Załącznik 1 do Zapytania ofertowego nr postępowania FEPW.01.04\_02\_Sat-System

**OFERTA**

**Dot. zamówienia o tytule:** **„Wybór dostawcy sprzętów w postaci linii SMT wraz z oprogramowaniem oraz szkoleniem dla pracowników”**

**CZĘŚĆ A**

**FORMULARZ OFERTOWY**

**OFERTA Z DNIA ……………………………………**

Ja, niżej podpisany (a), upoważniony do reprezentowania Wykonawcy ……………………….. *(pełna nazwa Wykonawcy)* składam ofertę w odpowiedzi na zapytanie ofertowe o tytule **„Wybór dostawcy sprzętów w postaci linii SMT wraz z oprogramowaniem oraz szkoleniem dla pracowników”** o numerze FEPW.01.04\_02\_Sat-System.

Dane oferenta:

|  |  |
| --- | --- |
| Nazwa: |  |
| Adres (ulica, nr domu, nr lokalu, kod pocztowy, miejscowość, kraj): |  |
| NIP[[1]](#footnote-1): |  |
| Osoba do kontaktu: |  |
| Telefon kontaktowy: |  |
| E-mail: |  |

Oferowane warunki realizacji zamówienia:

|  |  |
| --- | --- |
| **KRYTERIUM 1: Cena netto** | |
| Cena netto z dokładnością do  dwóch miejsc po przecinku wraz z podaniem waluty: |  |
| **KRYTERIUM 2: Czas reakcji serwisowej** | |
| Czas reakcji serwisowej w godzinach od momentu zgłoszenia do przyjazdu serwisanta: |  |
| **KRYTERIUM 3: Wydłużenie okresu gwarancji** | |
| Wydłużenie okresu gwarancji podane w miesiącach: |  |

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.[[2]](#footnote-2)

Oświadczam, że termin realizacji zamówienia jest zgodny z poniższym: Przewidywany termin dostawy urządzenia to maksymalnie 16 tygodni od dnia złożenia zamówienia.

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

**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. Zrealizuje przedmiot zamówienia zgodnie z zakresem opisanym w Zapytaniu ofertowym „Opis Przedmiotu Zamówienia”
3. Znajduje się w sytuacji ekonomicznej i finansowej zapewniającej wykonanie zamówienia.
4. Nie otwarto wobec niego likwidacji ani nie ogłoszono upadłości.
5. Nie zalega z uiszczeniem podatków, opłat lub składek na ubezpieczenia społeczne lub zdrowotne.
6. 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.[[3]](#footnote-3)
7. Wspólnik spółki jawnej, partner lub członek zarządu spółki partnerskiej; komplementariusz spółki komandytowej oraz spółki komandytowo-akcyjnej; członek organu zarządzającego osoby prawnej[[4]](#footnote-4) 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.[[5]](#footnote-5)
8. Sąd nie orzekł wobec niego 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 Wykonawcy** |
|  |
| **Data i podpis osoby upoważnionej do reprezentowania Wykonawcy** |
|  |

**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 wzajemne powiązania między Zamawiającym lub osobami upoważnionymi do zaciągania zobowiązań w imieniu Zamawiającego lub osobami wykonującymi w imieniu Zamawiającego czynności związane z przeprowadzeniem procedury wyboru Wykonawcy a Wykonawcą. 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 przeprowadzeniem procedury wyboru Wykonawcy a Wykonawcą, 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 wykonawcą, jego zastępcą prawnym lub członkami organów zarządzających lub organów nadzorczych wykonawców ubiegających się o udzielenie zamówienia,

c) 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.

