

## ZAŁĄCZNIK NR 1 DO ZAPYTANIA OFERTOWEGO FORMULARZ OFERTOWY

**ZAPYTANIE OFERTOWE NA DOSTAWĘ:**  
gniazda technologicznego (linii technologicznej) do produkcji zębów do maszyn rolniczych z płaskownika - obsługującego proces nagrzewania płaskownika i transport międzyoperacyjny (1 szt.)

Oferent:

1. Nazwa i adres Oferenta:

2. Osoba do kontaktu: .....

3. Numer telefonu: .....

4. Numer faksu: .....

5. Adres e-mail: .....

.....  
Oferent (podpis, pieczęć)

Data: .....

**ZAPYTANIE OFERTOWE NA DOSTAWĘ  
gniazda technologicznego (linii technologicznej) do produkcji zębów do maszyn  
rolniczych z płaskownika - obsługującego proces nagrzewania płaskownika i  
transport międzyoperacyjny (1 szt.)**

**Oświadczenia wykonawcy**

1. Wyrażamy chęć uczestnictwa w procedurze *zapytania ofertowego*, prowadzonego zgodnie z zasadą konkurencyjności określoną dla zadań, które są współfinansowane ze środków Unii Europejskiej w ramach Regionalnego Programu Operacyjnego Województwa Pomorskiego na lata 2014-2020 ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego - w terminach i pod warunkami określonymi w wymienionym *zapytaniu ofertowym*.
2. Oświadczamy, że posiadamy wymagane uprawnienia niezbędne do wykonywania określonej działalności lub czynności określonych w niniejszym *zapytaniu ofertowym*.
3. Oświadczamy, że posiadamy niezbędną wiedzę i doświadczenie zapewniające wykonanie zamówienia określonego w niniejszym *zapytaniu ofertowym*.
4. Oświadczamy, że dysponujemy potencjałem technicznym, a także osobami zdolnymi do wykonania zamówienia określonego w niniejszym *zapytaniu ofertowym*.
5. Oświadczamy, że znajdujemy się w sytuacji ekonomicznej i finansowej zapewniającej wykonanie zamówienia określonego w niniejszym *zapytaniu ofertowym*.

.....  
Oferent (podpis, pieczęć)

Data: .....

## OŚWIADCZENIE DOTYCZĄCE BRAKU POWIĄZAŃ

### ZAPYTANIE OFERTOWE NA DOSTAWĘ:

**gniazda technologicznego (linii technologicznej) do produkcji zębów do maszyn rolniczych z płaskownika - obsługującego proces nagrzewania płaskownika i transport międzyoperacyjny (1 szt.)**

W odpowiedzi na *zapytanie ofertowe* w postępowaniu, którego przedmiot stanowi **dostawa gniazda technologicznego (linii technologicznej) do produkcji zębów do maszyn rolniczych z płaskownika- obsługującego proces nagrzewania płaskownika i transportu międzyoperacyjny (1 szt.)**

oraz świadomy odpowiedzialności karnej za fałszywe zeznania:

**oświadczamy, że nie jesteśmy powiązani z Zamawiającym osobowo lub kapitałowo.**

Przez powiązania kapitałowe lub osobowe rozumie się wzajemne powiązania między Zamawiającym lub osobami upoważnionymi do zaciągania zobowiązań w mieniu Zamawiającego lub osobami wykonującymi w imieniu Zamawiającego czynności związane z przygotowaniem i przeprowadzaniem 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, o ile niższy próg nie wynika z przepisów prawa lub nie został określony przez IZ PO,
- c) pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika,
- d) pozostawaniu w związku małżeńskim, w stosunku pokrewieństwa lub powinowactwa w linii prostej, pokrewieństwa drugiego stopnia lub powinowactwa w drugiego stopnia w linii bocznej lub w stosunku przysposobienia, opieki lub kurateli.

.....  
Oferent (podpis, pieczęć)

Data: .....

.....  
(pieczęć Oferenta)

## **OFERTA NA DOSTAWĘ**

**gniazda technologicznego (linii technologicznej) do produkcji zębów do maszyn rolniczych z płaskownika- obsługującego proces nagrzewania płaskownika i transport międzyoperacyjny (1 szt.)**

W odpowiedzi na *zapytanie ofertowe* w postępowaniu, którego przedmiot stanowi **dostawa gniazda technologicznego (linii technologicznej) do produkcji zębów do maszyn rolniczych z płaskownika- obsługującego proces nagrzewania płaskownika i transport międzyoperacyjny (1 szt.)**

oferuję wykonanie przedmiotu zamówienia, na niżej wymienionych warunkach:

### **I. Cena całkowita dostawy:**

.....

