Miejscowość, data …………………….………………..

Oferent:

…………………………………..

*(Nazwa, ew. pieczęć oferenta)*

Formularz oferty dla zapytania ofertowego

Dotyczy Projektu pn. „Innowacyjna technologia wykonywania wielowarstwowych form ceramicznych w zautomatyzowanej linii produkcyjnej, z wykorzystaniem zregenerowanej masy formierskiej jako substytutu świeżego materiału ceramicznego na kolejne warstwy posypki”

W odpowiedzi na zapytanie ofertowe nr 1/2021

z dnia 26,11,2021

dotyczące dostawy i uruchomienia zrobotyzowanego urządzenia do przygotowywania i nanoszenia powłok ceramicznych na zestawy modelowe.

Działając w imieniu Oferenta, składam niniejszą ofertę:

I. Dane Oferenta

|  |  |
| --- | --- |
| Dane Oferenta | |
| Nazwa |  |
| Adres |  |
| NIP |  |
| NR KRS (jeśli dotyczy) |  |
| Dane Osoby Kontaktowej | |
| Imię i Nazwisko |  |
| Adres e-mail |  |
| Telefon |  |
| Data przygotowania oferty |  |
| Termin ważności oferty |  |

II. Dane dotyczące zamówienia

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Opis techniczny zamówienia (szczegółowy zakres oferty)  Dopuszcza się załączenie szczegółowego opisu przedmiotu zamówienia według indywidualnego wzoru dostawcy | | | | |
| PRZEDMIOT ZAMÓWIENIA | PARAMETRY WYMAGANE | SPEŁNIA PARAMETRY WYMAGANE (TAK, NIE) | Istnieją rozbieżności (podać dokładne informacje) | Strona oferty potwierdzająca parametry |
| **Zrobotyzowany system do przygotowania i nanoszenia powłok ceramicznych na zestawy modelowe** | **Skład systemu:**  - system operacyjny dostosowany do warunków i wymagań zamawiającego  - system kontroli urządzeń pola roboczego robota  - stacja załadunek/rozładunek zawieszek do form  - zbiorniki spoiwa  - wózek do obsługi zawieszek  - kompletna zabudowa suszarni  - system kontroli przenośnika  - system stop awaryjny w przypadku awarii/problemu |  |  |  |
| **1. System operacyjny:**  System kontroli powinien być zainstalowany na komputerze PC, umożliwiając kontrolę pracy ramienia oraz przenośników suszarni form. System powinien być dedykowany do wymagań klienta oraz oprzyrządowania jakie używa odlewnia.  System powinien monitorować następujące parametry:  -pomiar oraz kontrola temperatury i wilgotności  -archiwizacja danych (kompletne stanowisko komputerowe)  -pomiar i kontrola czasu suszenia poszczególnych powłok oraz całych form  -zabezpieczenie urządzeń przed uszkodzeniem  - czasu procesów  - sterowanie robotem  - danych każdej formy |  |  |  |
| **2. System kontroli urządzeń pola roboczego robota:**  - sterowanie automatyczne, ręczne zainstalowanych urządzeń  - wskaźniki statusu urządzeń  - możliwość przejścia w stan czuwania podczas przerwy w produkcji |  |  |  |
| **3.Stacja załadunek/ rozładunek- (ilość 1)**  - dwa uchwyty pozwalające na umieszczenie dwóch zawieszek- łącznie 12 form  - wysokość do 2000mm  - kurtyna ochronna optyczna  - wysokość chroniona 1500 do 1800mm  - połączenie z interfejsem robota  - połączenie z interfejsem systemu operacyjnego  - obrotnica form |  |  |  |
| **4.Zbiorniki spoiwa**  - liczba zbiorników – 2szt.  - wymiary średnica 800 do 900mm x głębokość 800 do 1000mm  - mieszadło o zmiennym położeniu- możliwość załączania sterowania  - prędkość obrotowa 20 do 30 obr/min |  |  |  |
| **5.Wózek do obsługi zawieszek**  - nośność min 100kg  - mechanizm podnoszenia hydrauliczny lub elektryczny  - zasilanie 12 lub 24 V  - ładowarka baterii  - obrót form min 180o |  |  |  |
| **6.Kompletna suszarnia do zabudowy**  **a)Przenośniki suszarni- (ilość 2)**  - dwa niezależne przenośniki łańcuchowe pracujące w układzie poziomym wyposażone na każdym poziomie w min. 30 sztuk uchwytów zawieszek oraz system skanowania umożliwiający identyfikację poszczególnych zawieszek (2 sztuki, min. 30 zawieszek na przenośnik).  -ilość skanerów- 2 sztuki po 1 sztuce na przenośnik  - ilość etykiet skanera min. 30 sztuk  **b)Zawieszki form**  - ilość zawieszek- min.80szt.  - zawieszki z systemem mocowania sześciu sztuk pojedynczych form  -4 gniazda  -zawieszki muszą mieć możliwość zamontowania zarówno na przenośniku poziomym jak i stanowisku suszenia form  **c)Zabudowa suszarni:**  -zespół dwóch niezależnych przenośników, wyposażona w zestaw wentylatorów współpracujących z systemem klimatyzacji  - ilość wentylatorów 2 x 12szt  - wielkość wentylatorów 500 do 600mm  - moc wentylatorów min. 0,5kW każdy  - wózki transportowe form: min 12 szt. |  |  |  |
| **7.System klimatyzacji/kontroli środowiska**  System ten musi zapewniać całkowitą kontrolę środowiska w obrębie przenośników oraz pola roboczego robota. System powinien zapewniać następujące parametry procesowe:  Zakres roboczy:  -Temperatura: 21oC - tolerancja +/- 1oC  -Wilgotność: 50%- tolerancja +/-3%  Systemu kontroli środowiska powinien być wyposażony w:  -System osuszania- kompletna jednostka powinna posiadać zdolność do pracy ciągłej  -System chłodzenia- zdolny do usunięcia nadmiaru ciepła wytworzonego przez system osuszania i wentylacji. Układ powinien być wyposażony w modułową jednostkę chłodzącą. Parametry jednostki chłodzącej (**chiller**):  -moc cieplna ok. 100kW  - **system nawilżania**  Para wodna powinna być wtryskiwana bezpośrednio do obszaru nanoszenia powłok ceramicznych.  Parametry systemu:  -nawilżanie: 20kg/h  -Produkcja pary: 0- max. 3800Pa  -przepływ: min. 20l/min.  - **system ogrzewania**  Układ wyposażony w elektryczny element grzewczy , umieszczony w komorze wymiany powietrza.  Parametry systemu:  -grzałka elektryczna: 1 sztuka  -moc grzałki: min. 5,5kW  -system wyposażony w zestaw do montażu  - **system kontroli**  System powinien zapewniać ciągłą współpracę pomiędzy poszczególnymi komponentami systemu kontroli środowiska. System powinien zapewniać:  -sterowanie automatyczne i manualne,  -kontrolę temperatury i wilgotności  System powinien być wyposażony w wyłącznik awaryjny. |  |  |  |
| **8.System kontroli przenośnika- (ilość 2)**  System powinien zapewniać trzy tryby pracy (automatyczne, ręczne, czuwanie\*) dla przenośnika i urządzeń wchodzących w skład suszarni oraz zapewnić łatwość obsługi oraz możliwość odczytu statusów poszczególnych urządzeń linii pilotażowej. System powinien umożliwiać indeksowanie i kontrolę wybranych zawieszek przenośnika, a także kontrolę pracy wentylatorów, co pozwoli na automatyzację i nadzorowanie procesu produkcyjnego. Każdy przenośnik powinien posiadać indywidualny system kontroli. |  |  |  |
| **9.System stop awaryjny**  - możliwość bezkolizyjnego zatrzymania całego procesu w sytuacja awaryjnych lub odbiegających od zadanych parametrów |  |  |  |

