Załącznik 1 do Zapytania ofertowego nr postępowania 2/2024/BUDKON

**OFERTA**

**Dot. zamówienia o tytule:** **„Wyłonienie dostawcy zestawu form matryc do produkcji elementów przycisków automatyki budynkowej”**

**CZĘŚĆ A**

**FORMULARZ OFERTOWY**

**OFERTA Z DNIA ……………………………………**

Ja, niżej podpisany (a), upoważniony do reprezentowania Dostawcy …………………….. *(pełna nazwa Dostawcy)* składam ofertę w odpowiedzi na zapytanie ofertowe o tytule „Wyłonienie dostawcy zestawu form matryc do produkcji elementów przycisków automatyki budynkowej”.

Dane oferenta:

|  |  |
| --- | --- |
| Nazwa: |  |
| Adres (ulica, nr domu, nr lokalu, kod pocztowy, miejscowość, kraj): |  |
| NIP: |  |
| Osoba do kontaktu: |  |
| Telefon kontaktowy: |  |
| E-mail: |  |

**Oferuję** realizacjęprzedmiotu zapytania ofertowego, zgodnie z wymogami w nim zawartymi

Oferowane warunki realizacji zamówienia:

|  |  |
| --- | --- |
| **KRYTERIUM 1: Cena netto oferty** | |
| Cena netto oferty, wraz z podaniem waluty – wiersz dla wszystkich Oferentów: |  |
| Cena netto oferty po przeliczeniu na PLN po kursie na dzień przed datą oferty (wiersz dodatkowy - dla Oferentów zagranicznych): |  |
| Informacja o należnym podatku od towarów i usług obowiązującym w danym kraju, z dokładnością do dwóch miejsc po przecinku (podana w ujęciu procentowym): |  |

|  |  |
| --- | --- |
| **KRYTERIUM 2: Czas reakcji serwisowej** | |
| Deklarowany czas reakcji serwisowej na miejscu realizacji: |  |

W imieniu Wykonawcy, oświadczam, iż akceptuję warunki realizacji zamówienia określone w zapytaniu ofertowym stanowiącym podstawę niniejszej oferty.

Oświadczam, że termin związania Wykonawcy niniejszą ofertą wynosi 30 dni kalendarzowych od dnia wpływu oferty. / Oświadczam, że termin związania Wykonawcy ofertą wynosi …… dni kalendarzowych od dnia wpływu oferty.[[1]](#footnote-1)

Oświadczam, że termin realizacji zamówienia wynosi 90 dni od dnia podpisania przez Wykonawcę i Zamawiającego umowy lub od dnia wskazanego jako dzień rozpoczęcia prac w tej umowie. / Oświadczam, że termin realizacji zamówienia wynosi ……. miesięcy od dnia podpisania przez Wykonawcę i Zamawiającego umowy lub od dnia wskazanego jako dzień rozpoczęcia prac w tej umowie.

Oświadczam, że minimalny okres gwarancji na przedmiot zamówienia wynosi 12 miesięcy lub 100 000 cykli w zależności co nastąpi wcześniej.

|  |
| --- |
| **Imię i nazwisko osoby upoważnionej do reprezentowania Dostawcy** |
|  |
| **Data i podpis osoby upoważnionej do reprezentowania Dostawcy** |
|  |

**CZĘŚĆ B**

**OŚWIADCZENIE OFERENTA O SPEŁANIANIU KRYTERIÓW UCZESTNICTWA W POSTĘPOWANIU**

Ja niżej podpisany(a), upoważniony do reprezentowania Wykonawcy …………………... (nazwa Wykonawcy) oświadczam, że Wykonawca:

