Miejscowość: …………….……………., data: …………………

Nazwa Oferenta:

…………………………………..........................

Adres siedziby Oferenta:

…………………………………...........................

NIP / VAT UE Oferenta: ………………………

Dane osoby kontaktowej ze strony Oferenta:

Imię i nazwisko: …………………………….…..

Telefon: ……………………………………………..

E-mail: ……………………………………………….

**OFERTA NA DOSTAWĘ PIONOWYCH 3-OSIOWYCH CENTRÓW OBRÓBCZYCH CNC DLA**

**DLA REM-FORM SP. Z O.O., UL. PRASKA 19, 43-382 BIELSKO-BIAŁA, NIP 5472234067**

W odpowiedzi na ogłoszenie o zamówieniu nr 2025-11270-246696 dot. projektu pt. „Utworzenie zakładu produkcji wysokoprecyzyjnych korpusów maszyn i detali wielkogabarytowych” dofinansowanego w ramach Programu Fundusze Europejskie dla Śląskiego na lata 2021-2027 (Priorytet FESL10. Fundusze Europejskie na transformację, Działanie FESL10.03 Wsparcie MŚP na rzecz transformacji, projekt nr FESL.10.03-IP.01-0216/23) składam(y) ofertę na dostawę pionowych 3-osiowych centrów obróbczych CNC.

**1. Przedmiot oferty**

Przedmiotem oferty jest dostawa:

* **Pionowego 3-osiowego centrum obróbczego CNC (1 szt.)**

**producent, marka, model: ……………………………………………………………………………**

o następującej specyfikacji technicznej:

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Parametr / funkcja / cecha** | **Wartość wymagana** | **Wartość oferowana** |
| kinematyka obrabiarki: ruchy w osiach X i Y realizowane przez zespół stołu roboczego, w osi Z - pionowy przesuw wrzeciennika [TAK/NIE] | TAK |  |
| przesuw w osi wzdłużnej X [mm] | minimum 2000 mm |  |
| przesuw w osi poprzecznej Y [mm] | minimum 800 mm |  |
| przesuw w osi pionowej Z [mm] | minimum 660 mm |  |
| długość stołu roboczego - kierunek X [mm] | minimum 2200 mm |  |
| szerokość stołu roboczego - kierunek Y [mm] | minimum 800 mm |  |
| posuw szybki w osi X [m/min] | minimum 16 m/min |  |
| posuw szybki w osi Y [m/min] | minimum 16 m/min |  |
| posuw szybki w osi Z [m/min] | minimum 16 m/min |  |
| wrzeciono z napędem bezpośrednim [TAK/NIE] | TAK |  |
| moc wrzeciona (S1-100%) [kW] | minimum 24 kW |  |
| stożek wrzeciona 7/24, rozmiar 40, z podwójnym pozycjonowaniem oprawki - na czole i stożku wrzeciona [TAK/NIE] | TAK |  |
| typ stożka wrzeciona [podać dane] |  | |
| maksymalna prędkość obrotowa wrzeciona [obr/min] | minimum 12000 obr/min |  |
| dokładność pozycjonowania dla osi X wg ISO 230-2 [mm] | maksymalnie 0,008 mm |  |
| dokładność pozycjonowania dla osi Y wg ISO 230-2 [mm] | maksymalnie 0,008 mm |  |
| dokładność pozycjonowania dla osi Z wg ISO 230-2 [mm] | maksymalnie 0,008 mm |  |
| automatyczna wymiana narzędzi [TAK/NIE] | TAK |  |
| pojemność magazynu narzędzi [pozycje] | minimum 60 pozycji |  |
| oprawki narzędziowe typu ER32 kompatybilne ze stożkiem wrzeciona, L min. = 100 mm, wyważenie min. G2,5 (18 000 obr/min), trzpień zaciągowy z otworem chłodzącym, bicie stożka pod tulejkę: maks. 0,003 mm:  - liczba oprawek: 17 szt.  [TAK/NIE] | TAK |  |
| oprawki narzędziowe typu ER32 kompatybilne ze stożkiem wrzeciona, L min. = 130 mm, wyważenie min. G2,5 (18 000 obr/min), trzpień zaciągowy z otworem chłodzącym, bicie stożka pod tulejkę: maks. 0,003 mm:  - liczba oprawek: 8 szt.  [TAK/NIE] | TAK |  |
| oprawki narzędziowe typu Weldon kompatybilne ze stożkiem wrzeciona, L min. = 80 mm, wyważenie min. G2,5 (18 000 obr/min), trzpień zaciągowy z otworem chłodzącym, bicie otworu pod narzędzie: maks. 0,003 mm:  - liczba oprawek o średnicy 6 mm: 2 szt.  - liczba oprawek o średnicy 8 mm: 2 szt.  - liczba oprawek o średnicy 10 mm: 2 szt.  - liczba oprawek o średnicy 12 mm: 2 szt.  - liczba oprawek o średnicy 16 mm: 2 szt.  - liczba oprawek o średnicy 20 mm: 2 szt.  - liczba oprawek o średnicy 25 mm: 2 szt.  - liczba oprawek o średnicy 32 mm: 2 szt.  - liczba oprawek o średnicy 40 mm: 2 szt.  [TAK/NIE] | TAK |  |
| oprawki narzędziowe typu Weldon kompatybilne ze stożkiem wrzeciona, L min. = 160 mm, wyważenie min. G2,5 (18 000 obr/min), trzpień zaciągowy z otworem chłodzącym, bicie otworu pod narzędzie: maks. 0,003 mm:  - liczba oprawek o średnicy 6 mm: 3 szt.  - liczba oprawek o średnicy 8 mm: 3 szt.  - liczba oprawek o średnicy 10 mm: 3 szt.  - liczba oprawek o średnicy 12 mm: 3 szt.  [TAK/NIE] | TAK |  |