|  |  |
| --- | --- |
| Łączna cena netto zamówienia |  |
| Łączna cena brutto zamówienia |  |
| Termin realizacji zamówienia |  |
| Termin płatności |  |

III. Oferent występujący samodzielnie lub w oparciu o doświadczenie, zdolności techniczne lub zawodowe innego podmiotu, przedstawi dokumenty potwierdzające należyte wykonanie dostaw wraz z uruchomieniem przynajmniej trzech tego typu maszyn w przeciągu ostatnich 5 lat na terenie Unii Europejskiej, o parametrach podobnych do wymaganych w niniejszym postępowaniu. Stosowne dokumenty należy załączyć do oferty.

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| L.p. | Nr dokumentu, rodzaj dokumentu | Przedmiot dostawy | Podmiot, dla którego realizowano dostawę | Data realizacji dostawy | Strona oferty, zawierająca dokument potwierdzający dostawę |
|  |  |  |  |  |  |
| 2. |  |  |  |  |  |
| 3. |  |  |  |  |  |

Oświadczam, że:

1. Zapoznałem się z treścią ww. zapytania ofertowego i nie wnoszę do niego żadnych zastrzeżeń oraz przyjmuję warunki w nim zawarte.
2. Oferowany przedmiot zamówienia spełnia WYMAGANIA SZCZEGÓŁOWE określone w zapytaniu ofertowym.
3. Podejmuję się dostarczenia przedmiotu zamówienia opisanego w zapytaniu ofertowym, zgodnie z wymogami zapytania ofertowego, obowiązującymi przepisami i należytą starannością.
4. Oświadczam, iż podmiot zrealizował dostawę wraz z uruchomieniem przynajmniej trzech nowych zrobotyzowanych systemów do przygotowania i nanoszenia powłok ceramicznych na zestawy modelowe w przeciągu ostatnich 5 latach na terenie Unii Europejskiej, o podobnych parametrach oraz tego samego producenta, co złożona w niniejszym postępowaniu oferta.
5. Termin związania ofertą wynosi 60 dni od dnia upływu terminu składania ofert.
6. Nie jestem powiązany 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 przeprowadzaniem procedury wyboru wykonawcy, a wykonawcą, polegające w szczególności na:

1) uczestniczeniu w spółce, jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej,

2) posiadaniu co najmniej 10 % 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.

1. Nie zalegam z płatnościami na rzecz podmiotów publicznych takich jak: Zakład Ubezpieczeń Społecznych oraz Urząd Skarbowy, a także na rzecz innych opłat cywilno-prawnych oraz podmiotów prywatnych.

………………………………………………………..

Data i Podpis (ew. również pieczęć)   
osoby reprezentującej Oferenta