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

**CZĘŚĆ D**

**WYKAZ PARAMETRÓW POSZCZEGÓLNYCH URZĄDZEŃ:**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Linia SMT** | | |
| Wymagania | Czy parametr jest spełniony?  (tak/nie) | Uwagi |
| **Stacja załadowcza** | | |
| możliwość pracy w linii produkcyjnej | **Tak/nie** |  |
| komunikacja SMEMA | **Tak/nie** |  |
| automatyczne wprowadzanie płyt PCB w linię z dedykowanego magazynka o wymiarach około 460x400x563 | **Tak/nie** |  |
| możliwość pracy z 3 magazynkami jednocześnie | **Tak/nie** |  |
| urządzenie powinno być wyposażone w osłony bezpieczeństwa i interlock'i | **Tak/nie** |  |
| **Sitodrukarka** | | |
| w pełni automatyczna z możliwością pracy w linii produkcyjnej | **Tak/nie** |  |
| komunikacja SMEMA | **Tak/nie** |  |
| rozmiar szablonów min:470x370mm, max: 737x737mm | **Tak/nie** |  |
| grubość szablonów w zakresie: 25-40mm | **Tak/nie** |  |
| min PCB: 50x50mm | **Tak/nie** |  |
| max PCB, nie mniej niż 400x340mm | **Tak/nie** |  |
| grubość PCB: 0.4-6mm | **Tak/nie** |  |
| prędkość przesuwu rakli: 10-200mm/s | **Tak/nie** |  |
| nacisk rakli: 0-16kg | **Tak/nie** |  |
| dwa zestawy rakli | **Tak/nie** |  |
| automatyczne czyszczenie szablonu: na mokro, na sucho, z podciśnieniem | **Tak/nie** |  |
| wyświetlanie temperatury i wilgotności wewnątrz urządzenia | **Tak/nie** |  |
| inspekcja 2D po nadruku | **Tak/nie** |  |
| czas cyklu <7s | **Tak/nie** |  |
| maszyna powinna być wyposażona w uniwersalną ramę do napinania szablonów w sposób pneumatyczny z każdej ze stron szablonu, o wymiarach w zakresie: 470x370mm, max: 737x737mm | **Tak/nie** |  |
| szerokość maszyny w linii nie więcej niż: 125cm | **Tak/nie** |  |
| **Transport PCB** | | |
| możliwość pracy w linii produkcyjnej | **Tak/nie** |  |
| komunikacja SMEMA | **Tak/nie** |  |
| szerokość 50cm | **Tak/nie** |  |
| **Automat montażowy** | | |
| w pełni automatyczny w możliwością pracy w linii produkcyjnej | **Tak/nie** |  |
| komunikacja SMEMA | **Tak/nie** |  |
| szybkość układania chip wg IPC9850/1608, nie mniej niż 25kcph, (30kCPH Optimum) | **Tak/nie** |  |
| minimum 6 ssawek na głowicy | **Tak/nie** |  |
| sprawdzanie położenia komponentów w pełni wizyjny za pomocą kamer | **Tak/nie** |  |
| zakres komponentów od 0402mm (01005inch), do 55x75mm, wysokość minimum 15mm | **Tak/nie** |  |
| PCB zakres od: 50x40mm, do 460x400mm, grubość 0,38-4,2mm | **Tak/nie** |  |
| minimum 120 slotów na podajniki o szerokości 8mm | **Tak/nie** |  |
| zasilanie, nie więcej niż 3.5kVA | **Tak/nie** |  |
| sprężone powietrze, nie więcej niż 50Nl/min | **Tak/nie** |  |
| szerokość maszyny w linii nie więcej niż: 165cm | **Tak/nie** |  |
| **Transport inspekcyjny PCB** | | |
| możliwość pracy w linii produkcyjnej | **Tak/nie** |  |
| komunikacja SMEMA | **Tak/nie** |  |
| szerokość 70cm | **Tak/nie** |  |
| stół roboczy | **Tak/nie** |  |
| Oświetlenie | **Tak/nie** |  |
| możliwość zatrzymania PCB w celu jej inspekcji | **Tak/nie** |  |
| **Multi-funkcyjny bufor** | | |
| możliwość pracy w linii produkcyjnej | **Tak/nie** |  |