| trzpienie nasadzane z rowkiem poprzecznym zgodne z DIN 6357, kompatybilne ze stożkiem wrzeciona, wyważenie min. G2,5 (18 000 obr/min), trzpień zaciągowy z otworem chłodzącym:  - liczba trzpieni o średnicy 22 mm: 1 szt.  - liczba trzpieni o średnicy 27 mm: 1 szt.  - liczba trzpieni o średnicy 32 mm: 1 szt.  [TAK/NIE] | TAK |  |
| uchwyty narzędziowe do freza wkręcanego M16 kompatybilne ze stożkiem wrzeciona, L min. = 120 mm, wyważenie min. G2,5 (18 000 obr/min), trzpień zaciągowy z otworem chłodzącym:  - liczba uchwytów: 2 szt.  [TAK/NIE] | TAK |  |
| optyczne liniały pomiarowe w osiach X, Y, Z [TAK/NIE] | TAK |  |
| przygotowanie pod 4 oś [TAK/NIE] | TAK |  |
| bezprzewodowa sonda do pomiaru narzędzi [TAK/NIE] | TAK |  |
| bezprzewodowa sonda do pomiaru detalu [TAK/NIE] | TAK |  |
| automatyczny układ centralnego smarowania śrub oraz prowadnic we wszystkich osiach [TAK/NIE] | TAK |  |
| chłodnica wrzeciona [TAK/NIE] | TAK |  |
| ciśnienie chłodziwa podawanego przez wrzeciono [bar] | minimum 20 bar |  |
| wydajność systemu podawania chłodziwa przez wrzeciono przy ciśnieniu 20 bar [l/min] | minimum 25 l/min |  |
| chłodzenie przedmuchem powietrza przez środek wrzeciona [TAK/NIE] | TAK |  |
| natryskowe chłodzenie zewnętrzne (przez dysze) [TAK/NIE] | TAK |  |
| spłukiwanie przestrzeni obróbczej [TAK/NIE] | TAK |  |
| pistolet chłodziwa [TAK/NIE] | TAK |  |
| oświetlenie LED przestrzeni roboczej [TAK/NIE] | TAK |  |
| transporter wiórów [TAK/NIE] | TAK |  |
| zamknięta przestrzeń obróbcza [TAK/NIE] | TAK |  |
| zamknięty obieg chłodziwa z separacją wiórów [TAK/NIE] | TAK |  |
| separator oleju z chłodziwa [TAK/NIE] | TAK |  |
| pilot (kółko ręczne) posiadający następujące funkcje/cechy:  - start/stop wrzeciona,  - wybór przemieszczenia osi,  - wybór prędkości posuwu osi,  - awaryjny postój,  [TAK/NIE] | TAK |  |
| system sterowania posiadający następujące funkcje/cechy:  - korekta geometrii narzędzia,  - cykle pomiarowe uwzględniające: obrót globalnego układu współrzędnych, pomiar bazy z rotacją z dwóch słupów/otworów, pomiar bazy środka okręgu z fragmentu łuku, wyznaczenie naroża jako punktu bazowego w skręconym układzie współrzędnych, wyznaczenie środka koła jako punktu bazowego, wyznaczenie osi środkowej jako punktu bazowego, transformację płaszczyzny obróbki,  - cykle manualne, półautomatyczne i automatyczne dla korekcji niewspółosiowości w 2 lub 3 wymiarach,  - możliwość wykonywania wszystkich pomiarów sondą przy skręconym układzie współrzędnych,  - możliwość gwintowania sztywną oprawką,  - funkcja związana z oszczędzaniem energii elektrycznej w postaci automatycznego wyłączania,  - klimatyzowana szafa sterownicza,  [TAK/NIE] | TAK |  |
| ilość wolnego miejsca w systemie sterowania przeznaczonego na programy użytkownika [GB] | minimum 20 GB |  |
| przekątna dotykowego ekranu panelu sterowania [”] | minimum 19” |  |
| producent i model systemu sterowania [podać dane] |  | |

