

Załącznik nr 1 do Zapytania ofertowego

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

miejscowość, data

**FORMULARZ OFERTOWY**

w ramach zamówienia z dnia 27.11.2025 r. pn.: „Dostawa maszyn i urządzeń do uruchomienia linii produkcyjnej nowego produktu”.

Postępowanie realizowane na potrzeby projektu pn. „Wdrożenie innowacji w firmie Gas Partner Sp. z o.o. poprzez wykorzystanie procesu wzorniczego” dofinansowanego w ramach programu Fundusze Europejskie dla Polski Wschodniej 2021- 2027 Priorytet I. Przedsiębiorczość i Innowacje Działanie 1.4 Wzornictwo w MŚP.

Numer projektu: Nr FEPW.01.04-IP-01-0233/23.

**NAZWA I ADRES WYKONAWCY:**

Nazwa:  
............................................................  
Adres:  
............................................................  
Nr tel:  
............................................................  
NIP:  
............................................................  
REGON:  
............................................................  
Adres e-mail:  
............................................................

**NAZWA I ADRES ZAMAWIAJĄCEGO:**

Nazwa: Gas Partner Sp. z o. o.

Adres siedziby: Wylewa 227, 37-530 Sieniawa

NIP: 8191417599

1. **SPEŁNIENIE WYMAGANYCH MINIMALNYCH PARAMETRÓW TECHNICZNYCH\***

| **Wymagany parametr techniczny/funkcjonalność urządzenia:** | **Oświadczenie o spełnianiu wymaganego parametru technicznego (TAK/NIE)** |
| --- | --- |
| **CZEŚĆ 1 Dostawa oraz montaż optymalizerki – 1 szt.** | |
| 1. Linia optymalizacji drewna o następujących parametrach wymiarowych podawanego materiału: |  |
| Minimalna długość 2000 mm |  |
| Maksymalna długość 6200 mm |  |
| minimalna szerokość/wysokość 50/17 mm |  |
| maksymalna szerokość/wysokość 190/30 mm |  |
| maksymalna wysokość 60 mm jest dostępna do 130 mm (dla optymalizerki) |  |
| Wydajność optymalizerki do 13 000 m.b. na zmianę 8h, ale nie mniej niż 10 000 m.b. na zmianę 8h |  |
| Przystosowana do pracy:   * z kredką fluorescencyjną * ze skanerem z system AI |  |
| 1. Linia optymalizacji drewna składajaca się z następujących elementów: | - |
| Podajnik poprzeczny wprowadzający do optymalizerki, |  |
| Optymalizerka wyposażona w:   * Stół podawczy, wzdłużny z modułem czujek (pełna optymalizacja) * Stół sortujący z 4 wybijakami |  |
| Transporter wznoszący do odpadów |  |
| Transporter podający materiał do linii czopowania |  |
| Podrzut piły na przekładni planetarnej z serwomotorem |  |
| Mocowanie piły na wałku o średnicy 30 mm |  |
| Minimalny okres gwarancji 12 miesięcy |  |
| Transport materiału w module tnącym realizowany przez dolne wałki napędzane przez dwa serwa (osobny napęd przed piłą i osobny za piłą) |  |
| **Część 2 Dostawa oraz montaż linii do łączenia elementów drewnianych na długościach wraz z automatyzacją procesy podawania – 1 kpl.** | |
| Linia o parametrach minimalnych: | - |
| * szerokość pakietu frezowania minimum 630 mm, |  |
| * długość łączonych elementów 150 – 850 mm, |  |
| * szerokość łączonych elementów 30 – 160 mm, |  |
| * grubość łączonych elementów 17 – 70 mm, |  |
