

.....
(miejscowość, data)

Załącznik nr 2.

Dotyczy: realizacji projektu pt. . „Wzrost konkurencyjności firmy SAKOMET Zakład Produkcyjno-Handlowy Sakowicz Kazimierz poprzez wdrożenie innowacji produktowej i procesowej w produkcji maszyn” zgłoszonego do dofinansowania w ramach Regionalnego Programu Operacyjnego

Województwa Podlaskiego

Oś Priorytetowa I Wzmacnianie potencjału i konkurencyjności gospodarki regionu

Działanie 1.3 Wsparcie inwestycji w przedsiębiorstwach

Numer wniosku: BPR.432.4.70.2017

Numer naboru: RPPD.01.03.00-IZ.00-20-001/17

Oferent:

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

(pełna nazwa Wykonawcy i adres do korespondencji)

tel.:.....

fax:.....

e-mail:

.....

.....
(osoba do kontaktu po stronie Oferenta, imię nazwisko, tel.)

OFERTA

w odpowiedzi na zapytanie ofertowe nr 1/11/2017

1. Cena:

Oferowana cena łączna przedmiotu zamówienia netto:,

słownie:.....

Oferowana cena łączna przedmiotu zamówienia brutto:,

słownie:.....



Przedmiot zamówienia	Cena jednostkowa netto	Liczba (szt.)	Wartość netto ogółem	Wartość brutto ogółem
<u>Pionowe centrum obróbkowe musi to być maszyna o następujących minimalnych parametrach technicznych:</u> <u>Minimalne parametry techniczne (parametry mogą być wyższe, tzn. lepsze niż te wskazane poniżej):</u> - Przesuwy robocze: - minimalny przesuw w osi X – 750-900 mm; - minimalny przesuw w osi Y – 400-500 mm; - minimalny przesuw w osi Z – 500-600 mm; - odstęp pomiędzy powierzchnią stołu a wrzecionem: 102-610 mm. - Wrzeciono i napędy osi: - stożek mocujący – 40 ISO; - minimalne obroty: 8 000 obr/min. - maksymalne obroty: 12 000 obr/min; - rodzaj napędu – bezpośredni; - maksymalny moment obrotowy (przy 2 000 obr/min) – 120 Nm; - maksymalna moc wrzeciona – 22,4 kW; - maksymalna siła pociągowa osi X i Y – minimum 8 kN; - maksymalna siła pociągowa osi Z – minimum 13 kN - Posuwy robocze i szybkość dobiegów: - Szybkość dobiegów w osiach X , Y , Z: 25-36 m/min; - posuwy robocze – 15-25 m/min. - Dokładności: - dokładność pozycjonowania maszyny: +/- 0,005 mm; - powtarzalność pozycjonowania maszyny: +/- 0,003 mm.		1 szt.		

Pionowe centrum obróbkowe powinno posiadać następujące rozwiązania techniczne i funkcjonalności:

- Sterowanie CNC, 3 osie w języku polskim;
- Moduł wczesnego wykrywania zaniku napięcia;
- Pojemność pamięci 1 GB, karta sieciowa, Monitor LCD 15" i złącze USB;
- Zdalny monitoring stanu pracy maszyny na urządzeniu mobilnym typu smartfon, tablet;
- Pokrętka elektroniczna;
- Układ chłodzenia wrzeciona;
- Kompensacja temperaturowa śrub pociągowych-tocznych;
- Kabina ochronna z przesuwными drzwiami czołowymi i bocznymi oknami uchylnymi;
- Boczny magazyn 24-o pozycyjny;
- Blokowanie pamięci;
- Układ przedmuchu stożka wrzeciona;
- Gwintowanie bez oprawki kompensacyjnej;
- Instalacja dla podłączenia sprężonego powietrza;
- Układ chłodzący z wysuwany zbiornikiem na chłodziwo min. 200L;
- Automatyczny układ centralnego smarowania;
- Oświetlenie obrabiarki;
- Programowalna dysza chłodziwa;
- Chłodzenie przez wrzeciono min. 20bar;
- Dodatkowy układ filtracji min. 25 mikronów;
- Wyrzutnik wiórów;
- Zestaw bezprzewodowych sond pomiarowych do pomiaru detalu i narzędzia – sonda pomiarowa detalu oraz sonda długości i średnicy detalu;
- Orientacja wrzeciona;
- Makroinstrukcje;
- Obrót i skalowanie układu współrzędnych ;
- System wizualnego wsparcia programowania;
- Szybszy procesor z funkcją look-ahead, przyspieszający obróbkę kształtów z interpolacją 3 osi.

<u>Model/typ maszyny jest fabrycznie nowy oraz innowacyjny i dostępny na rynku światowym nie dłużej niż 2 lata licząc od daty złożenia oferty w odpowiedzi na niniejsze zapytanie ofertowe.</u>				
RAZEM:				

2. Okres gwarancji począwszy od dnia protokolarnego odbioru (w miesiącach):

Przedmiot zamówienia	Okres gwarancji liczony od dnia protokolarnego odbioru (w miesiącach)
Pionowe centrum obróbkowe – 1 szt.	

3. Czas reakcji serwisu na zgłoszoną awarię/usterkę (w godzinach):

Przedmiot zamówienia	Czas reakcji serwisu na zgłoszoną awarię/usterkę (w godzinach)
Pionowe centrum obróbkowe – 1 szt.	

4. Zużycie energii przez maszynę w Watach:

Przedmiot zamówienia	Zużycie energii przez maszynę w Watach (W)
Pionowe centrum obróbkowe – 1 szt.	

5. Termin ważności oferty:

Oferta jest ważna przez 90 dni licząc od dnia upływu terminu składania ofert.

6. Uwagi:

.....

.....
 (pieczęć i podpis osoby upoważnionej do reprezentacji Oferenta)

OŚWIADCZENIA OFERENTA:

Niniejszym oświadczam, że Oferent (nazwa Oferenta) :

1. Posiada niezbędną wiedzę i doświadczenie do wykonania Zamówienia.
2. Dysponuje odpowiednim potencjałem technicznym do wykonania zamówienia.
3. Zgodnie z przedmiotem prowadzonej działalności jest uprawniony do wykonania tego zamówienia.
4. Znajduje się w sytuacji ekonomicznej i finansowej zapewniającej wykonanie zamówienia.
5. Nie podlega wykluczeniu z postępowania o udzielenie zamówienia w oparciu o zapisy zawarte w art. 24 ust. 1 i 2 ustawy Prawo zamówień publicznych.
6. Nie jest powiązany osobowo ani kapitałowo z firmą SAKOMET Zakład Produkcyjno-Handlowy Sakowicz Kazimierz.
7. Ponadto Oferent oświadcza, że maszyna wskazana w przedkładanej ofercie jest fabrycznie nowa a jej model/typ jest innowacyjny i dostępny na rynku światowym nie dłużej niż dwa lata, liczone od momentu przedłożenia oferty w odpowiedzi na zapytanie ofertowe nr 1/11/2017.
8. Ponadto Oferent oświadcza, że do oferty przedkłada oryginalną kartę katalogową producenta maszyny wskazanej w złożonej przez niego ofercie.

Niniejszym oświadczam, że przedłożona oferta jest zgodna ze szczegółowym opisem przedmiotu zamówienia wskazanym w Załączniku nr 1 do zapytania ofertowego nr 1/11/2017.

Niniejszym oświadczam, że informacje podane w niniejszym formularzu oferty są prawdziwe i zgodne ze stanem faktycznym.

.....
(pieczęć i podpis osoby upoważnionej do reprezentacji Oferenta)