* **Pionowego 3-osiowego centrum obróbczego CNC z zestawem imadeł hydraulicznych (1 szt.)**

**producent, marka, model: ……………………………………………………………………………**

o następującej specyfikacji technicznej:

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Parametr / funkcja / cecha** | **Wartość wymagana** | **Wartość wymagana** |
| kinematyka obrabiarki: ruchy w osiach X i Y realizowane przez zespół stołu roboczego, w osi Z - pionowy przesuw wrzeciennika [TAK/NIE] | TAK |  |
| przesuw w osi wzdłużnej X [mm] | minimum 2000 mm |  |
| przesuw w osi poprzecznej Y [mm] | minimum 800 mm |  |
| przesuw w osi pionowej Z [mm] | minimum 660 mm |  |
| długość stołu roboczego - kierunek X [mm] | minimum 2200 mm |  |
| szerokość stołu roboczego - kierunek Y [mm] | minimum 800 mm |  |
| stół roboczy wyposażony w 10 hydraulicznych imadeł maszynowych [TAK/NIE] | TAK |  |
| długość łoża imadła [mm] | minimum 550 mm |  |
| maksymalna siła docisku w imadle [kN] | minimum 50 kN |  |
| szerokość szczęk w imadle [mm] | minimum 160 mm |  |
| wysokość szczęk w imadle [mm] | minimum 50 mm |  |
| zakres mocowania w imadle [mm] | 0-300 mm lub szerszy |  |
| bezstopniowa nastawa siły mocowania w imadle, bez dodatkowych narzędzi [TAK / NIE] | TAK |  |
| posuw szybki w osi X [m/min] | minimum 16 m/min |  |
| posuw szybki w osi Y [m/min] | minimum 16 m/min |  |
| posuw szybki w osi Z [m/min] | minimum 16 m/min |  |
| wrzeciono z napędem bezpośrednim [TAK/NIE] | TAK |  |
| moc wrzeciona (S1-100%) [kW] | minimum 24 kW |  |
| stożek wrzeciona 7/24, rozmiar 40, z podwójnym pozycjonowaniem oprawki - na czole i stożku wrzeciona [TAK/NIE] | TAK |  |
| typ stożka wrzeciona [podać dane] |  | |
| maksymalna prędkość obrotowa wrzeciona [obr/min] | minimum 12000 obr/min |  |
| dokładność pozycjonowania dla osi X wg ISO 230-2 [mm] | maksymalnie 0,008 mm |  |
| dokładność pozycjonowania dla osi Y wg ISO 230-2 [mm] | maksymalnie 0,008 mm |  |
| dokładność pozycjonowania dla osi Z wg ISO 230-2 [mm] | maksymalnie 0,008 mm |  |
| automatyczna wymiana narzędzi [TAK/NIE] | TAK |  |
| pojemność magazynu narzędzi [pozycje] | minimum 60 pozycji |  |
| oprawki narzędziowe typu ER32 kompatybilne ze stożkiem wrzeciona, L min. = 100 mm, wyważenie min. G2,5 (18 000 obr/min), trzpień zaciągowy z otworem chłodzącym, bicie stożka pod tulejkę: maks. 0,003 mm:  - liczba oprawek: 17 szt.  [TAK/NIE] | TAK |  |
| oprawki narzędziowe typu ER32 kompatybilne ze stożkiem wrzeciona, L min. = 130 mm, wyważenie min. G2,5 (18 000 obr/min), trzpień zaciągowy z otworem chłodzącym, bicie stożka pod tulejkę: maks. 0,003 mm:  - liczba oprawek: 8 szt.  [TAK/NIE] | TAK |  |
| oprawki narzędziowe typu Weldon kompatybilne ze stożkiem wrzeciona, L min. = 80 mm, wyważenie min. G2,5 (18 000 obr/min), trzpień zaciągowy z otworem chłodzącym, bicie otworu pod narzędzie: maks. 0,003 mm:  - liczba oprawek o średnicy 6 mm: 2 szt.  - liczba oprawek o średnicy 8 mm: 2 szt.  - liczba oprawek o średnicy 10 mm: 2 szt.  - liczba oprawek o średnicy 12 mm: 2 szt.  - liczba oprawek o średnicy 16 mm: 2 szt.  - liczba oprawek o średnicy 20 mm: 2 szt.  - liczba oprawek o średnicy 25 mm: 2 szt.  - liczba oprawek o średnicy 32 mm: 2 szt.  - liczba oprawek o średnicy 40 mm: 2 szt.  [TAK/NIE] | TAK |  |
