WZÓR OFERTY

**Wykonawca/pieczątka:**

Nazwa ………………………………………………..

Adres siedziby …………………………………….

NIP ……………………………………………………..

PAWBOL S.A.

ul. Grabskiego 29

32-640 Zator

NIP: 5512384957

W odpowiedzi na Państwa zapytanie z dnia 03.10.2024 przedstawiam poniżej naszą ofertę:

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Nazwa Towaru | Wartość netto  [PLN] | Wartość VAT [PLN] | Wartość brutto  [PLN] |
| Wtryskarka 1 sztuka |  |  |  |

Termin realizacji zamówienia: ............................................................

Gwarancja: …………………………………………………………………

Oferta ważna min. 30 dni

Z poważaniem

|  |  |
| --- | --- |
|  | ...................................................................  (pieczątka i podpis) |

Załączniki :

* Oświadczenie o braku powiązań osobowych i kapitałowych
* Wypełniona tabela potwierdzająca spełnienie kryteriów technicznych

Miejscowość ………………………, dn. ……………………

Oświadczenie o braku powiązań

osobowych lub kapitałowych z zamawiającym

**Wykonawca/pieczątka:**

Nazwa ………………………………………………..

Adres siedziby …………………………………….

NIP ……………………………………………………..

W odpowiedzi na zapytanie ofertowe ogłoszone przez firmę PAWBOL S.A. na dostawę wtryskarki, oświadczam(y), że nie jestem(eśmy) powiązani 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, posiadaniu co najmniej 10% udziałów lub akcji (o ile niższy próg nie wynika z przepisów prawa), pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika,
2. pozostawaniu w związku małżeńskim, w stosunku pokrewieństwa lub powinowactwa w linii prostej, pokrewieństwa lub powinowactwa w linii bocznej do drugiego stopnia, lub związaniu z tytułu przysposobienia, opieki lub kurateli albo pozostawaniu we wspólnym pożyciu z wykonawcą, jego zastępcą prawnym lub członkami organów zarządzających lub organów nadzorczych wykonawców ubiegających się o udzielenie zamówienia,
3. pozostawaniu z wykonawcą w takim stosunku prawnym lub faktycznym, że istnieje uzasadniona wątpliwość co do ich bezstronności lub niezależności w związku z postępowaniem o udzielenie zamówienia.

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

(pieczątka i podpis)

