**ZAŁĄCZNIK NR 1 DO ZAPYTANIA OFERTOWEGO** **z dnia 18.12.2025**

**o udzielenie zamówienia prowadzonego zgodnie z zasadą konkurencyjności na**

**Zakup linii do malowania proszkowego**

**FORMULARZ OFERTOWY**

NAZWA DOSTAWCY: .............................................................................................................................

ADRES: ......................................................................................................................................................

NIP: ...........................................................................................................................................................

REGON: .....................................................................................................................................................

TELEFON: ..................................................................................................................................................

E-MAIL DO KORESPONDENCJI W SPRAWIE OFERTY: ...............................................................................

Na potrzeby postępowania o udzielenie zamówienia przeprowadzonego zgodnie z zasadą konkurencyjności na **Zakup linii do malowania proszkowego – 1 komplet:**

1. OŚWIADCZAM(Y), iż zapoznaliśmy się z treścią Zapytania Ofertowego wraz z załącznikami dla niniejszego zamówienia. Uzyskaliśmy wszelkie informacje i wyjaśnienia niezbędne do przygotowania oferty, oceny ryzyka, trudności i wszelkich innych okoliczności jakie mogą wystąpić w trakcie realizacji zamówienia.
2. AKCEPTUJĘ(EMY), w pełni i bez zastrzeżeń, postanowienia: Zapytania Ofertowego wraz z załącznikami, wyjaśnieniami do niego i uznajemy się za związanych określonymi w nim postanowieniami.
3. GWARANTUJĘ(EMY) wykonanie całości niniejszego zamówienia zgodnie z treścią: Zapytania Ofertowego wraz z załącznikami.
4. ZOBOWIĄZUJĘ(EMY) się do wykonania zamówienia w zakresie objętym Zapytaniem Ofertowym, za łączną cenę ryczałtową:

**cenę netto:** ............................................................................................................................................ PLN/ EURO[[1]](#footnote-1)

**należny podatek VAT** (jeśli dotyczy)**:** ….................................................................................................. PLN/ EURO[[2]](#footnote-2)

**cenę brutto:** ........................................................................................................................................... PLN/ EURO[[3]](#footnote-3)

1. POWYŻSZA cena brutto uwzględnia wszystkie wymagania niniejszego Zapytania Ofertowego.
2. OŚWIADCZAM(Y), że zaoferowana łączna wartość oferty uwzględnia wszystkie koszty związane z realizacją przedmiotu zamówienia, nie ulegnie zwiększeniu w toku realizacji zamówienia i nie będzie podlegała waloryzacji w okresie realizacji zamówienia.
3. POTWIERDZAM(Y) zgodność oferowanego rozwiązania z parametrami technicznymi zawartymi w Zapytaniu ofertowym lub WSKAZUJE(MY) równoważność:

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **ZGODNOŚĆ PARAMETRÓW TECHNICZNYCH[[4]](#footnote-4)** | | | |
| **Parametr** | **SPEŁNIA**  *(wstawić „x”)* | **NIE SPEŁNIA**  *(wstawić „x”)* | **OPIS PROPONOWANEGO ROZWIĄZANIA RÓWNOWAŻNEGO**  *(należy odnieść się do każdego punktu, w którym zaproponowano rozwiązania równoważne)* |
| **Linia do malowania proszkowego – 1 komplet:** …………………………………………………………………………..……….. *(wpisać nazwę/ model)* | | | |
| Stan: fabrycznie nowy; |  |  |  |
| Maksymalne gabaryty detali: długość 3m, szerokość 0,5m, wysokość 2,6m; |  |  |  |
| Waga maksymalnie 150 kg/m lub maksymalne obciążenie 300 kg dla największego pakietu paneli o długości 3000 mm; |  |  |  |
| Wydajność minimum 2m/minutę; |  |  |  |
| Zainstalowana moc elektryczna: minimalnie 141 kW, a maksymalnie 282 kW; |  |  |  |
| Zasilanie: kopalne paliwa gazowe, w tym gaz ziemny i/ lub LPG; |  |  |  |
| Wysokowydajny generator ciepła - kocioł, z poziomą komorą spalania z odwróconym płomieniem i koncentryczną baterią dymną; |  |  |  |
| Funkcja odzysku energii pierwotnej w postaci odzysku ciepła do ogrzewania tunelu z nowoczesnym wymiennikiem wody wykonanym z materiałów, które minimalizują zużycie energii lub poprzez zastosowanie modułów równoległego zasilania urządzeń z OZE o mocy minimum 360kW; |  |  |  |
| Dźwiękochłonne i termoizolacyjne panele generujące oszczędność energii cieplnej na poziomie co najmniej 14%; |  |  |  |
| Stacja do demineralizacji wody w obiegu zamkniętym wyposażona w filtr z węglem aktywnym lub adekwatna stacja odwróconej osmozy; |  |  |  |
| Panel elektryczny do sterowania i kontrolowania zainstalowanego wyposażenia o wielkości minimum 17”, zawierający zabezpieczenia dla pompy elektrycznej, miernika przewodności, przycisku startowego do regeneracji oraz głównego wyłącznika, umożliwiający obsługę bez wysiłku oraz dostosowanie elementów wizualnych i dźwiękowych dla osób z dysfunkcjami wzroku i słuchu; |  |  |  |
| Otwarte oprogramowanie do zarządzania umożliwiające: połączenie z fabrycznymi systemami komputerowymi ze zdalnym przesyłaniem instrukcji i/lub programów, zautomatyzowaną integrację z łańcuchem dostaw oraz z innymi maszynami w cyklu produkcyjnym. Firma musi mieć informację o pozycjach realizowanych zamówień w różnych strefach lakierni, aktywnych zleceniach i ilość przetworzonych zawieszek, czasie rozpoczęcia i zakończenia załadunku / rozładunku; |  |  |  |
| Prosty i intuicyjny interfejs człowiek-maszyna; |  |  |  |
| System zdalnego sterowania z możliwością komunikowania się z zewnętrznymi systemami komputerowymi (programem klasy ERP) za pośrednictwem protokołu Eterneth UPC UA lub równoważnego; |  |  |  |
| System umożliwiający ciągłe monitorowanie warunków pracy i parametrów procesu za pomocą czujników (czujniki temperatury, regulatory poziomu itp.) ; |  |  |  |
| System alarmowy - sygnalizator z jasnym sygnałem wizualnym i głośnym alarmem dźwiękowym zainstalowany w widocznym miejscu; |  |  |  |
| 1. **Tunel przygotowania powierzchni:** | | | |
| Myjka co najmniej 4-strefowa; |  |  |  |
| Minimalna długość stref ociekowych: 4,5 m; |  |  |  |
| Falowniki do sterowania silnikami wszystkich pomp natryskowych; |  |  |  |
| System wykrywania produktów na początku tunelu, sekwencyjnie uruchamiający pompy natryskowe; |  |  |  |
| Podwójny system kaskadowy obejmujący dedykowany pierścień natryskowy oraz odrębną instalację i odrębne pompy do transferu cieczy pomiędzy zbiornikami; |  |  |  |
| Orurowanie systemu wykonane ze stali nierdzewnej; |  |  |  |
| Separator oleju z samoregulującym się zbierakiem powierzchniowym oraz brakiem materiałów eksploatacyjnych; |  |  |  |
| Separator skroplin z powietrza wylatującego z układu oczyszczania wstępnego, zintegrowany bezpośrednio z kanałem wylotowym; |  |  |  |
| Dwa automatyczne systemy dozowania środków chemicznych na podstawie PH, z wizualizacją na panelu sterowania; |  |  |  |