| oprawki narzędziowe typu Weldon kompatybilne ze stożkiem wrzeciona, L min. = 160 mm, wyważenie min. G2,5 (18 000 obr/min), trzpień zaciągowy z otworem chłodzącym, bicie otworu pod narzędzie: maks. 0,003 mm:  - liczba oprawek o średnicy 6 mm: 3 szt.  - liczba oprawek o średnicy 8 mm: 3 szt.  - liczba oprawek o średnicy 10 mm: 3 szt.  - liczba oprawek o średnicy 12 mm: 3 szt.  [TAK/NIE] | TAK |  |
| trzpienie nasadzane z rowkiem poprzecznym zgodne z DIN 6357, kompatybilne ze stożkiem wrzeciona, wyważenie min. G2,5 (18 000 obr/min), trzpień zaciągowy z otworem chłodzącym:  - liczba trzpieni o średnicy 22 mm: 1 szt.  - liczba trzpieni o średnicy 27 mm: 1 szt.  - liczba trzpieni o średnicy 32 mm: 1 szt.  [TAK/NIE] | TAK |  |
| uchwyty narzędziowe do freza wkręcanego M16 kompatybilne ze stożkiem wrzeciona, L min. = 120 mm, wyważenie min. G2,5 (18 000 obr/min), trzpień zaciągowy z otworem chłodzącym:  - liczba uchwytów: 2 szt.  [TAK/NIE] | TAK |  |
| optyczne liniały pomiarowe w osiach X, Y, Z [TAK/NIE] | TAK |  |
| przygotowanie pod 4 oś [TAK/NIE] | TAK |  |
| bezprzewodowa sonda do pomiaru narzędzi [TAK/NIE] | TAK |  |
| bezprzewodowa sonda do pomiaru detalu [TAK/NIE] | TAK |  |
| automatyczny układ centralnego smarowania śrub oraz prowadnic we wszystkich osiach [TAK/NIE] | TAK |  |
| chłodnica wrzeciona [TAK/NIE] | TAK |  |
| ciśnienie chłodziwa podawanego przez wrzeciono [bar] | minimum 20 bar |  |
| wydajność systemu podawania chłodziwa przez wrzeciono przy ciśnieniu 20 bar [l/min] | minimum 25 l/min |  |
| chłodzenie przedmuchem powietrza przez środek wrzeciona [TAK/NIE] | TAK |  |
| natryskowe chłodzenie zewnętrzne (przez dysze) [TAK/NIE] | TAK |  |
| spłukiwanie przestrzeni obróbczej [TAK/NIE] | TAK |  |
| pistolet chłodziwa [TAK/NIE] | TAK |  |
| oświetlenie LED przestrzeni roboczej [TAK/NIE] | TAK |  |
| transporter wiórów [TAK/NIE] | TAK |  |
| zamknięta przestrzeń obróbcza [TAK/NIE] | TAK |  |
| zamknięty obieg chłodziwa z separacją wiórów [TAK/NIE] | TAK |  |
| separator oleju z chłodziwa [TAK/NIE] | TAK |  |
| pilot (kółko ręczne) posiadający następujące funkcje/cechy:  - start/stop wrzeciona,  - wybór przemieszczenia osi,  - wybór prędkości posuwu osi,  - awaryjny postój,  [TAK/NIE] | TAK |  |
| system sterowania posiadający następujące funkcje/cechy:  - korekta geometrii narzędzia,  - cykle pomiarowe uwzględniające: obrót globalnego układu współrzędnych, pomiar bazy z rotacją z dwóch słupów/otworów, pomiar bazy środka okręgu z fragmentu łuku, wyznaczenie naroża jako punktu bazowego w skręconym układzie współrzędnych, wyznaczenie środka koła jako punktu bazowego, wyznaczenie osi środkowej jako punktu bazowego, transformację płaszczyzny obróbki,  - cykle manualne, półautomatyczne i automatyczne dla korekcji niewspółosiowości w 2 lub 3 wymiarach,  - możliwość wykonywania wszystkich pomiarów sondą przy skręconym układzie współrzędnych,  - możliwość gwintowania sztywną oprawką,  - funkcja związana z oszczędzaniem energii elektrycznej w postaci automatycznego wyłączania,  - klimatyzowana szafa sterownicza,  [TAK/NIE] | TAK |  |
| ilość wolnego miejsca w systemie sterowania przeznaczonego na programy użytkownika [GB] | minimum 20 GB |  |
| przekątna dotykowego ekranu panelu sterowania [”] | minimum 19” |  |
| producent i model systemu sterowania [podać dane] |  | |