| * możliwość łączenia na kreskę i na zygzak, |  |
| * wydajność linii 9 000 mb, |  |
| * przystosowane do pracy z drewnem iglastym (miękkim), liściastym (twardym). |  |
| Linia składająca się m.in. z: | - |
| 1. Wielostanowiskowy stół podający z przenośnikiem o parametrach: |  |
| * Wymiary stołu: 3470 × 1040 mm |  |
| * Silnik napędowy o zmiennej prędkości: 2 HP × 1 szt. |  |
| * Rolki elektryczne: 1/4 HP × 2 szt. |  |
| 1. Frezarka do mikrowczepów o parametrach: |  |
| * Szerokość stołu roboczego: 630 mm |  |
| * Maks. długość × wysokość elementu: 850 × 150 mm |  |
| * Min. długość × wysokość elementu: 150 × 17 mm |  |
| * Silniki główne: 25 HP (wał frezujący) + 7.5 HP (wały pił) |  |
| * Serwosilnik stołu podawczego: 3.5 kW / 2000 rpm / max 3000 rpm + reduktor 1/5 |  |
| * Taśma transportowa: 1590 × 610 mm, silnik 1/2 HP |  |
| * Panel sterowania HMI wspólny dla obu frezarek |  |
| * Osie wyposażone w cyfrowe odczyty położenia |  |
| * Pionowe wrzeciono Ø50 × 150 mm, hartowane |  |
| * 4 łożyska, dokładność 0,005 mm |  |
| * 2 osłony bezpieczeństwa |  |
| * Piła wyrównująca: Ø255 × Ø50, 80 zębów, 4 mm |  |
| * Frez zdzierający: Ø250 × Ø25.4, 12 zębów, 20 mm |  |
| * Piła nacinająca: Ø180 × Ø30, 40 zębów, 3 mm (2 szt.) |  |
| * Mały frez zdzierający: Ø178 × Ø30, 10 zębów, 12 mm (2 szt.) |  |
| * Frez do mikrowczepów: Ø160 × Ø50, 2 zęby, 4 mm (10 szt.) |  |
| 1. frezarka do mikrowczepów z układem klejenia o parametrach: |  |
| * Automatyczne układanie kleju |  |
| * Dysza do klejenia z aluminium |  |
| * Zbiornik kleju w systemie obiegowym |  |
| 1. stół transferowy z przenośnikiem: |  |
| * Długość stołu: 1950 mm |  |
| * Silnik napędowy przenośnika: 0.375 kW × 2 szt |  |
| * Silnik ssania: 3 HP |  |
| 1. Jednostka wstępnego montażu o parametrach nie mniejszych niż: |  |
| * Długość łańcucha: 6000 mm |  |
| * Silniki napędowe łańcucha: 5 HP × 2 szt |  |
| * Prędkość łańcucha: 90 m/min |  |
| 1. Automatyczna stacja obracania o parametrach nie mniejszych niż: |  |
| 1. Szerokość stołu: 630 mm |  |
| * Serwomotor przesuwu listwy: 400 W |  |
| * Silnik redukcyjny do obrotu: 100 W |  |
| * Silnik przenośnika: 0.375 kW, prędkość 90 m/min |  |
| * Silnik ssania: 3 HP |  |
| 1. prasa do łączenia na mikrowczepy, o parametrach nie mniejszych niż: |  |
| * Szerokość elementu: 30–160 mm |  |
| * Grubość elementu: 18–75 mm |  |
| * Długość elementu 1000-6000 mm |  |
| * Rolki podawcze napędzane silnikiem hydraulicznym 90 m/min |  |
| * Silnik piły odcinającej: 5 HP |  |
| * Wrzeciono piły: Ø30 mm, 3000 obr./min |  |
| * Stół podawczy hartowany i chromowany |  |
| * Sterowanie automatyczne |  |
| * Pompa hydrauliczna: 7.5 HP, ciśnienie do 140 kg/cm² |  |
| Sztaplarka + tory magazynowe o parametrach: |  |
| * Sztaplarka wyposażona w 4 ruchome kolumny |  |
| * Długość podawania: 1500–6000 mm |  |
| * Szerokość podawania: 20–200 mm |  |
| * Maks. wymiar magazynowania: 6000 × 850 × 1300 mm |  |
| * Maks. masa (2 ramy): 80 kg |  |
| * Maks. masa (3 ramy): 120 kg |  |
| * Maks. masa (4 ramy): 160 kg |  |