### **II. Okres bezpłatnej gwarancji (zaznaczyć właściwe):**

- a) 1 rok
- b) 2 lata i więcej

### **III. Czas reakcji serwisowej (od momentu potwierdzenia zgłoszenia awarii lub usterki do momentu bezpośredniej interwencji serwisu w celu jej usunięcia):**

- a) do 12 godz.
- b) do 24 godz.
- c) powyżej 24 godz.

**Powyższa oferta obejmuje pełen zakres zamówienia przedstawiony w zapytaniu ofertowym, tj.: dostawę gniazda technologicznego (linii technologicznej) do produkcji zębów do maszyn rolniczych z płaskownika- obsługującego proces nagrzewania płaskownika i transport międzyoperacyjny (1 szt.) i jest zgodna ze szczegółowym opisem przedmiotu zamówienia:**

**Gniazdo technologiczne (linia technologiczna) do produkcji zębów do maszyn rolniczych z płaskownika- obsługujące proces nagrzewania płaskownika i transportu międzyoperacyjnego**

obejmujące następujące elementy składowe o parametrach i rozwiązaniach technologicznych nie mniejszych / niższy / gorszych niż:

- I. **GENERATOR:** wymagane min. parametry, rozwiązania: mocy min. 300 kW z częstotliwością wyjściową ok.7kHz wraz ze wzбудnikiem i kondensatorami, możliwość nagrzewania indukcyjnego prętów stalowych o wymiarach: 32X10X1170mm oraz 40X10X900mm., temperatura nagrzewania min 900° C., nagrzewanie w sposób ciągły metodą potokową czas ok. 30 s. czas wprowadzania pręta do 15 s, wzбудnik chłodzony cieczą
- II. **WYMIENNIK WODA/WODA**  
wymagane min. parametry, rozwiązania:
  - Przepływ wody 9400l/h
  - Ciśnienie wody 5-6 bar
- III. **SYSTEM ZAŁADUNKU I ROZŁADUNKU o udźwigu min. do 15 kg z oprogramowaniem obsługiwany przez robota** (min. parametry / rozwiązania dla robota: udźwig min.: 15 kg, zasięg min.: 1,3 m, przystosowany do zawieszenia w pozycji „do góry nogami” na torze jezdny (7osi sterowanych CNC), wyposażony w odpowiedni zasób wejść i wyjść, oraz sterownik z funkcją uczenia robota, prędkość maksymalna TCP nie mniejsza niż 2000mm/s, chwytak robota przystosowany do chwytania i obróbki dwóch detali jednocześnie).  
**Tor jezdny** o skoku roboczym minimum 5500mm przystosowany do zamontowania na słupach nośnych, z płytą montażową robota zlokalizowaną od spodu. Torowisko powinno być przystosowane do zawieszenia większej liczby robotów oraz mieć możliwość przedłużenia z obu stron.  
Oprzyrządowanie dla pras mimośrodowych dla transportu międzyoperacyjnego w procesach kucia, gięcia, zawijania i hartowania płaskownika.

**Minimalne elementy składowe systemu załadunku i rozładunku:** podajnik buforowy, podajnik łańcuchowy, wyciągarka z motoreduktorem, szafa sterująca nagrzewnicą, wysięgnik i panel operacyjny, oprogramowanie sterujące systemem

System załadunku i rozładunku międzyoperacyjnego do produkcji zębów do maszyn rolniczych obsługuje następujące operacje składające się na produkcję zęba:

1. Pobranie płaskownika z magazynu i ułożenie go w nagrzewnicy oporowej
2. Po nagrzaniu do temperatury 890 stopni pracownicy za pomocą szczypiec przenoszą płaskownik do prasy mimośrodowej i wykonują na niej cztery cykle operacyjne:
  - a. Przebicie 1 szt. otworu na jednym końcu płaskownika
  - b. Przegięcie wzdłużne płaskownika
  - c. Spłaszczenie płaskownika
  - d. Przebicie 1 szt. otworu na drugim końcu płaskownika

3. Umieszczenie płaskownika w pierwszym przyrządzie do gięcia
4. Wyjęcie z pierwszego przyrządu do wstępnego zanurzenia w roztworze hartującym
5. Włożenie płaskownika do przyrządu kształtującego i zanurzenie w cieczy hartującej
6. Wyjęcie z przyrządu hartującego i ułożenie gotowego zęba na palecie

**IV. PIROMETR LASEROWY** do zakresu min 1000 stopni

Termin związania ofertą: 90 dni. Bieg terminu związania ofertą rozpoczyna się wraz z upływem terminu składania ofert.

.....  
Oferent (podpis i pieczęć)

Data: .....