Oferta dotyczy fabrycznie nowych środków trwałych, oznakowanych znakiem CE i dostarczanych z deklaracją zgodności UE, spełniających wszystkie wskazane powyżej wymagania techniczne i funkcjonalne

Oferta obejmuje także opakowanie i transport urządzeń do zakładu produkcyjnego Zamawiającego (rozładunek i posadowienie w miejscu instalacji zapewnia Zamawiający), instalację i uruchomienie obrabiarek oraz przeprowadzenie szkolenia pracowników Zamawiającego z zakresu ich obsługi w wymiarze ………………… dni szkoleniowych\*.

Dostawę urządzeń do zakładu produkcyjnego Zamawiającego poprzedzi obowiązkowy odbiór wstępny u Dostawcy / Producenta, realizowany stacjonarnie lub zdalnie (transmisja audio-wideo na żywo), z udziałem przedstawicieli Zamawiającego i Dostawcy, zakończony podpisaniem protokołu odbioru wstępnego bez zastrzeżeń (obejmującego obie obrabiarki).

Zrealizowanie zamówienia zostanie potwierdzone odbiorem końcowym w zakładzie Zamawiającego zakończonym podpisaniem końcowego protokołu zdawczo-odbiorczego bez zastrzeżeń (obejmującego obie obrabiarki).

Zakres odbioru wstępnego i końcowego będzie obejmować w szczególności weryfikację:

* parametrów technicznych i funkcjonalnych obrabiarek wskazanych powyżej,
* geometrii obrabiarek zgodnie z Arkuszem kontroli geometrii (stanowiącym Załącznik nr 2 do ogłoszenia o zamówieniu nr 2025-11270-246696).

Oferent zapewni przyrządy pomiarowe (z aktualnymi świadectwami kalibracji) niezbędne do przeprowadzenia testów geometrii. Obrabiarki będą spełniać wszystkie wymagania określone przez Zamawiającego w Arkuszu kontroli geometrii.

*\* wymiar szkolenia nie może być mniejszy niż 5 dni szkoleniowych*

**2. Termin realizacji zamówienia**

Oferent zrealizuje zamówienie, obejmujące dostawę, instalację i uruchomienie obrabiarek oraz szkolenie, w terminie ………………… tygodni\*\* od dnia zawarcia umowy na dostawę urządzeń (bieg terminu rozpocznie się w pierwszym dniu roboczym następującym po dniu zawarcia umowy).

Zamawiający zapewni gotowość do przyjęcia dostawy obrabiarek i rozpoczęcia prac instalacyjnych najpóźniej od 15. tygodnia licząc od dnia zawarcia umowy.

*\*\* termin realizacji zamówienia nie może być dłuższy niż 34 tygodnie od dnia zawarcia umowy*

**3. Miejsce realizacji zamówienia**

Przedmiot oferty zostanie dostarczony, zainstalowany i uruchomiony w zakładzie produkcyjnym Zamawiającego zlokalizowanym pod adresem: ul. Ks. Józefa Londzina 120, 43-382 Bielsko-Biała. Pod tym samym adresem zostanie przeprowadzone szkolenie pracowników Zamawiającego.

**4. Warunki gwarancji na przedmiot oferty**

Oferent udzieli na przedmiot oferty gwarancji jakości i prawidłowej pracy na okres ………………… miesięcy\*\*\* liczony od dnia podpisania końcowego protokołu zdawczo-odbiorczego bez zastrzeżeń (obejmującego obie obrabiarki), bez limitu godzin pracy.

Gwarancja obejmuje bezpłatne usunięcie wad powstałych z przyczyn tkwiących w urządzeniu (wady konstrukcyjne, materiałowe, produkcyjne lub montażowe), pod warunkiem użytkowania zgodnie z dokumentacją techniczną. W ramach gwarancji Oferent zapewnia części zamienne, robociznę oraz dojazd serwisu do zakładu Zamawiającego. Gwarancja obejmuje również system sterowania CNC/PLC wraz z oprogramowaniem, w tym bezpłatne aktualizacje naprawcze.

Reakcja serwisowa Oferenta nastąpi w ciągu 24 godzin w dni robocze (poniedziałek - piątek, z wyłączeniem świąt) od zgłoszenia wady przez Zamawiającego.