| * Silnik główny: 1.5 kW – 1 szt. |  |
| * Napęd wideł przód/tył: 0.75 kW × 4 szt. |  |
| * Napęd podnoszenia wideł: 1.5 kW |  |
| * Silniki ram magazynowych: 0.4 kW × 4 szt. |  |
| * Silnik przesuwu ramy: 3.5 kW – 1 szt. |  |
| * Silnik łańcucha wyjściowego: 3.5 kW |  |
| * Elementy strugane z czterech stron |  |
| * Minimalny okres gwarancji to 12 miesięcy |  |
| **CZĘŚĆ 3 Dostawa oraz montaż strugarki 4 stronnej 7 wrzecionowej– 1 kpl.** | |
| Przedmiotem zamówienia jest dostawa oraz montaż strugarki 4 stronnej 7 wrzecionowej – 1 kpl. o parametrach minimalnych nie mniejszych niż: |  |
| 1. szerokość obrabianego materiału: 10 - 230 mm |  |
| 1. wysokość obrabianego materiału: 7 - 160 mm |  |
| 1. parametry techniczne maszyny: | - |
| * obroty 6000/min |  |
| * ilość wrzecion - 7 |  |
| * średnica wrzecion: ø 50 mm, |  |
| * minimalny zakres pracy posuwu: 8 - 50 m/min |  |
| * stół podawczy stal głęboko chromowany |  |
| * Maszyna wyposażona w siedem zespołów roboczych (dół, prawa, lewa, góra, góra, dół, uniwersalne wrzeciono obrotowe) zapewnia wszechstronną obróbkę elementów o szerokości od 10 do 230 mm i grubości od 7 do 160 mm. |  |
| * Maszyna wyposażona w falowniki sterujące wrzecionami i posuwem. |  |
| * Strugarka umożliwia pracę wrzecion, narzędzi skrawających materiał z prędkością do 7200 obr/min |  |
| * Głowice wykańczające o średnicy 230 mm |  |
| * Siódme uniwersalne wrzeciono obrotowe (0–270°) |  |
| * Poziome wrzeciona wyposażone są w podwójne łożyskowanie |  |
| * Maszyna wyposażona w stół z rolkami napędzanymi, systemowi pneumatycznych docisków oraz automatyczny systemo podawania środka poślizgowego |  |
| * maszyna wyposażona w 6 dolnych rolek napędowych oraz 12 rzędów górnych rolek napędowych. |  |
| 1. Wymiary obróbcze: |  |
| * Szerokość (z narzędziem o średnicy 125 mm) : min. 10 mm, max. 230 mm |  |
| * Wysokość (z narzędziem o średnicy 125 mm): min. 7 mm, max. 160 mm |  |
| 1. Konfiguracja: |  |
| * Pierwsze wrzeciono: poziome dolne: * Moc silnika: 20 KM (silniki klasy IE3) * Średnica narzędzia:125-160 mm * Regulacja osiowa:30 mm |  |
| * Drugie wrzeciono: Pionowo, prawe: * Moc silnika:15 KM (silniki klasy IE3) * Średnica narzędzia:125-180 mm * Regulacja osiowa:50 mm * Maksymalna głębokość profilu:35 mm * Regulowany stół do średnicy narzędzia |  |
| * 3 wrzeciono: pionowe, lewe: * Moc silnika:15 KM (silniki klasy IE3) * Średnica narzędzia:125-180 mm * Regulacja osiowa:50 mm * Maksymalna głębokość profilu:45 mm |  |
| * 4 wrzeciono górne: * Moc silnika: 20 KM (silniki klasy IE3) * Średnica narzędzia: 125-230 mm * Regulacja osiowa: 30 mm * Maksymalna głębokość profilu: 45 mm |  |
| * 5 wrzeciono: górne: * Moc silnika: 20 KM (silniki klasy IE3) * Średnica narzędzia:125-230 mm * Regulacja osiowa: 30 mm * Ręczny jointer płaski |  |
| * 6 wrzeciono: dolne z funkcją rozcinania * Moc silnika: 20 KM (silniki klasy IE3) * Średnica narzędzia: 125-230 mm * Regulacja osiowa: 30 mm * Ręczny jointer płaski |  |