| komunikacja SMEMA | **Tak/nie** |  |
| programowalne działanie urządzenia jako: transporter płyt PCB, bufor LIFO, bufor NG, stacja załadowcza oraz stacja wyładowcza | **Tak/nie** |  |
| możliwość pracy z 3 magazynkami jednocześnie o wymiarach 460x400x563 | **Tak/nie** |  |
| programowanie za pomocą panela dotykowego | **Tak/nie** |  |
| urządzenie powinno być wyposażone w osłony bezpieczeństwa i interlock'i | **Tak/nie** |  |
| **Piec rozpływowy** | | |
| możliwość pracy w linii produkcyjnej | **Tak/nie** |  |
| komunikacja SMEMA | **Tak/nie** |  |
| minimum 6 niezależnych stref grzejnych, sterowanych oddzielnie góra/dół | **Tak/nie** |  |
| minimum 2.3m długości stref grzejnych | **Tak/nie** |  |
| minimum jedna strefa chłodząca | **Tak/nie** |  |
| siatka transportowa wraz z transporterem łańcuchowym bocznym | **Tak/nie** |  |
| czas nagrzewania max 25min. | **Tak/nie** |  |
| pobór mocy w trakcie pracy - nie więcej niż 7kW | **Tak/nie** |  |
| prędkość transportu regulowana w zakresie od 30 do 200cm/min | **Tak/nie** |  |
| back up zasilania w postaci zainstalowanego UPS'a | **Tak/nie** |  |
| kontrola temperatury PID+SSR w każdej ze stref | **Tak/nie** |  |
| graficzna reprezentacja płyt PCB w programie sterującym | **Tak/nie** |  |
| możliwość wykonania profilu temperaturowego za pomocą wbudowanych termopar | **Tak/nie** |  |
| szerokość maszyny w linii nie więcej niż: 3400cm | **Tak/nie** |  |
| **Pojedyncza stacja wyładowcza** | | |
| możliwość pracy w linii produkcyjnej | **Tak/nie** |  |
| komunikacja SMEMA | **Tak/nie** |  |
| automatyczne wyładowywanie płyt PCB z linii produkcyjnej do dedykowanego magazynka o wymiarach 460x400x563 | **Tak/nie** |  |
| możliwość pracy z 3 magazynkami jednocześnie | **Tak/nie** |  |
| urządzenie powinno być wyposażone w osłony bezpieczeństwa i interlock'i | **Tak/nie** |  |
| **Magazynki na PCB** | | |
| wymiary zewnętrzne ok: 460x400x563 | **Tak/nie** |  |
| minimum 50 slotów na PCB | **Tak/nie** |  |
| odporność na temperaturę minimum 100 stopni. | **Tak/nie** |  |
| regulacja szerokości, rączka lub pokrętło (nie śruba) | **Tak/nie** |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Oprogramowanie Linii SMT** | | |
| Wymagania | Czy parametr jest spełniony?  (tak/nie) | Uwagi |
| **Moduł T-OLP** | | |
| Import CAD/Gerber | **Tak/nie** |  |
| Równoważenie linii (alokacja rozmieszczeń) | **Tak/nie** |  |
| Optymalizator (generowanie sekwencji Pick/Place) | **Tak/nie** |  |
| Weryfikacja położeń, optymalizacja kolejności rozmieszczeń. | **Tak/nie** |  |
| Tworzenie pliku zadania | **Tak/nie** |  |
| Łączy kilka modeli w jeden plik w celu minimalizacji czasu przezbrojenia. | **Tak/nie** |  |
| Automatyczne rozmieszczanie LED na podstawie wzorców (np. Random, Block, Użytkownika). | **Tak/nie** |  |
| Optymalizuje wszystkie modele w ramach jednego pliku. | **Tak/nie** |  |
| Przesyłanie pliku zadania do maszyn | **Tak/nie** |  |
| Rejestracja nowej biblioteki części | **Tak/nie** |  |
| Weryfikacja danych części | **Tak/nie** |  |
| Obsługa parametrów, formy wizualnej, zamienników | **Tak/nie** |  |