## PARAMETRY OFERTY:

**Gniazdo technologiczne (linia technologiczna) do produkcji zębów do maszyn rolniczych z płaskownika- obsługujące proces nagrzewania płaskownika i transport międzyoperacyjnego (1 szt.)**

o parametrach i rozwiązaniach technologicznych:

<b>Parametry i rozwiązania technologiczne</b>	
<b>Z zapytania:</b>	<b>Oferowane:</b>
<b>I. GENERATOR – TYP/MODEL: .....</b>	
wymagane min. parametry, rozwiązania: mocy min. 300 kW z częstotliwością wyjściową ok. 7kHz wraz ze wzбудnikiem i kondensatorami, możliwość nagrzewania indukcyjnego prętów stalowych o wymiarach: 32X10X1170mm oraz 40X10X900mm., temperatura nagrzewania min 900° C., nagrzewanie w sposób ciągły metodą potokową czas ok. 30 s. czas wprowadzania pręta do 15 s, wzбудnik chłodzony cieczą	Mocy ..... kW z częstotliwością wyjściową .....kHz wraz ze wzbudnikiem i kondensatorami, możliwość nagrzewania indukcyjnego prętów stalowych o wymiarach: .....mm oraz .....mm., temperatura nagrzewania ..... C., nagrzewanie w sposób ciągły metodą potokową czas ok. .... s. czas wprowadzania pręta do ..... s, wzbudnik chłodzony cieczą
<b>II. WYMIENNIK WODA/WODA</b>	
wymagane min. parametry, rozwiązania: - Przepływ wody 9400l/h - Ciśnienie wody 5-6 bar	- Przepływ wody .....l/h - Ciśnienie wody ..... bar
<b>III. SYSTEM ZAŁADUNKU I ROZŁADUNKU</b>	
<b>o udźwigu min. do 15 kg z oprogramowaniem obsługiwany przez robota</b> (min. parametry / rozwiązania dla robota: udźwig min.: 15 kg, zasięg min.: 1,3 m, przystosowany do zawieszenia w pozycji „do góry nogami” na torze jezdny (7osi sterowanych CNC), wyposażony w odpowiedni zasób wejść i wyjść, oraz sterownik z funkcją uczenia robota, prędkość maksymalna TCP nie mniejsza niż 2000mm/s, chwytak robota przystosowany do chwytania i obróbki dwóch detali jednocześnie). <b>Tor jezdny</b> o skoku roboczym minimum 5500mm przystosowany do zamontowania na słupach nośnych, z płytą montażową robota zlokalizowaną od	TAK/NIE Oferowany typ/model robota: ..... Tor jezdny: .....

<p>spodu. Torowisko powinno być przystosowane do zawieszenia większej liczby robotów oraz mieć możliwość przedłużenia z obu stron.</p> <p>Oprządkowanie dla pras mimośrodowych dla transportu międzyoperacyjnym w procesach kucia, gięcia, zawijania i hartowania płaskownika</p>	
<p><b>Minimalne elementy składowe systemu załadunku i rozładunku:</b> podajnik buforowy, podajnik łańcuchowy, wyciągarka z motoreduktorem, szafa sterująca nagrzewnicą, wysięgnik i panel operacyjny, oprogramowanie sterujące systemem</p> <p><u>System załadunku i rozładunku międzyoperacyjnego do produkcji zębów do maszyn rolniczych obsługuje następujące operacje składające się na produkcję zęba:</u></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Pobranie płaskownika z magazynu i ułożenie go w nagrzewnicy oporowej</li> <li>2. Po nagraniu do temperatury 890 stopni pracownicy za pomocą szczypiec przenoszą płaskownik do prasy mimośrodowej i wykonują na niej cztery cykle operacyjne:             <ol style="list-style-type: none"> <li>a. Przebicie 1 szt. otworu na jednym końcu płaskownika</li> <li>b. Przegięcie wzdłużne płaskownika</li> <li>c. Spłaszczenie płaskownika</li> <li>d. Przebicie 1 szt. otworu na drugim końcu płaskownika</li> </ol> </li> <li>3. Umieszczenie płaskownika w pierwszym przyrządzie do gięcia</li> <li>4. Wyjęcie z pierwszego przyrządu do wstępnego zanurzenia w roztworze hartującym</li> <li>5. Włożenie płaskownika do przyrządu kształtującego i zanurzenie w cieczy hartującej</li> <li>6. Wyjęcie z przyrządu hartującego i ułożenie gotowego zęba na palecie</li> </ol>	<p>TAK/NIE</p>
<p><b>IV. PIROMETR LASEROWY</b></p>	
<p>do zakresu min 1000 stopni</p>	<p>Oferowany typ/model: ..... zakres pomiaru: ..... stopni</p>

.....  
Oferent (podpis i pieczęć)

Data: .....