Załącznik nr 2 do Specyfikacji

**Formularz oferty**

1. **Nazwa i adres zamawiającego**

WŁADYSŁAW CHROBAK FIRMA WALTER

Pustyny, ul. Księża 83,

38-422 Krościenko Wyżne

Tel.: + 48 691 977 380

Fax: + 48 13 4316711

e-mail: walter@walter24.pl

1. **Nazwa i adres Wykonawcy**

Nazwa:

Adres:

Telefon:

Fax:

Adres e-mail do kontaktów:

1. **Przedmiot oferty**

Niniejszym oferujemy dostawę urządzeń w ramach następujących części zamówienia:

**Część A zamówienia**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Nazwa[[1]](#footnote-1)** | **Liczba sztuk** | **Nazwa / model / typ oferowanego urządzenia** | **Okres gwarancji****[m-ce]** | **Termin dostawy****[dni kalendarzowe]** |
| 1 | Automatyczna maszyna do lutowania zębów na piłach tarczowych | 1 szt. |  |  |  |
| 2 | Automatyczna maszyna do lutowania noży bocznych na piłach tarczowych | 1 szt. |  |  |  |
| 3 | Automatyczna szlifierka do szlifowania noży bocznych pił tarczowych do zadanej szerokości Wersja bez podajnika i robota | 1 szt. |  |  |  |

**Część B zamówienia**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Nazwa[[2]](#footnote-2)** | **Liczba sztuk** | **Nazwa / model / typ oferowanego urządzenia** | **Okres gwarancji****[m-ce]** | **Termin dostawy****[dni kalendarzowe]** |
| 1 | Uniwersalna ostrzarka do pił tarczowych spiekanych o średnicach do 1300 mm z węglików | 1 szt. |  |  |  |
| 2 | Szlifierka do pil tarczowych - ostrzenie kąta natarcia i przyłożenia | 2 szt. |  |  |  |
| 3 | Szlifierka do produkcji i serwisu pił tarczowych | 2 szt. |  |  |  |

**Część C zamówienia**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Nazwa[[3]](#footnote-3)** | **Liczba sztuk** | **Nazwa / model / typ oferowanego urządzenia** | **Okres gwarancji****[m-ce]** | **Termin dostawy****[dni kalendarzowe]** |
| 1 | Dwustronna ostrzarka pił tarczowych | 1 szt. |  |  |  |
| 2 | Dwuagregatowa ostrzarka piła tarczowych | 1 szt. |  |  |  |

za kwotę:

**Część A zamówienia**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Nazwa urządzenia** | **Liczba sztuk** | **Cena jednostkowa netto** | **Wartość netto** | **VAT** | **Wartość brutto** |
| 1 | Automatyczna maszyna do lutowania zębów na piłach tarczowych | 1 szt. |  |  |  |  |
| 2 | Automatyczna maszyna do lutowania noży bocznych na piłach tarczowych | 1 szt. |  |  |  |  |
| 3 | Automatyczna szlifierka do szlifowania noży bocznych pił tarczowych do zadanej szerokości Wersja bez podajnika i robota | 1 szt. |  |  |  |  |
|  | **RAZEM** |  |  |  |  |  |

**Część B zamówienia**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Nazwa urządzenia** | **Liczba sztuk** | **Cena jednostkowa netto** | **Wartość netto** | **VAT** | **Wartość brutto** |
| 1 | Uniwersalna ostrzarka do pił tarczowych spiekanych o średnicach do 1300 mm z węglików | 1 szt. |  |  |  |  |
| 2 | Szlifierka do pil tarczowych - ostrzenie kąta natarcia i przyłożenia | 1 szt. |  |  |  |  |
| 3 | Szlifierka do produkcji i serwisu pił tarczowych | 2 szt. |  |  |  |  |
|  | **RAZEM** |  |  |  |  |  |

**Część C zamówienia**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Nazwa urządzenia** | **Liczba sztuk** | **Cena jednostkowa netto** | **Wartość netto** | **VAT** | **Wartość brutto** |
| 1 | Dwustronna ostrzarka pił tarczowych | 1 szt. |  |  |  |  |
| 2 | Dwuagregatowa ostrzarka piła tarczowych | 1 szt. |  |  |  |  |
|  | **RAZEM** |  |  |  |  |  |

1. **Warunki płatności**

Oferujemy następujące warunki płatności:

……

1. **Oświadczenia Wykonawcy**

Składając niniejszą ofertę oświadczamy, że:

1. Uzyskaliśmy wszystkie niezbędne informacje konieczne do przygotowania oferty.
2. Zapoznaliśmy się ze Specyfikacją Zamówienia, Szczegółowym Opisem Przedmiotu Zamówienia oraz Wzorem Umowy jaką zamierza zawrzeć Zamawiający z podmiotem wybranym w drodze niniejszego zapytania ofertowego i akceptujemy bez zastrzeżeń zapisy uwidocznione w tych dokumentach.
3. Znajdujemy się w sytuacji ekonomicznej i finansowej pozwalającej nam na realizację zamówienia
4. **Załączniki do oferty**
5. Załącznik nr 2 – oświadczenia Wykonawcy
6. Załącznik nr 3 – doświadczenie Wykonawcy
7. Pełnomocnictwo – jeśli dotyczy *(pełnomocnictwo należy dołączyć w sytuacji, gdy oferta jest podpisana przez osobę nieujawnioną w dokumencie rejestrowym przedsiębiorstwa możliwym do pobrania przez Zamawiającego z ogólnodostępnych baz danych)*
8. …………………….
9. ………………….....
10. …………………….
11. **Data sporządzenia oferty i podpisy osób upoważnionych do zaciągania zobowiązań przez Wykonawcę**

Miejscowość: ………………… Data sporządzenia oferty: …………. …………

Podpisy i pieczęcie[[4]](#footnote-4)

**Załącznik nr 1 do oferty – specyfikacja techniczna oferowanego rozwiązania**

Niniejszym oferujemy urządzenia o następujących parametrach:

**Część A.**

**Automatyczna maszyna do lutowania zębów na piłach tarczowych - 1 szt.**

Nazwa:

Model:

Typ:

Rok produkcji:

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Parametr** | **Wartość** | **Oferowane parametry** |
| 1. | średnice pił | Ø90- 800mm |  |
| 2, | grubość płytki  | 1.5- 10mm |  |
| 3. | długość płytki  | 2.0- 27mm |  |
| 4. | kąt natarcia | -10° do +30°, (w zależności od średnicy piły) |  |
| 5. | automatyczny podajnik sortujący | TAK |  |
| 6. | automatyzacja procesu podawania, obcinania na wymiar i układania w gnieździe taśmy lutowia | TAK |  |
| 7. | automatyzacja procesu lutowania | TAK |  |
| 8. | laserowy pomiar zęba | TAK |  |
| 9. | automatyczne centrowanie zęba względem tarczy | TAK |  |
| 10. | magazyn pił i automatyczny załadunek | TAK |  |

**Automatyczna maszyna do lutowania noży bocznych na piłach tarczowych – 1 szt.**

Nazwa:

Model:

Typ:

Rok produkcji:

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Parametr** | **Wartość** | **Oferowane parametry** |
| 1. | średnice pił | Ø150- 800mm |  |
| 2. | grubość płytki | 1.5- 6 mm |  |
| 3. | długość płytki | 22- 80 mm |  |
| 4. | automatyczne podawanie do pozycji lutowania przy wykorzystaniu pasa transportowego | TAK |  |
| 5. | lutowanie noża w zadanych parametrach temperatury z pirometrem | TAK |  |
| 6. | po skończonym lutowaniu – przejście noża przez stanowisko czyszczące | TAK |  |
| 7. | liczba magazynków | Min 2 Lutowanie dwóch długości sztabek w cyklu automatycznym |  |
| 8. | magazyn pił i automatyczny załadunek | TAK |  |

**Automatyczna szlifierka do szlifowania noży bocznych pił tarczowych do zadanej szerokości Wersja bez podajnika i robota – 1 szt.**

Nazwa:

Model:

Typ:

Rok produkcji:

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Parametr** | **Wartość** | **Oferowane parametry** |
| 1. | średnice pił | Ø150- 800mm |  |
| 2. | grubość płytki | 1.5- 6 mm |  |
| 3. | długość płytki | 20- 80 mm |  |
| 4. | pozycjonowanie piły w osiach X, Y przez silnik serwo | TAK |  |
| 5. | mechaniczne mocowanie piły w pozycji do szlifowania | TAK |  |
| 6. | równoczesne szlifowanie obu boków noża dwoma ściernicami do zadanego wymiaru | TAK |  |
| 7. | kontrola szlifowania za pomocą czujnika  | TAK |  |
| 8. | automatyzacja procesu szlifowania | TAK |  |

