....

stawka podatku VAT: ... %

Wartość całkowita z podatkiem VAT:

.....

słownie:

.....

Warunki płatności.....

Oferta jest ważna przez 30 dni od upływu terminu składania ofert określonego w Zapytaniu Ofertowym.

IX. TERMIN REALIZACJI ZAMÓWIENIA

Czas realizacji całego zamówienia wynositygodni.

Niniejszym oświadczamy, że zapoznaliśmy się z warunkami udzielenia zamówienia określonymi w zapytaniu ofertowym i jego załącznikach i akceptujemy je bez zastrzeżeń.

Ponadto oświadczamy, iż informacje zawarte w niniejszej ofercie są zgodne ze stanem faktycznym i prawnym oraz, że jesteśmy świadomi odpowiedzialności karnej za podanie fałszywych danych lub złożenie fałszywych oświadczeń.

.....

data sporządzenia oferty Podpis i pieczęć Dostawcy