| obsługa kamery do rozpoznawania części. | **Tak/nie** |  |
| Weryfikacja danych offline. | **Tak/nie** |  |
| Obsługa elementów o różnych rozmiarach (od 0,01 do 28 mm grubości). | **Tak/nie** |  |
| Rezerwacja modeli i drukowanie listy szpul (Reel List) | **Tak/nie** |  |
| Wydruk kodów kreskowych dla modeli | **Tak/nie** |  |
| Szybka edycja pliku PCB podczas produkcji próbnej | **Tak/nie** |  |
| Raporty zmian modeli: pokazują różnice w rozmieszczeniach podajników | **Tak/nie** |  |
| Automatyczna zmiana modeli: | **Tak/nie** |  |
| Skany kodów automatyzują pobieranie kolejnych plików | **Tak/nie** |  |
| Minimalizacja przestojów linii. | **Tak/nie** |  |
| Monitorowanie wydajności/jakości | **Tak/nie** |  |
| Zapytania o dane historyczne | **Tak/nie** |  |
| Przewidywanie i zapobieganie nieprawidłowościom | **Tak/nie** |  |
| Przewodnik rozwiązywania problemów | **Tak/nie** |  |
| **Dodatkowe wymagania sprzętowe** | | |
| MS-SQL 2016 lub nowszy | **Tak/nie** |  |
| Windows 10/7 (64-bit), serwer 2014/2016 | **Tak/nie** |  |
| PC klasy i7, SSD, min. 16/32 GB RAM (klient/serwer) | **Tak/nie** |  |
| Wymagane klucze sprzętowe (hardlock) | **Tak/nie** |  |
| Wymagane wsparcie dla plików CAD: . ACCEL(*.pcb), Cadence Allegro(.val,.cad), Cadence Allegro(*.brd), CR3000(.BSF,.CCF,...), CR5000(.pcf,.ptf), GENCAD(.cad,.gen), Mentor(neutral: .neu,.asc), ODB++(.tgz,.tar), ORCAD(*.min), PADS(*.asc), PCAD(*.pdf), PROTEL3/ALTIUM(*.pcbdoc) | **Tak/nie** |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Serwer z szafą serwerową – przewidziano 2 zestawy serwerowe działające w pełnej redundancji po dwa serwery w każdym zestawie** | | |
| Wymagania | Czy parametr jest spełniony?  (tak/nie) | Uwagi |
| **Wymagania dla serwera** | | |
| Procesor typu 2x Xeon Platinum 8180 28-core/56t 2,5-3,8 GHz | **Tak/nie** |  |
| Pamięć typu 1536 GB RAM PC4 | **Tak/nie** |  |
| Kontroler typu PERC H730P | **Tak/nie** |  |
| Dyski typu 2x 3,84 TB SSD 12Gbit - fabrycznie nowe | **Tak/nie** |  |
| Dyski typu 10x 14 TB 7,2K | **Tak/nie** |  |
| Switch 4x 1 Gbit Eth | **Tak/nie** |  |
| Karta sieciowa 1x karta SFP+ 2x 10 Gbit | **Tak/nie** |  |
| Dyski 16 TB SATA II 7,2K obrotów | **Tak/nie** |  |
| 2x zasilacz | **Tak/nie** |  |
| Szyny rack | **Tak/nie** |  |
| **Szafa serwerowa** | | |
| Pojemność stelaża - 42U | **Tak/nie** |  |
| Stojak wolnostojący | **Tak/nie** |  |
| Maksymalna waga 1815 kg | **Tak/nie** |  |
| Panele boczne w zestawie | **Tak/nie** |  |
| Zamek + zamek na klucz panelu bocznego | **Tak/nie** |  |
| Regulowane nóżki | **Tak/nie** |  |
| Kąt otwierania drzwi 270° | **Tak/nie** |  |
| Certyfikaty REACH, RoHS | **Tak/nie** |  |
| Okres gwarancji 5 lat | **Tak/nie** |  |
| Wymiary zbliżone do: szerokość 750 mm, głębokość 1070 mm, wysokość 1991 mm | **Tak/nie** |  |
| **Oprogramowanie serwerowe** | | |
| Wymagane oprogramowanie typu Windows Server 2025 standard 16 core | **Tak/nie** |  |
| Typ licencji: Retail, 16 CORE | **Tak/nie** |  |
| Ilość stanowisk: 1 | **Tak/nie** |  |
| Ilość użytkowników: 5 | **Tak/nie** |  |
| Okres licencji: bezterminowa | **Tak/nie** |  |