Usunięcie wady objętej gwarancją nastąpi w terminie 10 dni roboczych od dnia zgłoszenia (bieg terminu rozpocznie się w pierwszym dniu roboczym następującym po dniu zgłoszenia), chyba że zajdą obiektywne przyczyny dla wydłużenia tego terminu. W takim przypadku Oferent niezwłocznie przedstawi harmonogram działań.

Okres gwarancji na dane urządzenie ulegnie przedłużeniu o czas jego przestoju spowodowany wadą objętą gwarancją, liczony od chwili zgłoszenia do momentu przywrócenia sprawności potwierdzonego protokołem serwisowym.

*\*\*\* okres gwarancji nie może być krótszy niż 12 miesięcy*

**5. Cena oferty**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Pozycja** | **Cena netto  (waluta: ………)** | **Cena brutto  (waluta: …...…)** |
| Pionowe 3-osiowe centrum obróbcze CNC - 1 szt. |  |  |
| Pionowe 3-osiowe centrum obróbcze CNC z zestawem imadeł hydraulicznych - 1 szt. |  |  |

Łączna cena netto oferty:

………………….……… (słownie: ………………………………………………………………………………… )

waluta …………………

Łączna cena brutto oferty (uwzględniająca podatek VAT, jeśli ma zastosowanie):

………………….……… (słownie: ………………………………………………………………………………… )

waluta …………………

Podana łączna cena netto oferty jest ceną ryczałtową i obejmuje wszystkie koszty związane z realizacją zamówienia, w tym koszty opakowania, transportu (bez rozładunku i posadowienia w miejscu instalacji), instalacji i uruchomienia obrabiarek oraz szkolenia pracowników Zamawiającego z zakresu obsługi urządzeń.

**6. Terminy płatności**

* Płatność zaliczkowa\*\*\*\*: ………………… % łącznej ceny brutto oferty - przelew w terminie 14 dni od podpisania protokołu odbioru wstępnego obrabiarek bez zastrzeżeń (obejmującego obie obrabiarki),
* Płatność końcowa: ………………… % łącznej ceny brutto oferty - przelew w terminie 14 dni od podpisania końcowego protokołu zdawczo-odbiorczego bez zastrzeżeń (obejmującego obie obrabiarki).

*\*\*\*\* poziom płatności zaliczkowej nie może przekraczać 90% łącznej ceny brutto oferty.*