1. Posiada niezbędną wiedzę i doświadczenie oraz dysponuje potencjałem technicznym i osobami zdolnymi do wykonania zamówienia.
2. Znajduje się w sytuacji ekonomicznej i finansowej zapewniającej wykonanie zamówienia.
3. Nie otwarto wobec niego likwidacji ani nie ogłoszono upadłości.
4. Nie zalega z uiszczeniem podatków, opłat lub składek na ubezpieczenia społeczne lub zdrowotne.
5. Nie został prawomocnie skazany za przestępstwo popełnione w związku z postępowaniem o udzielenie zamówienia, przestępstwo przekupstwa, przestępstwo przeciwko obrotowi gospodarczemu lub inne przestępstwo popełnione w celu osiągnięcia korzyści majątkowych.[[2]](#footnote-2)
6. Wspólnik spółki jawnej, partner lub członek zarządu spółki partnerskiej; komplementariusz spółki komandytowej oraz spółki komandytowo-akcyjnej; członek organu zarządzającego osoby prawnej[[3]](#footnote-3) nie został prawomocnie skazany za przestępstwo popełnione w związku z postępowaniem o udzielenie zamówienia, przestępstwo przekupstwa, przestępstwo przeciwko obrotowi gospodarczemu lub inne przestępstwo popełnione w celu osiągnięcia korzyści majątkowych.[[4]](#footnote-4)
7. Sąd nie orzekł wobec Dostawcy zakazu ubiegania się o zamówienia, na podstawie przepisów o odpowiedzialności podmiotów zbiorowych za czyny zabronione pod groźbą kary.

|  |
| --- |
| **Imię i nazwisko osoby upoważnionej do reprezentowania Dostawcy** |
|  |
| **Data i podpis osoby upoważnionej do reprezentowania Dostawcy** |
|  |

**CZĘŚĆ C**

**OŚWIADCZENIE OFERENTA O BRAKU POWIĄZAŃ OSOBOWYCH LUB KAPITAŁOWYCH Z ZAMAWIAJĄCYM**

Ja niżej podpisany(a), upoważniony do reprezentowania Wykonawcy ………………………… (nazwa Wykonawcy) oświadczam, że:

1. Wykonawca nie jest podmiotem powiązanym osobowo lub kapitałowo z Zamawiającym.
2. Nie istnieją powiązania pomiędzy Zamawiającym, osobą upoważnioną do zaciągania zobowiązań w imieniu Zamawiającego, osobami wykonującymi czynności związane z przygotowaniem i przeprowadzeniem procedury wyboru dostawcy oraz Wykonawcy, polegające w szczególności na:
   1. uczestniczeniu w spółce jako wspólnik spółki cywilnej lub osobowej;
   2. posiadaniu co najmniej 10% udziałów lub akcji, o ile niższy próg nie wynika z przepisów prawa lub nie został określony przez IZ PO;
   3. pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego, zarządczego, prokurenta, pełnomocnika;
   4. pozostawaniu w związku małżeńskim, w stosunku pokrewieństwa lub powinowactwa w linii prostej, pokrewieństwa lub powinowactwa w linii bocznej do drugiego stopnia lub w stosunku przysposobienia, opieki lub kurateli.

|  |
| --- |
| **Imię i nazwisko osoby upoważnionej do reprezentowania Dostawcy** |
|  |
| **Data i podpis osoby upoważnionej do reprezentowania Dostawcy** |
|  |

