**Załącznik nr 1 do zapytania ofertowego nr 1/2023/KPO**

**FORMULARZ OFERTOWY**

**do zapytania ofertowego nr 1/2023/KPO na zakup środka trwałego wraz z instalacją i konfiguracją:**

**Wielozadaniowe centrum tokarsko-frezarskie 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:

- **Wielozadaniowe centrum tokarsko-frezarskie CNC (szt. 1)**, wg specyfikacji i funkcjonalności określonych w zapytaniu ofertowym nr 1/2023/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 robocze
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) |
| Sterowanie Fanuc F31i-B5 lub wyższy model lub równoważne |  |  |  |
| Dotykowy monitor sterowania nie mniejszy niż 21”, kompatybilny z systemami CAD/CAM |  |  |  |
| Tulejowe uchwyty tokarskie na wrzecionie głównym i przeciw wrzecionie z maksymalna średnicą chwytu minimum 52mm |  |  |  |
| Typ tulei wrzeciona głównego oraz przeciw wrzeciona JIS A2-5 |  |  |  |
| Maksymalna średnica obrabianego pręta nie mniejsza niż fi52mm i nie większa niż fi60mm |  |  |  |
| Maksymalna średnica obrabianego pręta nie mniejsza niż fi52mm i nie większa niż fi60mm |  |  |  |
| Wrzeciono główne o maksymalnej prędkość obrotowej min. 6000 obr/min |  |  |  |
| Dwustopniowy regulowany pneumatycznie zacisk wrzeciona głównego sterowany M kodami |  |  |  |
| Liczba osi liniowych minimum 6 |  |  |  |
| 2 osie C – obrotowe |  |  |  |
| 2 niezależne głowice rewolwerowe typu BMT40 z możliwością pracy na obu wrzecionach maszyny, z możliwością przesuwu w osiach X, Y, Z dla każdej z głowic |  |  |  |
| Liniały pomiarowe minimum w osiach X i Z jednej z głowic rewolwerowych z rozdzielczością minimum 0,01µm |  |  |  |
| Dostępna ilość narzędzi minimum 32 pozycje (fizyczne gniazda narzędziowe) |  |  |  |
| Przesuwy w osiach X, Y, Z, minimum 200/110/800 mm |  |  |  |
| Maksymalna szybkość przesuwu w osiach X/Y/Z minimum 30/20/50 m/min |  |  |  |
| Maksymalna standardowa długość obrabianego przedmiotu minimum 600mm |  |  |  |
| Maksymalna prędkość obrotowa gniazd narzędziowych głowic rewolwerowych min. 6000 obr/min  |  |  |  |
| Zrobotyzowany system wyładunku detali gotowych o długości maksymalnej minimum 500mm (typu gantry, z wymiennymi końcówkami chwytaka) |  |  |  |
| Pompa wysokiego ciśnienia dwukanałowa min. 70 bar sterowana za pomocą M kodów |  |  |  |
| Automatyczne sondy pomiarowe narzędzi na obu głowicach rewolwerowych |  |  |  |
| Minimum 10 dodatkowych zewnętrznych kodów M  |  |  |  |
| Cykl synchronicznego gwintowania |  |  |  |
| Cykl toczenia gwintu ze zmiennym skokiem |  |  |  |
| Funkcja tłumienia drgań w trakcie obróbki  |  |  |  |
| Przedmuch powietrzem końcówki narzędzia na obu rewolwerach narzędziowych |  |  |  |
| Odciąg mgły olejowej |  |  |  |
| Automatyczny transporter wiórów |  |  |  |
| Podajnik prętów o maksymalnej średnicy pręta min. 52mm i długości pręta minimum 3m |  |  |  |
| Minimum 5 oprawek kątowych napędzanych BMT40 z mocowaniem ER25 |  |  |  |
| Minimum 2 oprawki kątowe napędzane BMT40 z mocowaniem Capto C4 |  |  |  |
| Minimum 5 oprawek napędzanych prostych BMT40 z mocowaniem ER25  |  |  |  |
| Minimum 8 oprawek stałych kątowych cylindrycznych fi32 typu BMT40 |  |  |  |

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)