**Załącznik nr 1 do zapytania ofertowego nr 2/2024/KPO**

**FORMULARZ OFERTOWY**

**do zapytania ofertowego nr 2/2024/KPO na zakup środka trwałego wraz z instalacją i konfiguracją:**

**Wielozadaniowy automat tokarski CNC (szt. 1)**

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(pieczęć firmowa oferenta) (data oferty: dd-mm-rrrr)

**Dane dotyczące Oferenta:**

|  |  |
| --- | --- |
| Nazwa : |  |
| Siedziba: |  |
| Nr telefonu/faks: |  |
| nr NIP: |  |
| nr REGON: |  |
| Strona www: |  |
| Adres e-mail: |  |

**Dane dotyczące Zamawiającego:**

**ChM sp. z o.o.**

Lewickie 3b

16-061 Juchnowiec Kościelny, Polska

NIP: 966-11-76-019

REGON: 050561656

KRS: 0000187570

Kapitał zakładowy: 9.050.000,00 zł

Tel. +48 85 8686 100, Fax +48 85 8686 101

**Zobowiązania Oferenta:**

Zobowiązuję się wykonać przedmiot zamówienia:

- **Wielozadaniowy automat tokarski CNC (szt. 1)**, wg specyfikacji i funkcjonalności określonych w zapytaniu ofertowym nr 2/2024/KPO. Oświadczam, że spełniam warunki wskazane dla Oferentów w powyższym zapytaniu ofertowym. Oświadczam, iż oferowane urządzenie jest w pełni zgodne z wymaganiami Zamawiającego określonymi w zapytaniu ofertowym.

1. **Opis przedmiotu zamówienia (producent, typ/model, inne cechy):**

…………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………

### Kod we Wspólnym Słowniku Zamówień CPV:

42638000-7 - Centra obróbkowe do obróbki metalu

**Cena wykonania całkowitego zakresu przedmiotu zamówienia:**

* cena netto w PLN/EUR\* = .................
* wartość podatku VAT\*\* w PLN/EUR\* = ..............
* cena brutto **=** ...............

\* - niepotrzebne skreślić

\*\* - w przypadku oferty w walucie Zamawiający przy podpisywaniu umowy z Oferentem uzgodni wartość podatku VAT w PLN lub EUR (jeśli dotyczy)

1. **Warunki płatności:**

a. zaliczka 30% wartości brutto umowy, płatna w terminie 14 dni od podpisania umowy i otrzymaniu dokumentu proforma;

b. zaliczka 30% wartości brutto umowy, płatna w terminie 14 dni po dostawie przedmiotu zamówienia i otrzymaniu dokumentu proforma;

c. 40% wartości brutto umowy, płatne po całkowitej realizacji umowy  – po podpisaniu protokołu zdawczo – odbiorczego, po dostawie, zamontowaniu, uruchomieniu i przeprowadzeniu instruktażu pracownikom bez zastrzeżeń, w terminie 14 dni od otrzymania prawidłowo wystawionej faktury VAT, na rachunek bankowy Sprzedającego numer: ………………………………............................

1. **Koszty, jak i organizacja dostawy urządzenia do Zamawiającego pozostaje po stronie Dostawcy**
2. **Ważność oferty:** …………… dni
3. **Czas reakcji serwisu (podjęcie działań naprawczych od momentu zgłoszenia awarii w formie e-mail:** …………… dni roboczych
4. **Czas przyjazdu serwisu do zamawiającego od momentu zgłoszenia awarii (zgłoszenie awarii w formie e-mail):** ……….. dni roboczych
5. **Okres gwarancji:** …………………miesięcy
6. **Termin realizacji zamówienia:** do ………. miesięcy od podpisania umowy
7. **Zużycie energii:** ……………………………
8. **Specyfikacja techniczna maszyny** **potwierdzająca zgodność z parametrami technicznymi zawartymi w zapytaniu ofertowym - proszę uzupełnić poniższą tabelę.**

Opis przedmiotu zamówienia:

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Czy urządzenie posiada następujące cechy:** | **TAK** | **NIE** | **WARTOŚĆ/OPIS CECHY**  (JEŚLI INNA NIŻ WYMAGANIA) |
| Toczenie typu szwajcarskiego – z użyciem tulei prowadzącej |  |  |  |
| 11 osi sterowanych (9 osi liniowych + 2 osie C) |  |  |  |
| Sterowanie Fanuc 31i-B5 lub wyższy model |  |  |  |
| Maksymalna prędkość obrotowa wrzeciona głównego min. 8 000 obr./min |  |  |  |
| Maksymalna moc wrzeciona głównego min. 10 kW |  |  |  |
| Średnica obrabianego pręta w zakresie min. ø4 ÷ ø32 mm |  |  |  |
| Maksymalna prędkość obrotowa przeciw wrzeciona min. 8 000 obr./min |  |  |  |
| Maksymalna moc przeciw wrzeciona min. 10 kW |  |  |  |
| Dwa niezależne systemy narzędziowe na wrzecionie głównym |  |  |  |
| Niezależny system narzędziowy przeciw wrzeciona z min. 8 gniazdami narzędziowymi obrotowymi osiowymi, z min. 2 gniazdami obrotowymi kątowymi i z min. 4 gniazdami narzędziowymi ogólnego zastosowania. |  |  |  |
| Maksymalna prędkość obrotowa narzędzi napędzanych min. 10 000 obr./min po stronie przeciw wrzeciona |  |  |  |
| Oś uchylna B z możliwością obrotu w zakresie min. -10° do +100°, z min. 10 gniazdami narzędziowymi obrotowymi z mocowanie typu BMT45 |  |  |  |
| Maksymalna prędkość obrotowa narzędzi napędzanych min. 6 000 obr./min po stronie wrzeciona głównego |  |  |  |
| Możliwość użycia min. trzech łuszczarek do gwintu jednocześnie w procesie obróbczym od strony wrzeciona głównego |  |  |  |
| Dostępna ilość narzędzi min. 30 sztuk |  |  |  |
| Pompa wysokiego ciśnienia min. 120 bar z możliwością zasilenia dwóch narzędzi jednocześnie dwoma niezależnymi ciśnieniami sterowanymi za pomocą funkcji M (kod) |  |  |  |
| Podajnik prętów z możliwością obróbki materiału o długości min. 3 m i maksymalnej średnicy pręta min. ø32 mm |  |  |  |
| Dwa elektrowrzeciona z możliwością pracy po stronie wrzeciona i przeciw wrzeciona o maksymalnej prędkości obrotowej min. 60 000 obr./min |  |  |  |
| Układ filtracji chłodziwa |  |  |  |
| Rodzaj chłodziwa: olej |  |  |  |
| Odciąg mgły olejowej |  |  |  |
| Transporter wiórów |  |  |  |
| Regulator temperatury chłodziwa |  |  |  |
| Uchwyt na jeden nóż tokarski – 2 sztuki po jednym na każdy system narzędziowy wrzeciona głównego |  |  |  |
| Uchwyt na trzy noże tokarskie do obróbki na wrzecionie głównym – 1 sztuka |  |  |  |
| Uchwyt na jeden nóż tokarski przecinak do obróbki na wrzecionie głównym – 1 sztuka |  |  |  |
| Uchwyt narzędziowy do obróbki na wrzecionie głównym na dwa narzędzia stałe osiowe – 1 sztuka |  |  |  |
| Oprawka obrotowa na tulejki ER20 – 8 sztuk |  |  |  |
| Oprawka stała do obróbki na wrzecionie głównym do wiercenia z wysokim ciśnieniem (max. długość wiercenia min. 120 mm, średnica chwytu narzędzia w zakresie min. ø4 ÷ ø10 mm) – 1 sztuka |  |  |  |
| Oprawka obrotowa osiowa do obróbki przy użyciu osi uchylnej B – 4 sztuki |  |  |  |
| Oprawka obrotowa osiowa z chłodzeniem wewnętrznym do obróbki przy użyciu osi uchylnej B – 3 sztuki |  |  |  |
| Oprawka obrotowa kątowa do obróbki przy użyciu osi uchylnej B – 2 sztuki |  |  |  |
| Oprawka do łuszczenia gwintu z regulacją kąta skręcenia min. +/- 25° - 2 sztuki |  |  |  |
| Uchwyt na cztery noże tokarskie do obróbki naprzeciw wrzecionie – 1 sztuka |  |  |  |
| Oprawka stała osiowa ø20 mm do obróbki naprzeciw wrzecionie – 4 sztuki |  |  |  |
| Oprawka stała osiowa ER20 do obróbki naprzeciw wrzecionie – 6 sztuk |  |  |  |
| Oprawka obrotowa podwójna poprzeczna do obróbki naprzeciw wrzecionie – 1 sztuka |  |  |  |
| Automatyczny odbiór detalu o max. długości min. 300 mm |  |  |  |

1. **Inne dane techniczne/wyposażenie maszyny objęte niniejszą ofertą i nieujęte w powyższym punkcie - proszę uzupełnić poniższą tabelę.**

|  |  |
| --- | --- |
| **Dane techniczne/wyposażenie:** | **Parametry / Opis:** |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |

1. **Załączniki:**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Nazwa załącznika** | **TAK** | **NIE** |
| Załącznik nr 2. Oświadczenie o braku powiązań kapitałowych/ osobowych  z Zamawiającym |  |  |
| Załącznik nr 3. Oświadczenie o spełnieniu warunków udziału w postępowaniu |  |  |
| Załącznik nr 4. Oświadczenie o akceptacji Ogólnych Warunków Umowy |  |  |
| Inne (np. aktualny odpis KRS; wypis z CeiDG lub wskazanie strony internetowej do dokumentu KRS, CDEiDG; pełnomocnictwo) |  |  |
| Inne (jakie): |  |  |

W sprawie podpisania umowy oraz ustaleń w trakcie realizacji zamówienia należy skontaktować się z:

…………………………………………..(imię i nazwisko wyznaczonej osoby), tel.: ………………………,   
e-mail: …………………………

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(czytelny podpis uprawnionego przedstawiciela wykonawcy, pieczęć)