**CZĘŚĆ D**

**WYKAZ ELEMENTÓW – SPECYFIKACJA WYKAZUJĄCA ZGODNOŚĆ Z PRZEDMIOTEM ZAPYTANIA OFERTOWEGO**

Parametry urządzeń **form matryc:**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Matryca – Forma na klawisze** | | |
| **Parametr** | **Czy parametr jest spełniony** | **Uwagi** |
| Optymalizacja detalu pod katem poprawnego wypełnienia gniazda formującego oraz zminimalizowania deformacji po skurczowych | **Tak/Nie** |  |
| Masa wtrysku: około 7 gram | **Tak/Nie** |  |
| Ilość gniazd: 1+1+2 | **Tak/Nie** |  |
| Minimum 2 próby form po stronie zamawiającego | **Tak/Nie** |  |
| Wykonanie formy w metalu zgodnie z dokumentacją | **Tak/Nie** |  |
| Pomiar detali wliczony | **Tak/Nie** |  |
| Transport na próby wliczony | **Tak/Nie** |  |
| Płyty mocujące – materiał: 1.1730 | **Tak/Nie** |  |
| Płyty formujące – materiał: 1.1730 | **Tak/Nie** |  |
| Płyta podporowa – materiał: 1.1730 | **Tak/Nie** |  |
| Listwy dystansowe – materiał: 1.1730 | **Tak/Nie** |  |
| Płyta wypychaczy – materiał: 1.1730 | **Tak/Nie** |  |
| Płyta mocująca matrycowa – materiał: 1.1730 | **Tak/Nie** |  |
| Wkład formujący stały – materiał 1.2343 | **Tak/Nie** |  |
| Wkład formujący ruchomy – materiał 1.2343 | **Tak/Nie** |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Matryca – Forma na blendę i szybkę** | | |
| **Parametr** | **Czy parametr jest spełniony** | **Uwagi** |
| Optymalizacja detalu pod katem poprawnego wypełnienia gniazda formującego oraz zminimalizowania deformacji po skurczowych | **Tak/Nie** |  |
| Masa wtrysku: około 14 gram | **Tak/Nie** |  |
| Ilość gniazd: 1+1 | **Tak/Nie** |  |
| Minimum 2 próby form po stronie zamawiającego | **Tak/Nie** |  |
| Wykonanie formy w metalu zgodnie z dokumentacją | **Tak/Nie** |  |
| Pomiar detali wliczony | **Tak/Nie** |  |
| Transport na próby wliczony | **Tak/Nie** |  |
| Płyty podporowa – materiał: 1.1730 | **Tak/Nie** |  |
| Listwy dystansowe – materiał: 1.1730 | **Tak/Nie** |  |
| Płyta wypychaczy – materiał: 1.2312 | **Tak/Nie** |  |
| Płyta podporowa wypychaczy – materiał: 1.1730 | **Tak/Nie** |  |
| Płyta mocująca stemplowa – materiał: 1.1730 | **Tak/Nie** |  |
| Płyta ślizgowa – materiał: 1.2379 | **Tak/Nie** |  |
| Wkładka stała – materiał 1.2343 | **Tak/Nie** |  |
| Wkładka ruchoma – materiał 1.2343 | **Tak/Nie** |  |
| Wstawka wtryskowa – materiał 1.2343 | **Tak/Nie** |  |
| Wypychacze skośne – materiał 1.2343 | **Tak/Nie** |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Matryca – Forma na ramki klawiszowe** | | |
| **Parametr** | **Czy parametr jest spełniony** | **Uwagi** |
| Optymalizacja detalu pod katem poprawnego wypełnienia gniazda formującego oraz zminimalizowania deformacji po skurczowych | **Tak/Nie** |  |
| Masa wtrysku: około 10,2/9 gram | **Tak/Nie** |  |
| Ilość gniazd: 1/1 wymienne wkładki | **Tak/Nie** |  |
| Minimum 2 próby form po stronie zamawiającego | **Tak/Nie** |  |
| Wykonanie formy w metalu zgodnie z dokumentacją | **Tak/Nie** |  |
| Pomiar detali wliczony | **Tak/Nie** |  |
| Transport na próby wliczony | **Tak/Nie** |  |
| Podkładka wypychacza – materiał: 1.1730 | **Tak/Nie** |  |
| Belka transportowa – materiał: 1.1730 | **Tak/Nie** |  |
| Płyta mocująca stała– materiał: 1.1730 | **Tak/Nie** |  |
| Płyta matrycowa – materiał: 1.1730 | **Tak/Nie** |  |
| Wkładka matrycowa – materiał: 1.2343 | **Tak/Nie** |  |
| Płyta mocująca ruchoma – materiał: 1.1730 | **Tak/Nie** |  |
| Podpora – materiał 1.1730 | **Tak/Nie** |  |
| Płyta oporowa wypychaczy – materiał 1.1730 | **Tak/Nie** |  |
| Listwy dystansowe – materiał 1.1730 | **Tak/Nie** |  |
| Płyta podporowa – materiał 1.1730 | **Tak/Nie** |  |
| Płyta stemplowa – materiał 1.1730 | **Tak/Nie** |  |
| Wkładka ruchoma – materiał 1.2343 | **Tak/Nie** |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Matryca – Forma na światłowody** | | |
| **Parametr** | **Czy parametr jest spełniony** | **Uwagi** |
| Optymalizacja detalu pod katem poprawnego wypełnienia gniazda formującego oraz zminimalizowania deformacji po skurczowych | **Tak/Nie** |  |
| Masa wtrysku: około 5,5 grama | **Tak/Nie** |  |
| Ilość gniazd: 1+1 | **Tak/Nie** |  |
| Minimum 2 próby form po stronie zamawiającego | **Tak/Nie** |  |
| Wykonanie formy w metalu zgodnie z dokumentacją | **Tak/Nie** |  |
| Pomiar detali wliczony | **Tak/Nie** |  |
| Transport na próby wliczony | **Tak/Nie** |  |
| Wkładka stała – materiał: 1.2343 | **Tak/Nie** |  |
| Płyta matrycowa – materiał 1.1730 | **Tak/Nie** |  |
| Płyta mocująca matrycowa – materiał 1.1730 | **Tak/Nie** |  |
| Wkładka stemplowa – materiał 1.2343 | **Tak/Nie** |  |
| Płyta mocująca ruchoma – materiał 1.1730 | **Tak/Nie** |  |
| Płyta stemplowa – materiał 1.2311 | **Tak/Nie** |  |
| Listwy dystansowe – materiał 1.1730 | **Tak/Nie** |  |