| Czujnik kontroli przewodności wody, z wizualizacją na panelu sterowania; |  |  |  |
| Izolacja całego tunelu oraz wszystkich zbiorników; |  |  |  |
| Panele zewnętrzne wszystkich zbiorników tunelu wykonane ze stali nierdzewnej; |  |  |  |
| Natrysk o wydajności minimum 120 l/m2 w etapach procesów oraz minimum 100l/m2 w etapach płukania; |  |  |  |
| Materiał zbiorników: 1 strefa trawienie 316 L, 4 strefa pasywacja 316; |  |  |  |
| Materiał tunelu: 1 strefa trawienie: 316 L, 4 strefa pasywacja 316; |  |  |  |
| Materiał pierścieni natryskowych: 1 strefa trawienie 316 L, 4 strefa pasywacja 316; |  |  |  |
| Materiał wszystkich pomp natryskowych 316 L; |  |  |  |
| Wydajność i moc silników pomp natryskowych minimum:   * 1 strefa 3500 l/min, silniki 2x 7,5 kW, +4 kW, * 2 strefa 1500l/min , silnik 1x7,5 kW, * 3 strefa 1500l/min , silnik 1x 7,5 KW, * 4 strefa 1200l/min, silnik 1x 5,5kW; |  |  |  |
| Minimalne czasy procesu:   * Proces 1 - 150 s, * Proces 2 - 60 s, * Proces 3 - 60 s, * Proces 4 - 45 s, |  |  |  |
| Oświetlenie wnętrza tunelu przygotowania powierzchni we wszystkich strefach ocieku; |  |  |  |
| Dysze natryskowe zapamiętujące kąt dyszy ze specjalnym zaciskiem do szybkiej instalacji i kalibracji; |  |  |  |
| Minimum 2 x drzwi inspekcyjne; |  |  |  |
| Izolowany panelowy wymiennik ciepła; |  |  |  |
| Połączenia by-pass do czyszczenia wymiennika; |  |  |  |
| System filtracji workowej w 1strefie tunelu przygotowania powierzchni. |  |  |  |
| Pompy natryskowe zamontowane pionowo na zbiornikach. |  |  |  |
| 1. **Suszarka:** | | | |
| Moc grzewcza minimum 200 kW; |  |  |  |
| Regulacja temperatury do 120°C; |  |  |  |
| Sterowane falownikiem wentylatory konwekcyjne o wydajności minimum 50 000 m3/h; |  |  |  |
| Sterowane falownikiem wentylatory układów wydechowych palników LPG; |  |  |  |
| Podwójne kurtyny powietrzne o długoś minimum 2 metrów; |  |  |  |
| Okapy na wyjściu i wejściu; |  |  |  |
| Schody i poręcze bezpieczeństwa do inspekcji dachu suszarki zgodne z normą EN1539; |  |  |  |
| Temperatura suszarki mierzona w minimum 2 miejscach; |  |  |  |
| Czas w suszarce minimum 13 minut; |  |  |  |
| 1. **Piec do polimeryzacji:** | | | |
| Moc grzewcza minimum 400 kW; |  |  |  |
| Regulacja temperatury do 220°C; |  |  |  |
| Sterowane falownikiem wentylatory konwekcyjne o wydajności min 75.000 m3/h; |  |  |  |
| Sterowane falownikiem wentylatory układów wydechowych palników LPG; |  |  |  |
| Podwójne kurtyny powietrzne o długości minimum 2 metrów; |  |  |  |
| Drzwi inspekcyjne; |  |  |  |
| Okapy na wyjściu i wejściu; |  |  |  |
| Schody i poręcze bezpieczeństwa do inspekcji dachu pieca zgodne z norma EN1539; |  |  |  |
| Czujniki temperatury pieca w minimum 2 miejscach; |  |  |  |
| Czas w piecu polimeryzacyjnym minimum 23 minut; |  |  |  |
| Dodatkowy trzy torowy moduł pieca utwardzania, dla produktów o wymiarach: długość 12000 mm, szerokość 100 mm i wysokość 2500 mm, z drzwiami na wejściu/wyjściu i układem transportu podwieszonego do obszaru lakierowania ręcznego. |  |  |  |
| 1. **Tunel chłodzenia po piecu do polimeryzacji:** | | | |
| Sterowany falownikiem nawiew powietrza z funkcją ustawień parametrów w zależności od temperatury zewnętrznej powietrza (tryb zimowy /letni); |  |  |  |
| Poręcze bezpieczeństwa na dachu w miejscach instalacji wentylatorów; |  |  |  |
| 1. **Przenośnik:** | | | |
| Przenośnik jednotorowy podwieszony; |  |  |  |
| Prędkość nominalna 2,0 m/min. (Regulowana 1,0 – 3,5 m/min) ; |  |  |  |
| Minimum 3 stacje napędowe; |  |  |  |
| Automatyczny, pneumatyczny system naciągu łańcucha; |  |  |  |
| Automatyczna jednostka smarowania z systemem sterowania; |  |  |  |
| Zmiany wysokości przenośnika maksymalnie pod kątem maksymalnie 5 stopni; |  |  |  |
| Konstrukcja wsporcza przenośnika. |  |  |  |
| Projekt przenośnika musi być przygotowany do zrobotyzowanego oraz ręcznego załadunku / rozładunku detali. |  |  |  |

