

Załącznik nr 1

FORMULARZ OFERTOWY

.....
Nazwa Wykonawcy

.....
Adres siedziby

.....
nr telefonu

.....
NIP, REGON

Przystępując do udziału w postępowaniu prowadzonym w trybie zapytania ofertowego

na dostawę i montaż automatycznej wysoko wydajnej nawijarki do szpul

oferuję/emy realizację wykonania przedmiotu dostawy określonego w niniejszym zapytaniu
ofertowym na warunkach i zasadach w nim określonych.

CENA OFERTOWA		
Przedmiot zamówienie - na dostawę i montaż automatycznej wysoko wydajnej nawijarki do szpul		
WARTOŚĆ ZAMÓWIENIA	Cena netto Kwota słownie:	
OKRES GWARANCJI		
Okres gwarancji w miesiącach		
TERMIN REALIZACJI		
Termin realizacji (RRRR-MM-DD)		

Lp.	Wymagania	Spełnia wymaganie	
		TAK	NIE
	Parametry techniczno-użytkowe		
1.	Automatyczna nawijarka 2-bębnowa do rurek dip tubes lub rurek medycznych z tworzyw sztucznych		
2.	Średnice nawijanych rurek w zakresie 2-12 mm		
3.	Nawijarka przystosowana do nawijania rurek na szpule kartonowe		
4.	Maksymalna prędkość robocza nawijania nie mniej niż 200 m/min		
5.	Waga pełnej szpuli minimum 40kg brutto		
6.	Maksymalna średnica zewnętrzna szpul kartonowych do 1200 mm		
7.	Regulowana szerokość bębnow zwijających zakresie co najmniej 100-350 mm		
8.	Regulowana średnica wewnętrzna bębnow zwijających zakresie co najmniej 430-610 mm		
9.	Bębny z pneumatycznym rozwarciem burt dla rozładunku i załadunku szpul		
10.	Bębny segmentowe umożliwiające spinanie gotowych szpul taśmami (bandowanie)		
11.	Kontrola pracy maszyny odbywa się za pomocą balancera.		

