**Załącznik nr 1 do zapytania ofertowego nr 4/2024/KPO**

**FORMULARZ OFERTOWY**

**do zapytania ofertowego nr 4/2024/KPO na zakup środka trwałego wraz z instalacją i konfiguracją:**

**Zrobotyzowane centrum frezarskie 5-osiowe (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:

- **Zrobotyzowane centrum frezarskie 5-osiowe (szt. 1)**, wg specyfikacji i funkcjonalności określonych w zapytaniu ofertowym nr 4/2024/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) |
| 5-osiowe pionowe centrum frezarskie w układzie gantry |  |  |  |
| Korpus monolityczny, odlew mineralny |  |  |  |
| Sterowanie Heidenhain TNC 640 z pakietem Dynamic Precision i Dynamic Efficiency lub równoważne |  |  |  |
| 5-osiowa obróbka symultaniczna |  |  |  |
| Procesor Intel i7-3 1,7GHz lub równoważny |  |  |  |
| Pamięć min 4GB SDRAM |  |  |  |
| Minimalne przejazdy w osiach X; Y; Z 450/600/320 mm |  |  |  |
| Zakres osi obrotowych minimum A ± 130º C360º |  |  |  |
| Liniały optyczne w osiach liniowych |  |  |  |
| Układ korekcji położenia kołyski względem osi X, Y, Z |  |  |  |
| Dokładność pozycjonowania VDI DGQ 3441 poniżej 8 mikronów |  |  |  |
| Wielkość stołu obrotowego min. ø320 mm |  |  |  |
| Stół obustronnie podparty, napędy mechaniczne osi A |  |  |  |
| Stół obustronnie napędzany w osi A |  |  |  |
| Stół z napędem momentowym w osi C |  |  |  |
| Wrzeciono mechaniczne ze stożkiem HSK-A 63 |  |  |  |
| Maksymalne obroty wrzeciona minimum 18000 obr./min |  |  |  |
| Zabezpieczenie mechaniczne wrzeciona przed skutkami kolizji przy szybkim posuwie w osi Z |  |  |  |
| Zewnętrzne doprowadzenie chłodziwa |  |  |  |
| Zewnętrzne doprowadzenie chłodzenia powietrzem |  |  |  |
| Chłodzenie przez wrzeciono min. 80 bar z możliwością sterowania ciśnienia funkcją M |  |  |  |
| Chłodzenie powietrzem przez wrzeciono |  |  |  |
| Magazyn narzędziowy min. 50 pozycji zintegrowany z łożem maszyny z bezpośrednim poborem narzędzia |  |  |  |
| Magazyn narzędziowy dodatkowy min. 80 pozycji |  |  |  |
| Pozycja parkowania wrzeciona w magazynie narzędziowym |  |  |  |
| Transporter wiórów |  |  |  |
| Układ filtracji chłodziwa |  |  |  |
| Odciąg mgły olejowej |  |  |  |
| Pistolet do ręcznego spłukiwania wiórów |  |  |  |
| Laserowa sonda pomiaru narzędzia wraz z narzędziem wzorcowym do kalibracji |  |  |  |
| Sonda pomiaru detalu |  |  |  |
| Kompensacja termiczna |  |  |  |
| System kompensacji kinematyki |  |  |  |
| Zintegrowany z bryłą maszyny robot min. 6-osiowy z podwójnym chwytakiem do wymiany detali o masie maksymalnej min. 2 x 2,5 kg |  |  |  |
| Możliwość pracy zarówno autonomicznej jak i ręcznej – bez konieczności przesuwania/demontażu robota |  |  |  |
| Automatyczna wymiana palców chwytaka z magazynem na min. 12 zestawów palców |  |  |  |
| Automatyczny magazyn na przygotówki oraz detale gotowe z możliwością uzupełnienia go w jednocześnie min. 5 różnych rodzajów przygotówek i detali gotowych z możliwością szybkiego przezbrojenia pod różnego rodzaje przygotówki i detale gotowe |  |  |  |
| Możliwość wyjęcia lub uzupełnienia przygotówek i detali gotowych w trakcie pracy maszyny |  |  |  |
| Automatyczny przyrząd mocujący obrabiany detal |  |  |  |
| Min. 2 dodatkowe wyjścia pneumatyczne na obwodzie stołu z możliwością sterowania funkcją M |  |  |  |

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)