1. ZOBOWIĄZUJĘ(EMY) się zrealizować cały przedmiot zamówienia w terminie **do 35 tygodni od daty podpisania umowy.**
2. DEKLARUJĘ(EMY) zgodność oferty z kryteriami wyboru zgodnie z poniższą tabelą:

|  |  |
| --- | --- |
| **Cena brutto w PLN:**  waga: 49% (49 pkt.)  Przez kryterium „Cena brutto w PLN” Zamawiający rozumie określoną przez Oferenta cenę całkowitą brutto za wykonanie przedmiotu zamówienia wskazaną w formularzu ofertowym. Ocena w ramach kryterium „Cena brutto w PLN” (KC) będzie obliczana na podstawie następującego wzoru:  KC = (Cn/Co)\*49  gdzie:  KC – liczba punktów przyznana danej ofercie w kryterium „Cena brutto w PLN”  Cn – najniższa zaproponowana cena brutto spośród ofert podlegających ocenie  Co – cena brutto zaproponowana w badanej ofercie |  |
| **Gwarancja (w miesiącach)**  waga: 10% (10 pkt.)  Przez kryterium „Gwarancja (w miesiącach)” Zamawiający rozumie najdłuższy okres gwarancji (w miesiącach) na przedmiot zamówienia, liczony od daty podpisania protokołu odbioru końcowego.  Punkty w ramach kryterium poszczególnym badanym ofertą będą przyznawane w następujący sposób:   1. mniej niż 24 miesiące – oferta odrzucona 2. 24 miesiące – 0 pkt. 3. od 25 miesięcy do 29 miesięcy (włącznie) – 5 pkt. 4. 30 miesięcy i więcej – 10 pkt. | DEKLARUJĘ(MY) udzielenie **……………[[5]](#footnote-5)** miesiące/ miesięcy gwarancji na zaproponowany przedmiot zamówienia liczonej od daty podpisania protokołu odbioru końcowego |
| **Kryterium techniczne T1**  waga: 10% (10 pkt.)  Przez kryterium techniczne T1, Zamawiający rozumie dostarczenie linii do malowania proszkowego zawierającej 5-cio procesowy tunel przygotowania powierzchni zawierający 2 etapy procesu obróbki chemicznej (trawienie oraz pasywacja) oraz 3 etapy płukania, o wydajności pompy natryskowej w 5 strefie minimum 1500l/min i mocy silnika pompy natryskowej w 5 strefie minimum 1x7,5KW. Minimalny czas procesu 60 s.  Punkty w ramach kryterium poszczególnym badanym ofertą będą przyznawane w następujący sposób:   1. 10 pkt. – zaoferowana linia posiada 5-cio procesowy tunel przygotowania powierzchni zawierający 2 etapy procesu obróbki chemicznej (trawienie oraz pasywacja) oraz 3 etapy płukania, o wydajności pompy natryskowej w 5 strefie minimum 1500l/min i mocy silnika pompy natryskowej w 5 strefie minimum 1x7,5KW. Minimalny czas procesu 60 s. 2. 0 pkt. – zaoferowana linia nie posiada 5-cio procesowy tunel przygotowania powierzchni zawierający 2 etapy procesu obróbki chemicznej (trawienie oraz pasywacja) oraz 3 etapy płukania, o wydajności pompy natryskowej w 5 strefie minimum 1500l/min i mocy silnika pompy natryskowej w 5 strefie minimum 1x7,5KW. Minimalny czas procesu 60 s. | OŚWIADCZAM(Y), że zaoferowania linia[[6]](#footnote-6):  **□** posiada 5-cio procesowy tunel przygotowania powierzchni zawierający 2 etapy procesu obróbki chemicznej (trawienie oraz pasywacja) oraz 3 etapy płukania, o wydajności pompy natryskowej w 5 strefie minimum 1500l/min i mocy silnika pompy natryskowej w 5 strefie minimum 1x7,5KW. Minimalny czas procesu 60 s.  **□** nie posiada 5-cio procesowy tunel przygotowania powierzchni zawierający 2 etapy procesu obróbki chemicznej (trawienie oraz pasywacja) oraz 3 etapy płukania, o wydajności pompy natryskowej w 5 strefie minimum 1500l/min i mocy silnika pompy natryskowej w 5 strefie minimum 1x7,5KW. Minimalny czas procesu 60 s. |