**7. Kary umowne i odsetki za opóźnienie w płatności**

* Zamawiający ma prawo żądać od Oferenta zapłaty kary umownej w przypadku zwłoki w realizacji zamówienia (względem terminu umownego) w wysokości 2% łącznej ceny netto przedmiotu zamówienia za każdy rozpoczęty tydzień zwłoki, licząc od dnia następującego po terminie umownym, maksymalnie 20% łącznej ceny netto.
* W przypadku, gdy którakolwiek ze Stron odstąpi od umowy z przyczyn leżących po stronie Oferenta (w szczególności wskutek niewykonania lub nienależytego wykonania umowy) albo Oferent odstąpi od umowy bez uzasadnionej przyczyny, Zamawiający ma prawo żądać od Oferenta zapłaty kary umownej w wysokości 20% łącznej ceny netto przedmiotu zamówienia.
* Łączna wysokość wszystkich nałożonych na Oferenta kar umownych nie może przekroczyć 20% łącznej ceny netto oferty.
* Zastrzeżenie kar umownych nie wyłącza prawa Zamawiającego do dochodzenia odszkodowania uzupełniającego na zasadach ogólnych do wysokości rzeczywiście poniesionej szkody, w szczególności szkody polegającej na utracie dofinansowania na przedmiot zamówienia z Programu Fundusze Europejskie dla Śląskiego 2021-2027 wskutek niewykonania lub nienależytego wykonania umowy przez Oferenta.
* Oferent ma prawo naliczyć odsetki ustawowe w przypadku opóźnienia Zamawiającego w realizacji płatności ceny brutto przedmiotu zamówienia.
* W przypadku, gdy którakolwiek ze Stron odstąpi od umowy z przyczyn leżących po stronie Zamawiającego albo Zamawiający odstąpi od umowy bez uzasadnionej przyczyny, Oferent ma prawo żądać od Zamawiającego zapłaty kary umownej w wysokości 20% łącznej ceny netto przedmiotu zamówienia.
* Żadna ze Stron nie będzie ponosiła odpowiedzialności za opóźnienie lub niewykonanie obowiązków wynikających z zawartej umowy spowodowane siłą wyższą rozumianą jako zdarzenie zewnętrzne, niemożliwe do przewidzenia w chwili zawierania umowy, którego skutkom nie można było zapobiec przy zachowaniu rozsądnych środków ostrożności. Strona dotknięta siłą wyższą niezwłocznie zawiadomi o tym fakcie drugą Stronę i udokumentuje zdarzenie. Wykonanie obowiązków dotkniętych siłą wyższą ulega zawieszeniu, a terminy ulegają przedłużeniu o czas trwania przeszkody. W tym okresie nie nalicza się kar umownych za opóźnienie w realizacji zamówienia spowodowane wyłącznie siłą wyższą. Jeżeli siła wyższa trwa nieprzerwanie dłużej niż 60 dni kalendarzowych, każda ze Stron może rozwiązać umowę ze skutkiem na przyszłość, bez odpowiedzialności odszkodowawczej.

**8. Oświadczenia**

Oświadczam(y), że zapoznałem(liśmy) się z treścią ogłoszenia o zamówieniu nr 2025-11270-246696 i nie wnoszę(imy) do niej żadnych zastrzeżeń. Składając ofertę akceptuję(emy) postanowienia i wymagania postawione w ogłoszeniu o zamówieniu.

Oświadczam(y), że uzyskałem(liśmy) wszelkie informacje niezbędne do prawidłowego przygotowania i złożenia niniejszej oferty.

Oświadczam(y), że jestem(śmy) związany(i) ofertą do dnia 31 stycznia 2026 roku.

Oświadczam(y), że wszystkie informacje zamieszczone w ofercie są aktualne i prawdziwe.

Oświadczam(y), że w przypadku wyboru niniejszej oferty, zobowiązuję(emy) się do zawarcia umowy na warunkach określonych w ogłoszeniu o zamówieniu.

Oświadczam(y), że nie jestem(śmy) powiązany(i) z Zamawiającym kapitałowo lub osobowo.

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 dostawcy, a dostawcą, polegające w szczególności na:

a) 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,

b) 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 dostawcą, jego zastępcą prawnym lub członkami organów zarządzających lub organów nadzorczych dostawcy ubiegającego się o udzielenie zamówienia,

c) pozostawaniu z dostawcą w takim stosunku prawnym lub faktycznym, że istnieje uzasadniona wątpliwość co do ich bezstronności lub niezależności w związku z postępowaniem o udzielenie zamówienia.

Oświadczam(y), że nie zachodzą w stosunku do Oferenta przesłanki wykluczenia z postępowania na podstawie 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 (Dz. U. poz. 835).

Jestem(śmy) świadomy(i) odpowiedzialności karnej za podanie fałszywych danych lub złożenie fałszywych oświadczeń.

Wyrażam(y) zgodę na przetwarzanie przez REM-FORM Sp. z o.o. (ul. Praska 19, 43-382 Bielsko-Biała) danych osobowych zawartych w złożonej ofercie zgodnie z zasadami określonymi w ogłoszeniu o zamówieniu nr 2025-11270-246696.

PODPIS(Y)

osoby/osób uprawnionej(ych) do reprezentowania Oferenta

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