| Płyta oporowa wypychaczy – materiał 1.1730 | **Tak/Nie** |  |
| Płyta wypychaczy – materiał 1.1730 | **Tak/Nie** |  |
| Nakładka – materiał 1.2379 | **Tak/Nie** |  |
| Płytka ślizgowa – materiał 1.2379 | **Tak/Nie** |  |
| Płytka sprężyn – materiał 1.1730 | **Tak/Nie** |  |
| Pierścień dystansowy – materiał 1.1730 | **Tak/Nie** |  |
| Nakładki sprężyn – materiał 1.1730 | **Tak/Nie** |  |
| Belka transportowa – materiał 1.1730 | **Tak/Nie** |  |
| Podkładka wypychaczy – materiał 1.1730 | **Tak/Nie** |  |
| Kołek ustalający – materiał 1.2343 | **Tak/Nie** |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Matryca – Forma na osłonę tylną** | | |
| **Parametr** | **Czy parametr jest spełniony** | **Uwagi** |
| Optymalizacja detalu pod katem poprawnego wypełnienia gniazda formującego oraz zminimalizowania deformacji po skurczowych | **Tak/Nie** |  |
| Masa wtrysku: około 24 gramy | **Tak/Nie** |  |
| Ilość gniazd: 1 | **Tak/Nie** |  |
| Minimum 2 próby form po stronie zamawiającego | **Tak/Nie** |  |
| Wykonanie formy w metalu zgodnie z dokumentacją | **Tak/Nie** |  |
| Pomiar detali wliczony | **Tak/Nie** |  |
| Transport na próby wliczony | **Tak/Nie** |  |
| Płytka ślizgowa – materiał 1.2379 | **Tak/Nie** |  |
| Wkładka stała – materiał 1.2343 | **Tak/Nie** |  |
| Obejma matrycowa – materiał 1.1730 | **Tak/Nie** |  |
| Płyta mocująca matrycowa – materiał 1.1730 | **Tak/Nie** |  |
| Belka transportowa – materiał 1.1730 | **Tak/Nie** |  |
| Płyta mocująca stemplowa – materiał 1.1730 | **Tak/Nie** |  |
| Listwa dystansowa – materiał 1.1730 | **Tak/Nie** |  |
| Podpory – materiał 1.1730 | **Tak/Nie** |  |
| Płyty oporowe – materiał 1.1730 | **Tak/Nie** |  |
| Płyta wypychaczy I taktu – materiał 1.2343 | **Tak/Nie** |  |
| Płyta wypychaczy II taktu – materiał 1.1730 | **Tak/Nie** |  |
| Wypychacze skośne – materiał 1.2343 | **Tak/Nie** |  |
| Płyta podporowa – materiał 1.2311 | **Tak/Nie** |  |
| Obejma stemplowa – materiał 1.1730 | **Tak/Nie** |  |
| Wkładka ruchoma – materiał 1.2343 | **Tak/Nie** |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Wymagania konstrukcyjne oraz warunki techniczne dla wszystkich form** | | |
| **Parametr** | **Czy parametr jest spełniony** | **Uwagi** |
| W procesie wykonawstwa zostaną przedłożone certyfikaty z obróbki cieplno-chemicznej elementów składowych dla form matryc, które tego wymagają | **Tak/Nie** |  |
| Materiał konstrukcyjny: wszystkie komponenty form zostaną wykonane z materiałów zapewniających długowieczność i wytrzymałość w warunkach pracy form i zakładanej gwarancją ilości cykli wtrysku | **Tak/Nie** |  |
| Połączenia pneumatyczne, hydrauliczne i elektryczne (jeżeli występują w projekcie formy): wszystkie połączenia hydrauliczne i pneumatyczne zostaną oparte na szybkozłączkach o przekroju dostosowanym do wymaganego przepływu medium chłodzącego, grzewczego oraz sprężonego powietrza zapewniając tym samym niezawodność i łatwość montażu. Połączenia elektryczne powinny spełniać aktualne standardy bezpieczeństwa i efektywności energetycznej. | **Tak/Nie** |  |
| Układy chłodzenia: wszystkie istotne elementy formy (np. formujące, kanały doprowadzające) zostaną wyposażone w efektywne systemy chłodzenia, zgodnie z wytycznymi technologicznymi | **Tak/Nie** |  |
| Rewizja systemu chłodzenia: otwory wejściowe i wyjściowe zostaną odpowiednio oznaczone (IN – wejście, OUT – wyjście) – powyżej 6 obiegów chłodzenia/grzania na stronę formy. W miarę możliwości łącza systemu chłodzenia powinny być osadzone w oprawie formy | **Tak/Nie** |  |
| Smarowanie: kanały, suwaki i prowadnice zostaną wyposażone w system smarowania zapewniający ich optymalną pracę | **Tak/Nie** |  |
| Zabezpieczenia transportowe: formy zostaną wyposażone w systemy zabezpieczeń zapobiegające przypadkowemu otwarciu podczas transportu. Dodatkowo płyty wypychaczy powinny być unieruchomione na czas transportu formy | **Tak/Nie** |  |
| Sekwencje ruchu: Wszelkie ruchome elementy (kanały doprowadzające, suwaki) zostaną wyposażone w system zabezpieczający przed nieprawidłową sekwencją ruchu, co zapewni bezpieczne użytkowanie | **Tak/Nie** |  |
| Płyty izolacyjne: Stała część formy zostanie wyposażona w płyty izolacyjne. Tylko w przypadku, kiedy formy są wyposażone w układy GK. | **Tak/Nie** |  |
| Forma zostanie wykonana przy zastosowaniu największej możliwej ilość elementów znormalizowanych. | **Tak/Nie** |  |
| Seria próbna zostanie wykonana w obecności przedstawicieli Zamawiającego | **Tak/Nie** |  |
| Na potwierdzenie poprawności działania spisany zostanie protokół odbioru z załączonymi kartami pomiarowymi. | **Tak/Nie** |  |
| Matryce zostaną dostarczone do wskazanego przez Zamawiającego miejsca | **Tak/Nie** |  |
| Wymaga się przedłożenia certyfikatów dla materiału, z którego wykonano formy matryc. | **Tak/Nie** |  |