| **Kryterium techniczne T2**  waga: 10% (10 pkt.)  Przez kryterium techniczne T2, Zamawiający rozumie dostarczenie linii do malowania proszkowego, w której wszystkie panele izolacyjne (sufitu, ścian i podłogi) suszarki oraz pieca do utwardzania odznaczają się maksymalnym współczynnikiem przenikania ciepła U paneli izolacyjnych 0,26 W/m2K. 1. Panele pieca i suszarki z wykorzystaniem wełny mineralnej o wadze min. 130kg/m3.  Punkty w ramach kryterium poszczególnym badanym ofertą będą przyznawane w następujący sposób:   1. 10 pkt. - wszystkie panele izolacyjne (sufitu, ścian i podłogi) suszarki oraz pieca do utwardzania w zaoferowanej linii odznaczają się maksymalnym współczynnikiem przenikania ciepła U paneli izolacyjnych 0,26 W/m2K. Panele pieca i suszarki z wykorzystaniem wełny mineralnej o wadze min. 130kg/m3. 2. 0 pkt. - panele izolacyjne (sufitu, ścian i podłogi) suszarki oraz pieca do utwardzania w zaoferowanej linii odznaczają się wyższym współczynnikiem przenikania ciepła U paneli izolacyjnych niż 0,26 W/m2K. Panele pieca i suszarki z wykorzystaniem wełny mineralnej o wadze min. 130kg/m3 | OŚWIADCZAM(Y), że dostarczymy linię, w której[[7]](#footnote-7):  **□** wszystkie panele izolacyjne (sufitu, ścian i podłogi) suszarki oraz pieca do utwardzania w zaoferowanej linii odznaczają się maksymalnym współczynnikiem przenikania ciepła U paneli izolacyjnych 0,26 W/m2K. Panele pieca i suszarki z wykorzystaniem wełny mineralnej o wadze min. 130kg/m3.  **□** panele izolacyjne (sufitu, ścian i podłogi) suszarki oraz pieca do utwardzania w zaoferowanej linii nie spełniają parametru: odznaczają się maksymalnym współczynnikiem przenikania ciepła U paneli izolacyjnych 0,26 W/m2K. 1. Panele pieca i suszarki z wykorzystaniem wełny mineralnej o wadze min. 130kg/m3 |
| **Kryterium techniczne T3**  waga: 20% (20 pkt.)  Przez kryterium techniczne T3, Zamawiający rozumie dostarczenie linii do malowania proszkowego, w której ściany wszystkich zbiorników procesowych tunelu przygotowania powierzchni są spawane pod kątem 45 stopni w celu ułatwienia odprowadzenia zanieczyszczeń, a dach tunelu spawany pod kątem min. 4 stopni umożliwiającym ociekanie cieczy.  Punkty w ramach kryterium poszczególnym badanym ofertą będą przyznawane w następujący sposób:   1. 20 pkt. - ściany wszystkich zbiorników procesowych tunelu przygotowania powierzchni są spawane pod kątem 45 stopni w celu ułatwienia odprowadzenia zanieczyszczeń, a dach tunelu spawany pod kątem min. 4 stopni umożliwiającym ociekanie cieczy. 2. 0 pkt. - ściany wszystkich zbiorników procesowych tunelu przygotowania powierzchni są spawane pod innym kątem niż 45 stopni w celu ułatwienia odprowadzenia zanieczyszczeń, a dach tunelu spawany pod kątem mniejszym niż 4 stopni umożliwiającym ociekanie cieczy. | OŚWIADCZAM(Y), że dostarczymy linię, w której[[8]](#footnote-8):  **□** ściany wszystkich zbiorników procesowych tunelu przygotowania powierzchni są spawane pod kątem 45 stopni w celu ułatwienia odprowadzenia zanieczyszczeń, a dach tunelu spawany pod kątem min. 4 stopni umożliwiającym ociekanie cieczy.  **□** ściany wszystkich zbiorników procesowych tunelu przygotowania powierzchni są spawane pod innym kątem niż 45 stopni, a dach tunelu spawany pod kątem mniejszym niż 4 stopni umożliwiającym ociekanie cieczy. |
| **Kryterium społeczne:**  waga: 1% (1 pkt.)  Kryterium społeczne - punkty zostaną przyznane za to, że przy realizacji zamówienia będzie pracowała osoba o orzeczonym stopniu niepełnosprawności:   1. 1 pkt - przy realizacji zamówienia będzie pracowała osoba o orzeczonym stopniu niepełnosprawności, 2. 0 pkt - przy realizacji zamówienia nie będzie pracowała osoba o orzeczonym stopniu niepełnosprawności | Przy realizacji zamówienia[[9]](#footnote-9)  **□ BĘDZIE[[10]](#footnote-10)**  **□ NIE BĘDZIE**  pracowała osoba o orzeczonym stopniu niepełnosprawności |