Tabele potwierdzające spełnienie kryteriów technicznych

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Tabela parametrów technicznych zgodnie z zapytaniem ofertowym** | | | | | |
| **Wymagania** | | | | **Oferowane urządzenie (podać parametr oferowanego urządzenia lub potwierdzić spełnienie wymogu\*)** |
| **\*UWAGA: W POZYCJACH, W KTÓRYCH W KOL. 2 PODANE SĄ DANE LICZBOWE, W KOL. 3 NALEŻY PODAĆ WARTOŚĆ LICZBOWĄ PARAMETRU OFEROWANEGO URZĄDZENIA**  **W POZYCJACH, W KTÓRYCH W KOL. 2 ISTNIEJE ZAPIS „WYMAGANE” NALEŻY STWIERDZIĆ, CZY OFEROWANE URZĄDZENIA SPEŁNIA TEN WYMÓG CZY NIE (TAK / NIE).** | | | | | |
| **1** | | **2** | | **3** | |
| **Układ zamykania** | | | | | |
| min. siła zamykająca | nie mniej niż 1000 kN | |  | |
| prześwit między kolumnami | nie mniej niż 520 x 470 mm | |  | |
| min. wysokość formy – wymiar uwzględnia grubość stołu obrotowego | nie więcej niż 230 mm | |  | |
| droga otwarcia – wymiar uwzględnia grubość stołu obrotowego | nie mniej niż 550 mm | |  | |
| max odstęp między płytami mocującymi – wymiar uwzględnia grubość stołu obrotowego | nie mniej niż 780 mm | |  | |
| wypychacz płytowy wg EUROMAP 2 | wymagany | |  | |
| układ otworów w płytach mocujących zgodnie z EUROMAP 2 | wymagany | |  | |
| stół obrotowy montowany na płycie ruchomej | wymagany | |  | |
| otwory w płycie dyszy dla mocowania robota wg EUROMAP 18 | wymagane | |  | |
| średnica stołu obrotowego | nie mniej niż 650 mm | |  | |
| serwo elektryczny napęd stołu obrotowego | wymagany | |  | |
| możliwość pracy maszyny, bez demontażu stołu obrotowego, jako 1-K z wykorzystaniem wyrzutnika centralnego | wymagana | |  | |
| sposób zabudowy stołu obrotowego, adaptacyjny z możliwością demontażu | wymagany | |  | |
| rozdzielacz stołu obrotowego z min. 2 obiegami dla wody | wymagany | |  | |
| możliwość usunięcia ręcznego lub automatycznego jednej z górnych kolumn układu zamykającego dla łatwiejszego montażu formy wtryskowej | wymagana | |  | |
| **Jednostka wtryskowa w ustawieniu standardowym poziomo** | | | | |
| średnica ślimaka | 40 mm | |  | |
| objętość wtrysku | nie mniej niż 250 cm3 | |  | |
| ciśnienie wtrysku | nie mniej niż 2100 bar | |  | |
| ślimak o konstrukcji uniwersalnej L/D | nie mniej niż 22 | |  | |
| dysza otwarta w wykonaniu według specyfikacji zamawiającego | wymagana | |  | |
| jednostka wtryskowa w przeznaczeniu do przetwórstwa tworzyw wzmocnionych do 30%WS, jednostka o podniesionej odporności na ścieranie i korozję | wymagana | |  | |
| grzałki o temperaturze pracy do 350 stopni C | wymagane | |  | |
| serwozawór na jednostce wtryskowej dla regulacji ciśnienia docisku i ciśnienia plastyfikacji a także szybkości wtrysku | wymagany | |  | |
| hydrauliczny napęd ślimaka | wymagany | |  | |
| przyłącze dla dozownika barwnika | wymagane | |  | |
| izolacja cieplna układu | wymagana | |  | |
| **Jednostka wtryskowa w ustawieniu pionowym** | | | | |
| średnica ślimaka | min. 22 | |  | |
| objętość wtrysku | nie mniej niż 40 cm3 | |  | |
| ciśnienie wtrysku | nie mniej niż 2500 bar | |  | |
| ślimak o konstrukcji uniwersalnej L/D | nie mniej niż 20 | |  | |
| dysza otwarta w wykonaniu według specyfikacji zamawiającego | wymagana | |  | |
| jednostka wtryskowa w przeznaczeniu do przetwórstwa tworzyw wzmocnionych do 30%WS, jednostka o podniesionej odporności na ścieranie i korozję | wymagana | |  | |
| grzałki o temperaturze pracy do 350 stopni C | wymagane | |  | |
| serwozawór na jednostce wtryskowej dla regulacji ciśnienia docisku i ciśnienia plastyfikacji a także szybkości wtrysku | wymagany | |  | |
| hydrauliczny napęd ślimaka | wymagany | |  | |
| izolacja cieplna układu | wymagana | |  | |
| **Układ napędowy** | | | | |
| energooszczędny układ napędowy | wymagany | |  | |
| silnik serwo elektryczny dla napędu pompy hydraulicznej | wymagany | |  | |
| dodatkowa pompa dla realizacji ruchów równoległych rdzeni lub wyrzutnika napędzana silnikiem serwo elektrycznym | wymagana | |  | |
| funkcja podgrzewania oleju | wymagana | |  | |
| dokładny filtr oleju z elektronicznym wskazaniem zabrudzenia | wymagany | |  | |
| **Układ chłodzenia** | | | | |
| rozdzielone chłodzenie maszyny od chłodzenia formy | wymagane | |  | |
| rotametr wody chłodzącej | min. 8 stref | |  | |
| rotametr o przepływie | 0-10l/min | |  | |
| centralny elektrozawór dla rotametru | wymagany | |  | |
| **Wyposażenie maszyny** | | | | |
| sterowanie gorących kanałów z poziomu układu sterowania wtryskarki | min. 16 stref | |  | |
| przyłącze EUROMAP 14 | wymagane | |  | |
| zawór pneumatyczny na płycie dyszy | wymagany | |  | |
| wyłącznik awaryjny na stronie operatora i po stronie przeciwnej maszyny | wymagany | |  | |
| przyłącze robota wg EUROMAP 67 | wymagane | |  | |
| gniazdo zasilania 230V  dla drukarki lub serwisu | wymagane | |  | |
| możliwość podłączenia drukarki poprzez USB lub sieć | wymagane | |  | |
| certyfikat CE | wymagany | |  | |
| protokół komunikacyjny OPC UA w standardzie EUROMAP 77 | wymagany | |  | |
| **Funkcje maszyny** | | | | |
| funkcja dekompresji przed i po dozowaniu | wymagana | |  | |
| ustawiane ciśnienia wtrysku | wymagane | |  | |
| przełączanie z fazy wtrysku na docisk w funkcji drogi, czasu i ciśnienia | wymagane | |  | |
| możliwość zdalnego dostępu do wtryskarki w celu identyfikacji problemów | wymagana | |  | |
| instrukcja obsługi dostępna z poziomu układu sterowania wtryskarki | wymagana | |  | |
| system pomocy dostępny z poziomu układu sterowania wtryskarki | wymagany | |  | |
| możliwość przełączania języka układu sterowania on-line | wymagany | |  | |
| parametry procesu wyrażone w jednostkach fizycznych, mm, cm3, bar etc. | wymagany | |  | |
| minimum 3 profile szybkości zamykania i otwierania | wymagane | |  | |
| minimum 3 profile ruchu wyrzutnika | wymagane | |  | |
| minimum 10 profili dla funkcji wtrysku i docisku | wymagane | |  | |
| minimum 6 profili prędkości obrotowej i ciśnienia plastyfikacji | wymagane | |  | |
| program przetrysku przy otwartej formie | wymagany | |  | |
| funkcja analizy czasu cyklu | wymagany | |  | |
| ekran dotykowy w rozdzielczości Full HD | wymagany | |  | |
| kontrola dostępu za pomocą kart RFID | wymagana | |  | |
| funkcja kontroli lepkości tworzywa w oparciu o wyniki pomiarów pracy dozowania | wymagana | |  | |
| możliwość integracji urządzeń peryferyjnych z układem sterowania wtryskarki (termostat, suszarka) | wymagana | |  | |
| sygnał akustyczny stanów alarmowych maszyny | wymagany | |  | |

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

(pieczątka i podpis)