| * 7 wrzeciono: Uniwersalne * Moc silnika: 15 KM (silniki klasy IE3) * Średnica narzędzia: 125-180 mm * Regulacja osiowa: 30 mm * Maksymalna głębokość frezowania 10 mm * Kąt obrotu od 0 do 270 stopni. |  |
| 1. System posuwu o parametrach: |  |
| * Moc silnika = 20 KM |  |
| * Prędkość posuwu z płynną regulacją |  |
| * Układ posuwu wykonany z pneumatycznymi dociskami, 12 górnych rolek prowadzących. |  |
| * Zarówno górne jak i dolne rolki napędzane są za pomocą przekładni kardana. |  |
| 1. Stół i przykładnica o parametrach: |  |
| * Stół utwardzany i chromowany, o długości 1200 mm. |  |
| * 1 napędzana rolka umiejscowiona ponad stołem, boczny docisk. |  |
| * Utwardzana przykładnica do bazowania i wprowadzania elementów |  |
| 1. Docisk o parametrach: |  |
| * Docisk pneumatyczny przy górnej rolce nienapędzanej |  |
| * Docisk pneumatyczny naprzeciwko prawego wrzeciona. |  |
| * Docisk pneumatyczny dla górnego wrzeciona |  |
| 1. Wrzeciona o parametrach: |  |
| * wrzeciona ze stali utwardzanej HR46˚ (skala twardości Rockwell C) |  |
| * tolerancja dokładności +/- 0,002 mm. |  |
| 1. Ustawianie zespołów:  * Ustawianie pozycji zespół roboczych za pomocą mechanicznych liczników |  |
| 1. Smarowanie ręczne:  * Ręczne smarowanie łożysk wrzecion i prowadnic, scentralizowane punkty smarowania |  |
| 1. Smarowanie stołu automatyczne o parametrach: |  |
| * Smarowanie stołu roboczego maszyny za pomocą lubryfikantu lub środka czyszczącego żywice |  |
| * Po dwa otwory do nanoszenia środka z pompy na każdej sekcji stołu. |  |
| 1. Panel sterowania o parametrach: |  |
| * Zasilanie: 400V/3PH/50Hz |  |
| * Instrukcja obsługi w języku polskim |  |
| * Dodatkowo ręczny panel sterowania używany do ustawiania maszyny |  |
| * Elektrycznie podnoszona**/**opuszczana górna belka maszyny z rolkami dociskowymi, napędowymi |  |
| Minimalny okres gwarancji 12 miesięcy |  |
| **CZĘŚĆ 4 Dostawa automatyzacji do strugarki 4 stronnej 7 wrzecionowej– 1 kpl.** | |
| 1. Przedmiotem zamówienia jest dostawa automatyzacji do strugarki **4 stronnej 7 wrzecionowej– 1 kpl.** o parametrach: |  |
| 1. Automatyzacja procesu podania i odbioru o parametrach: |  |
| * Materiał wejściowy stanowią deski o parametrach: * długość 2,5 – 6m * szerokość 60 – 160 mm * grubość 15 – 70 mm * Prędkość strugarki 20-80m/min * minimum 50 m/min dla surowca o długości >3m |  |
| 1. Automatyzacja składa się z**:** |  |
| 1. Podajnik podciśnieniowy:  * bufor łańcuchowy – 3 sztaple * zgarniak przekładek * taśmociąg odbiorczy przekładek * robot kartezjański 2 osie (x,y) * chwytak podciśnieniowy do warstw * podajnik do strugarki 4 stronnej * zespół 6 rolek napędowych (3 dolne i 3 górne) * integracja ze strugarka 4 stronną |  |
| 1. Odbiornik/podajnik 3-drogowy strugarki 4 stronnej   umożliwiający:   * odbiór surowca i podanie na skaner * odbiór surowca i przekazania do sztaplowania * przenośnik rolkowy podający na skaner |  |
| 1. Odbiornik/podajnik podciśnieniowy umożliwiający:  * odbiór surowca z odbiornika „B” i ułożenia sztapla * odbiór ze sztapla i położenia na odbiornik „B” pojedynczej warstwy * bufor taśmowy dla jednej warstwy * robot kartezjański 2 osie (x,y) (możliwość układania z przesunięciem lub koszeniem warstwy * chwytak podciśnieniowy do warstw * zgarniak przekładek * taśmociąg odbiorczy przekładek * bufor łańcuchowy – 3 sztaple |  |