**Część B.**

**Uniwersalna ostrzarka do pił tarczowych spiekanych o średnicach do 1300 mm z węglików - 1 szt.**

Nazwa:

Model:

Typ:

Rok produkcji:

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Parametr** | **Wartość** | **Oferowane parametry** |
| 1. | szlifierka CNC | TAK |  |
| 2. | ilość osi  | Min. 4 |  |
| 3. | średnice pił  | Ø80- 1300mm |  |
| 4. | otwór pił  | min Ø10mm |  |
| 5. | grubość pił  | do 8mm |  |
| 6. | podział zęba  | do 100mm |  |
| 7. | kąt natarcia  | od -10° do 40° |  |
| 8. | kąt przyłożenia | od 8° do 45° |  |
| 9. | skosy od przyłożenia  | do 45° |  |
| 10. | skosy od natarcia  | do 15° |  |

**Szlifierka do pił tarczowych - ostrzenie kąta natarcia i przyłożenia - 2 szt.**

Nazwa:

Model:

Typ:

Rok produkcji:

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Parametr** | **Wartość** | **Oferowane parametry** |
| 1. | szlifierka sterowana numerycznie (CNC) | TAK |  |
| 2. | praca w osłonie płynu chłodzącego | TAK |  |
| 3. | ilość osi | min 8 |  |
| 4. | system pomiarowy geometrii i zęba (średnica zewnętrzna pił) | TAK  |  |
| 5. | średnica pił bez automatycznego systemu ładowania | Ø od 80 do 840mm |  |
| 6. | średnica otworu mocującego piły | od 10mm |  |
| 7. | grubość korpusu pił | do 14mm |  |
| 8. | podziałka zębów | 6 do 180mm |  |
| 9. | wysokość powierzchni przyłożenia (ściernica) 200mm: | 20mm, |  |
| 10. | długość powierzchni przyłożenia (ściernica 125mm): | 15mm, |  |
| 11. | kąt natarcia | od 35° do + 45° |  |
| 12. | kąt natarcia dla zębów wklęsłych | od -10° do + 25° |  |
| 13. | kąt przyłożenia | od +5° do + 45°, |  |
| 14. | kąt przyłożenia: +5° do + 45°, |  |  |
| 15. | powierzchnie skośne na przyłożeniu | do 60° |  |
| 16. | powierzchnie skośne na natarciu | do 30° |  |
| 17. | powierzchnia skośna ujemna na natarciu  | do 30° |  |
| 18. | każda różnica wysokości zęba | TAK |  |

**Szlifierka do produkcji i serwisu pił tarczowych - 2 szt.**

Nazwa:

Model:

Typ:

Rok produkcji:

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Parametr** | **Wartość** | **Oferowane parametry** |
| 1. | ilość osi CNC | min. 5  |  |
| 2. | średnice pił | Ø od 80- 1300mm |  |
| 3. | podział zęba | do 100mm  |  |
| 4. | minimalny otwór piły  | Ø min 10 mm  |  |
| 5. | grubość korpusu  | do 8mm |  |
| 6. | kąt styczny  | do 8° |  |
| 7. | Kąt promieniowy  | Od -10 do +6°, przy ostrzeniu jednego boku: do -20°, |  |
| 8. | Ścieżka ostrzenia | do 53 mm |  |
| 9. | Średnice ściernic  | Ø od 80 do 100mm, otwór do Ø 32mm |  |

**Szlifierka do produkcji i serwisu pił tarczowych - 2 szt.**

Nazwa:

Model:

Typ:

Rok produkcji:

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Parametr** | **Wartość** | **Oferowane parametry** |
| 1. | ilość osi CNC | min. 5  |  |
| 2. | średnice pił | Ø od 80- 1300mm |  |
| 3. | podział zęba | do 100mm  |  |
| 4. | minimalny otwór piły  | Ø min 10 mm  |  |
| 5. | grubość korpusu  | do 8mm |  |
| 6. | kąt styczny  | do 8° |  |
| 7. | Kąt promieniowy  | Od -10 do +6°, przy ostrzeniu jednego boku: do -20°, |  |
| 8. | Ścieżka ostrzenia | do 53 mm |  |
| 9. | Średnice ściernic  | Ø od 80 do 100mm, otwór do Ø 32mm |  |

**Część C.**

**Dwustronna ostrzarka pił tarczowych – 1 szt.**

Nazwa:

Model:

Typ:

Rok produkcji:

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Parametr** | **Wartość** | **Oferowane parametry** |
| 1. | ilość osi CNC  | min 6  |  |
| 2. | zewnętrzna średnica piły tarczowej  | od 120 do 800 mm |  |
| 3. | średnica otworu piły tarczowej  | min. 12 mm |  |
| 4. | grubość ostrza  | maks. 6 mm |  |
| 5. | podziałka na zęba  | maks. 160 mm |  |
| 6. | kąt szlifowania | od (- 10˚) od (+ 30˚) |  |
| 7. | kąt fazowania  | 6˚ |  |
| 8. | ostrzenie dwóch powierzchni w cyklu automatycznym | TAK |  |
| 9. | regulacja siły zacisku piły | TAK |  |

**Dwuagregatowa ostrzarka piła tarczowych – 1 szt.**

Nazwa:

Model:

Typ:

Rok produkcji:

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Parametr** | **Wartość** |
| 1. | Ilość osi CNC | min 7 |
| 2. | Zewnętrzna średnica piły tarczowej  | od 100 do 800 mm |
| 3. | Średnica otworu piły tarczowej  | min. - 12 mm, |
| 4. | Grubość ostrza  | maks. 6 mm, |
| 5. | Podziałka zębów piły  | maks. 160 mm |
| 6. | Kąt szlifowania  | od (- 10˚) do (+ 30˚) |
| 7. | Kąt fazowania  | ± 45˚ |
| 8. | Podwójny system ostrzenia – dwie oddzielne tarze szlifierskie  | TAK |
| 9. | Regulacja siły zacisku piły | TAK |

Miejscowość: …………………

Data sporządzenia: …………. …………

Podpisy i pieczęcie

Załącznik nr 3 do Specyfikacji

**Oświadczenia Wykonawcy**

Ja/My niżej podpisani będąc upoważnionym(i) do reprezentacji Wykonawcy ………………………….*(nazwa, adres, NIP, wykonawcy)*……….., na potrzeby zamówienia pt. „Dostawa maszyn do produkcji pił tarczowych” oświadczamy, że:

1. Spełniamy warunki udziału w postępowaniu określone przez Zamawiającego w ogłoszeniu o zamówieniu .
2. Nie podlegamy wykluczeniu z postępowania na podstawie art. 24 ust 1 pkt 12-23 ustawy Pzp
3. Nie jesteśmy powiązaniu z Zamawiającym osobowo lub kapitałowo

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:

1. uczestniczeniu w spółce jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej,
2. posiadaniu co najmniej 5% udziałów lub akcji,
3. pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika,
4. 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.

Oświadczam(y), że wszystkie informacje podane w powyższych oświadczeniach są aktualne i zgodne z prawdą oraz zostały przedstawione z pełną świadomością konsekwencji wprowadzenia zamawiającego w błąd przy przedstawianiu informacji

Miejscowość: …………………

Data sporządzenia: …………. …………

Podpisy i pieczęcie

Załącznik nr 4 do Specyfikacji

**Doświadczenie Wykonawcy**

Ja/My niżej podpisani będąc upoważnionym(i) do reprezentacji Wykonawcy ………………………….*(nazwa, adres, NIP, wykonawcy)*……….., na potrzeby zamówienia pt. „Dostawa maszyn do produkcji pił tarczowych” oświadczamy, że okresie ostatnich trzech lat przed upływem terminu składania ofert, a jeżeli okres prowadzenia działalności jest krótszy – w tym okresie – wykonaliśmy następujące dostawy spełniające warunki dostępu określone w pkt. 6.B Specyfikacji Zamówienia

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Lp.**  | **Data wykonania dostawy** | **Przedmiot dostawy** | **Wartość dostawy** | **Dokument potwierdzający wykonanie dostawy** |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |

Miejscowość: ………………… Data sporządzenia: …………. …………

Podpisy i pieczęcie

1. Wykonawca wypełnia tabelę tylko dla części zamówienia, które zamierza realizować [↑](#footnote-ref-1)
2. Wykonawca wypełnia tabelę tylko dla części zamówienia, które zamierza realizować [↑](#footnote-ref-2)
3. Wykonawca wypełnia tabelę tylko dla części zamówienia, które zamierza realizować [↑](#footnote-ref-3)
4. Należy umieścić czytelne podpisy osób reprezentujących Wykonawcę lub podpisy nieczytelne uzupełnione pieczęciami imiennymi [↑](#footnote-ref-4)