|  |
| --- |
| **Imię i nazwisko osoby upoważnionej do reprezentowania Dostawcy** |
|  |
| **Data i podpis osoby upoważnionej do reprezentowania Dostawcy** |
|  |

**CZĘŚĆ E**

**OŚWIADCZENIE O WSKAZANIU MIEJSCA PRZETRZYMYWANIA PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA**

Oświadczam, iż Oferent ………………………….. (nazwa Oferenta), na wyraźna życzenie Zamawiającego wskaże miejsce przetrzymywania form matryc i udostępni Zamawiającemu formy matryc do oględzin we wskazanym miejscu, przy czym dojazd do miejsca przetrzymywania form matryc odbywa się na koszt Zamawiającego.

|  |
| --- |
| **Imię i nazwisko osoby upoważnionej do reprezentowania Dostawcy** |
|  |
| **Data i podpis osoby upoważnionej do reprezentowania Dostawcy** |
|  |

1. Niepotrzebne skreślić. [↑](#footnote-ref-1)
2. Dotyczy osób fizycznych - skreślić jeśli nie dotyczy. [↑](#footnote-ref-2)
3. Skreślić te, które nie dotyczą. [↑](#footnote-ref-3)
4. Dotyczy osób prawnych – skreślić jeśli nie dotyczy. [↑](#footnote-ref-4)