| Minimalny okres gwarancji 12 miesięcy |  |
| **CZĘŚĆ 5 Dostawa oraz montaż linii do malowania i suszenia listew – 1 kpl.** | |
| 1. Linia do malowania i suszenia o parametrach nie mniejszych niż: 2. minimalna prędkość malowania, szlifowania, suszenia nie mniejsza niż 40 m/min |  |
| 1. malowanie farbami wodorozcieńczalnymi - szlifowanie powierzchni płaskich i bocznych (okładziny ścienne, listwy przypodłogowe i przysufitowe) |  |
| 1. minimalny wymiar malowanego elementu 2 m do 4 m |  |
| 1. suszarnia przystosowana do suszenia farb wodorozcieńczalnych |  |
| 1. Maksymalna długość linii 32 m, maksymalna szerokość linii 17 m |  |
| 1. Wszystkie silniki, agregaty i transportery z płynną regulacją ( falowniki) |  |
| 1. Elementy linii:  * transporter załadowczy o długości 6000 mm ( 90 stopni ) poprzeczny ( paski ) wzdłużny (rolki ). * szlifierka do profili , 7 agregatów ( 3 taśmowe z możliwością ustawiania pod kątem , 4 szczotki zapewniające możliwość strukturyzacji deski * Dodatkowa szczotka do czyszczenia plus dysza do zdmuchiwania |  |
| 1. Preheater - 2 rzędy lampy IR z pełną regulacją mocy . Transporter z metalowymi rolkami |  |
| 1. Automat lakierniczy dwu komorowy:  * 2 niezależne wanny / wózki do zbierania overspray (odzysk farby) * system szybkiej wymiany rolek * 4 obiegi podawania farby na każdą komorę * 8 pistoletów wysokociśnieniowych * 2 pompy wysokociśnieniowe |  |
| 1. Transporter z 2 szczotkami na falowniku, obroty prawo-lewo z możliwością ustawiania pod kontem w literę V |  |
| 1. Suszarnia wyposażona w:  * strefa flash off z przepływem laminarnym * sekcja dysz nawiewowych * sekcja lamp IR * dodatkowy system wentylacji / nawiewu od dołu elementów * sekcja dysz nawiewowych * sekcja lamp IR * system chłodzenia przystosowany do podłączenia czynnika chłodzącego * rozładunek -transporter rozładowczy wzdłużny 6000 mm z pneumatycznym systemem zrzutu elementów * rolki stożkowe PPL na wejściu * Suszarnia 180 stopni , kształt litery U, wyposażona w orurowanie od dołu i góry ( wentylatory , nagrzewnice, okapy nawiewowe ). |  |
| 1. W celu wykorzystanie całego pola załadowczego ( 6000 mm ) suszarnia gwarantuje możliwość automatycznego liniowego załadunku i rozładunku jednego lub więcej profili, których suma długości nie przekracza 6000 mm. (2000 mm x 3, 3000 mm x 2). |  |
| Minimalny okres gwarancji 12 miesięcy |  |
| **CZĘŚĆ 6 Dostawa piły do rozcinania – 1 szt.** | |
| 1. Maszyna planowana do zakupu o parametrach technicznych nie mniejszych niż: |  |
| 1. rozcinanie deski przy użyciu piły taśmowej pracującej poziomo; |  |
| 1. średnica kół 80cm; |  |
| 1. szerokość taśmy 50 mm; |  |
| 1. szerokość rozcinania 70-610 mm; 2. maksymalna wysokość rozcinanego surowca 120 mm; |  |
| 1. górne rolki posuwowe – napędzane; |  |
| 1. moc silnika 22 kW; |  |
| 1. posuw 20 m/min; |  |
| 1. Minimalny okres gwarancji 12 miesięcy |  |