| Język: polski, inne | **Tak/nie** |  |
| Architektura procesora 64-bit | **Tak/nie** |  |
| **UPS do szafy serwerowej** | | |
| Moc pozorna (VA) - 6000 | **Tak/nie** |  |
| Parametry WEJŚCIA:  Napięcie (V) - 208 / 220 / 230 / 240 | **Tak/nie** |  |
| Parametry WEJŚCIA:  Zakres napięć wejściowych (V) - 110 / 176 – 288 | **Tak/nie** |  |
| Parametry WEJŚCIA:  Częstotliwość (Hz) - 50 | **Tak/nie** |  |
| Parametry WEJŚCIA:  Tolerancja częstotliwości (Hz) - 40 ~ 70 | **Tak/nie** |  |
| Parametry WEJŚCIA:  Współczynnik mocy - ≥ 0.99 | **Tak/nie** |  |
| Parametry WEJŚCIA:  Zakres napięcia linii by-passu - -40% +15% (regulowany) | **Tak/nie** |  |
| Parametry WYJŚCIA:  Napięcie (V) - 208 (przy PF 0,9) / 220 / 230 / 240 | **Tak/nie** |  |
| Parametry WYJŚCIA:  Tolerancja napięcia: ± 1% | **Tak/nie** |  |
| Parametry WYJŚCIA:  Częstotliwość (Hz): 50 / 60 ± 0,1 | **Tak/nie** |  |
| Parametry WYJŚCIA:  Czas przełączenia: 0ms | **Tak/nie** |  |
| Zabezpieczenia systemu: przeciwzwarciowe, przeciążeniowe, zbyt wysokiej temperatury pracy, stanu niskiego naładowania akumulatorów, awaria wentylatora. | **Tak/nie** |  |
| Interfejs standardowy: RS232 / USB / EPO | **Tak/nie** |  |
| Wymiary szer. x gł. x wys.(mm) około: 440x660x176 | **Tak/nie** |  |
| Obudowa - typu Rack | **Tak/nie** |  |
| Technologia sterowania DSP | **Tak/nie** |  |
| Współczynnik mocy wejściowej 0,99 | **Tak/nie** |  |
| Korekta współczynnika mocy wejściowej (PFC) - 0,9 | **Tak/nie** |  |
| Wyłącznik p.poż. EPO | **Tak/nie** |  |
| Dwa tryby konwersji częstotliwości | **Tak/nie** |  |
| Tryb konwertera częstotliwości 50/60 Hz | **Tak/nie** |  |
| Wyświetlacz LCD w możliwościami ustawiania trybów pracy UPS – on line | **Tak/nie** |  |
| Autotest po włączeniu zasilania | **Tak/nie** |  |
| Zabezpieczenie przed zwarciem przeciążeniem | **Tak/nie** |  |
| Zaawansowane zarządzanie akumulatorem (ABM) | **Tak/nie** |  |
| Port komunikacyjny RS232 i USB | **Tak/nie** |  |
| **Oprogramowanie MS Project Professional** | | |
| Licencja stała, nieograniczona | **Tak/nie** |  |
| Język: polski i inne | **Tak/nie** |  |
| Strefa krajowa: UE | **Tak/nie** |  |
| Typ licencji: licencja komercyjna | **Tak/nie** |  |
| Licencja na jedno urządzenie | **Tak/nie** |  |
| Licencja na jednego użytkownika | **Tak/nie** |  |
| **Usługa szkoleniowa** | | |
| szkolenie z uruchomienia sprzętu, | **Tak/nie** |  |
| szkolenie z bezpieczeństwa | **Tak/nie** |  |
| programowanie pierwszych produktów | **Tak/nie** |  |
| start pierwszej produkcji | **Tak/nie** |  |
| rozwiązywanie problemów | **Tak/nie** |  |
| kalibracja sprzętu | **Tak/nie** |  |
| szkolenie z automatu do układania komponentów | **Tak/nie** |  |

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

1. Nie dotyczy osób fizycznych nie dysponujących numerem NIP. [↑](#footnote-ref-1)
2. Niepotrzebne skreślić. [↑](#footnote-ref-2)
3. Dotyczy osób fizycznych - skreślić jeśli nie dotyczy. [↑](#footnote-ref-3)
4. Skreślić te, które nie dotyczą. [↑](#footnote-ref-4)
5. Dotyczy osób prawnych – skreślić jeśli nie dotyczy. [↑](#footnote-ref-5)