1. OŚWIADCZAM(Y), że w przypadku wyboru naszej Oferty, zawrzemy Umowę w miejscu i terminie wyznaczonym przez Zamawiającego.
2. OŚWIADCZAM(Y), że oferta jest dla nas wiążąca przez okres 60 dni od dnia następnego po dniu zakończenia terminu składania ofert.
3. OŚWIADCZAM(Y), że powyższa oferta obejmuje pełen zakres zamówienia przedstawiony w zapytaniu ofertowym.
4. OŚWIADCZAM(Y), pod groźbą odpowiedzialności karnej, iż załączone do oferty dokumenty opisują rzetelnie stan faktyczny, aktualny na dzień złożenia oferty.

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

*Data i podpis oferenta*

1. Skreślić niepotrzebną walutę [↑](#footnote-ref-1)
2. Skreślić niepotrzebną walutę [↑](#footnote-ref-2)
3. Skreślić niepotrzebną walutę [↑](#footnote-ref-3)
4. Należy zaznaczyć odpowiednie pole „Spełnia” lub „Nie spełnia” znakiem „X” [↑](#footnote-ref-4)
5. Należy wpisać ilość miesięcy deklarowanej gwarancji [↑](#footnote-ref-5)
6. Zaznaczyć właściwy □ [↑](#footnote-ref-6)
7. Zaznaczyć właściwy □ [↑](#footnote-ref-7)
8. Zaznaczyć właściwy □ [↑](#footnote-ref-8)
9. Należy zaznaczyć odpowiedni □ [↑](#footnote-ref-9)
10. W przypadku wybrania oferty zobowiązuję się, na wezwanie Zamawiającego, do przedłożenia dodatkowych dokumentów potwierdzających, że przy realizacji zamówienia będzie pracowała osoba o orzeczonym stopniu niepełnosprawności. [↑](#footnote-ref-10)