**\*W przypadku składania oferty częściowej, należy uzupełnić tylko pola dotyczące części których dotyczy oferta**

1. **SPEŁNIENIE KRYTERIÓW OCENY OFERTY**

| **Kryterium oceny** | **Oświadczenie / wartość zadeklarowana przez Wykonawcę ze wskazaniem waluty w której składana jest oferta** |
| --- | --- |
| **CZEŚĆ 1: DOSTAWA ORAZ MONTAŻ OPTYMALIZERKI – 1 SZT.** | |
| Wysokość proponowanej ceny netto za realizację przedmiotu zamówienia |  |
| Minimalny okres gwarancji: |  |
| **CZĘŚĆ 2: DOSTAWA ORAZ MONTAŻ LINII DO ŁĄCZENIA ELEMENTÓW DREWNIANYCH NA DŁUGOŚCIACH WRAZ Z AUTOMATYZACJĄ PROCESY PODAWANIA – 1 KPL.** | |
| Wysokość proponowanej ceny netto za realizację przedmiotu zamówienia |  |
| Minimalny okres gwarancji: |  |
| **CZĘŚĆ 3: DOSTAWA ORAZ MONTAŻ STRUGARKI 4 STRONNEJ 7 WRZECIONOWEJ – 1 KPL.** | |
| Wysokość proponowanej ceny netto za realizację przedmiotu zamówienia |  |
| Minimalny okres gwarancji: |  |
| **CZĘŚĆ 4: DOSTAWA AUTOMATYZACJI DO STRUGARKI 4 STRONNEJ 7 WRZECIONOWEJ– 1 KPL.** | |
| Wysokość proponowanej ceny netto za realizację przedmiotu zamówienia |  |
| Minimalny okres gwarancji: |  |
| **CZĘŚĆ 5: DOSTAWA ORAZ MONTAŻ LINII DO MALOWANIA I SUSZENIA LISTEW – 1 KPL.** | |
| Wysokość proponowanej ceny netto za realizację przedmiotu zamówienia |  |
| **CZĘŚĆ 6 DOSTAWA PIŁY DO ROZCINANIA – 1 SZT.** | |
| Wysokość proponowanej ceny netto za realizację przedmiotu zamówienia |  |
| Minimalny okres gwarancji: |  |

1. **OŚWIADCZENIA**

Oświadczam, że:

* Przedmiot oferty jest kompletny, umożliwiający działanie bez konieczności uzupełniania jego wyposażenia.
* Podane wyżej wynagrodzenie zawiera wszystkie koszty związane z wykonaniem przedmiotu zamówienia, w tym te, o których mowa w Zapytaniu Ofertowym.
* Wykonawca, w imieniu którego działam, posiada odpowiednie zasoby techniczne i możliwości pozwalające na realizację ww. zamówienia.
* Wykonawca, w imieniu którego działam, spełnia wymagania określone w Zapytaniu Ofertowym oraz zapoznał się z treścią Zapytania Ofertowego, wraz z załącznikami i uznaje się za związanego określonymi w nim warunkami i zasadami postępowania.
* Oferta spełnia wymagania techniczne określone w Zapytaniu Ofertowym i wskazane w Formularzu ofertowym.
* Wykonawca, w imieniu którego działam, uważa się za związanego niniejszą ofertą na czas wskazany w zapytaniu ofertowym.
* Wykonawca, w imieniu którego działam, oferuje usługi pomocy technicznej spełniające warunki i wymagania wynikające z Zapytania Ofertowego wraz z załącznikami, w szczególności w odniesieniu do ich okresu, zakresu i formy realizacji.
* Wykonawca którego reprezentuję nie podlega wykluczeniu z postępowania o udzielenie zamówienia na podstawie:
* zapisów ww. zamówienia oraz
* na podstawie aktualnych „Wytycznych dotyczących kwalifikowalności wydatków na lata 2021-2027”, wydanych przez Ministra Funduszy i Polityki Regionalnej oraz
* na podstawie zapisów art. 7 ust. 1 „Ustawy z dnia 13 kwietnia 2022 r. o szczególnych rozwiązaniach w zakresie przeciwdziałania wspieraniu agresji na Ukrainę oraz służących ochronie bezpieczeństwa narodowego”.
* Wykonawca, w imieniu którego działam:
* prowadzi działalność gospodarczą w zakresie zgodnym z przedmiotem zamówienia,
* posiada uprawnienia do wykonywania określonej działalności lub czynności, jeżeli przepisy prawa lub ustawy nakładają obowiązek ich posiadania,
* przestrzega zasady równości szans i niedyskryminacji tj. świadczy usługi bez jakiekolwiek dyskryminacji bez względu na płeć, rasę lub pochodzenie etniczne, religię lub światopogląd, niepełnosprawność, wiek, orientację seksualną,
* przestrzega zasady równości kobiet i mężczyzn, gwarantuje kobietom i mężczyznom równe prawa i obowiązki, a także równy dostęp do zasobów np. środków finansowych czy szans rozwoju, z których mogą korzystać,
* przy realizacji zamówienia będzie przestrzegał Wytycznych dotyczących realizacji zasad równościowych w ramach funduszy unijnych na lata 2021-2027,
* przy realizacji zamówienia będzie przestrzegał zasady DNSH,
* przy realizacji zamówienia nie będzie dyskryminował osób niepełnosprawnych,
* przy realizacji przedmiotu zamówienia będzie przestrzegał:
  + - Zasad zawartych w konwencji o Prawach Osób Niepełnosprawnych,
    - Zasad zawartych w karcie Praw Podstawowych Unii Europejskiej.

1. **ZAŁĄCZNIKI DO OFERTY**

Obligatoryjne:

* Dokument ze wskazaniem osób uprawnionych do reprezentowania podmiotu. Jeżeli Wykonawca ma siedzibę lub miejsce zamieszkania poza terytorium Rzeczypospolitej Polskiej, zamiast odpisu albo informacji z Krajowego Rejestru Sądowego lub z CEIDG składa dokument lub dokumenty wystawione w kraju, w którym wykonawca ma siedzibę lub miejsce zamieszkania. Jeżeli w kraju, w którym Wykonawca ma siedzibę lub miejsce zamieszkania, nie wydaje się takich dokumentów, zastępuje się je dokumentem zawierającym oświadczenie Wykonawcy, ze wskazaniem osoby albo osób uprawnionych do jego reprezentacji, złożone pod przysięgą, lub – jeżeli w kraju, w którym wykonawca ma siedzibę lub miejsce zamieszkania nie ma przepisów o oświadczeniu pod przysięgą - złożone przed organem sądowym lub administracyjnym, notariuszem, organem samorządu zawodowego lub gospodarczego właściwym ze względu na siedzibę lub miejsce zamieszkania Wykonawcy.
* Referencje lub dokumenty równoważne potwierdzające niezbędne doświadczenie w zakresie realizacji podobnych zamówień;
* Wykaz realizacji (Załącznik nr 2);
* Oświadczenie o braku powiązań (Załącznik nr 3).

Dodatkowe (jeśli dotyczy):  
…………………………

Uwaga! Miejsca wykropkowane, puste i/lub oznaczone „\*” we wzorze formularza oferty i wzorach jego załączników Wykonawca zobowiązany jest odpowiednio do ich treści wypełnić.

**PODPISY OSÓB UPEŁNOMOCNIONYCH DO REPREZENTOWANIA OFERENTA I SKŁADANIA OŚWIADCZEŃ WOLI W JEGO IMIENIU**

................................. .......................................  
Miejscowość, Data Podpis