12.	Maszyna wyposażona w pomiar długości nawoju. Aktualna długość bieżącego nawoju oraz długości całkowitej jest prezentowana na panelu sterowniczym maszyny		
13.	Maksymalny dopuszczalny błąd pomiaru długości nawoju <0,1%		
14.	Automatyczna wymiana szpuli pełnej na pustą po osiągnięciu zadanej długości nawoju. Automatyczne obcięcie i przechwycenie rurki		
15.	Wymiana szpul i przechwycenie pracy odbywa się na pełnej prędkości bez zatrzymania lub zmniejszenia prędkości nawijania.		
16.	Produkcja czysta wyrobów. Produkt w trakcie pracy maszyny lub zamiany szpul nie może dotykać podłoża lub elementów konstrukcyjnych maszyny.		
17.	Wbudowany układacz z precyzyjnie sterowanym ruchem poprzecznym wraz z układem rolek i oczek prowadzących dostosowanych do gabarytów rurek o średnicach zewnętrznych 2.50 mm, 4.25mm i 5.28mm		
18.	Programowana precyzyjne praca układacza pozwala na zapewnienie równomiernego układania nawojów rurki na każdej warstwie szpuli dostosowane do gabarytów stosowanej szpuli, średnicy rurki i długości nawoju. Brak krzyżowania się zwojów rurki.		
19.	Rozprowadzanie rur na szpuli w sposób ciągły lub w trybie specjalnym „schodkowym”, dla lepszego odwijania rurki ze szpul		
20.	Nawijanie rurek bez naciągu. Brak rozciągania rurek i deformacji kształtu rurek z powodu nadmiernego naprężenia w trakcie nawijania. Kontrola naciągu poprzez odseparowany od maszyny balancer.		
21.	Biblioteka receptur parametrów nawijania. Możliwość definiowania i zapisania w pamięci maszyny minimum 99 receptur.		
22.	Wszystkie parametry konfiguracji produktu /wielkość szpuli, długość nawoju, średnica rurki/ i pracy maszyny mające wpływ na wyrób końcowy lub parametry pracy maszyny są częścią zapisanej receptury.		
23.	Bębny umieszczone na belce obrotowej. Zamiana szpul następuje poprzez obrót belki z bębniami zwijającymi zawsze w tym samym kierunku		
24.	Obrotowy ruch pozycjonujący bębna z nawiniętą szpulą celem łatwej identyfikacji końca nawoju.		
25.	Zabezpieczenie obciętego końca nawoju rurki po obcięciu przed samoistnym rozwijaniem się szpuli.		
26.	Zainstalowany automatyczny aplikator foli stretch dla zabezpieczenia zewnętrznej warstwy nawiniętej szpuli przez zdjęciem jej z bębna nawijarki.		
27.	Stała, powtarzalna pozycja dla rozładunku pełnej szpuli i załadunku pustej szpuli na maszynę od strony operatora maszyny		
28.	Ergonomiczna pozycja bębna w trakcie załadunku i rozładunku szpul. Pozycja osi bębna na wysokości =< 1000 mm od podłoża.		
29.	Optyczny i dźwiękowy sygnalizator stanu pracy i alarmów maszyny		
30.	Sterowanie maszyną poprzez dotykowego panelu operatora z przejrzystym interfejsem. Panel z kolorowym ekranem dotykowym nie mniejszy niż 7 cali.		
31.	Wbudowany przemysłowy interfejs komunikacyjny OPC-UA do podłączenia z serwerem OPC-UA Zamawiającego do pozyskiwania informacji o stanie i parametrach pracy maszyny oraz stanach alarmowych.		
32.	Wbudowany moduł komunikacyjny umożliwiający zdalną diagnostykę pracy maszyny i realizację usług serwisowych przez Dostawcę.		
33.	Stabilna budowa maszyny. Konstrukcja stalowa spawana i malowana.		
34.	Kolorystyka maszyny RAL 7035 /szary/ – kolor maszyny RAL 7035 /szary/ – kolor szaf elektrycznych RAL 7032 /żółty/ - wszystkie ruchome części nawijarki oraz istotne elementy zabezpieczające przestrzeń roboczą maszyny		

35.	Zasilanie elektryczne maszyny: 3x400V /230V, 50 Hz +E + 0		
36.	Układ napędowy nawijania i układania rurek zrealizowane oparciu o serwonapędy.		
37.	Sprężone powietrze max 6 bar		
38.	Oznaczenia elementów sterujących maszyny, język obsługi na panelu sterującym oraz dokumentacja maszyny w języku polskim		
39.	Całkowicie zamknięta obudowa maszyny z zamykanymi drzwiami bezpieczeństwa oraz bezpiecznymi przełącznikami krańcowymi.		
40.	Maszyna zostanie zbudowana zgodnie z aktualnie obowiązującymi wytycznymi dotyczącymi konstrukcji maszyn i dostarczona z potwierdzeniem zgodności CE dla każdego poszczególnego komponentu.		
41.	Deklaracja zgodności CE dołączona do dokumentacji maszyny		
Dostosowanie maszyny do współpracy z wysokowydajną linią do ekstruzji rurek			
1.	Dostosowanie pracy nawijarki do wysokości osi wytłaczania rurki w zakresie 1000-1200 mm		
2.	Maszyna w konstrukcji lewej /kierunek produkcji rurek od lewej od prawej strony/.		
3.	Prędkość pracy nawijarki jest automatycznie dostosowana do prędkości pracy linii produkcyjnej. Prędkość pracy linii do wytłaczania jest prędkością nadrzędną		
4.	Synchronizacja prędkości pracy nawijarki z prędkością linii do ekstruzji sygnałem 0-10V		
5.	Kabel komunikacyjny długości minimum 25m i połączenie z linią do wytłaczania staraniem Dostawcy		
Przygotowanie nawijarki do współpracy nawijarki ze z maszyny ze stanowiskiem zrobotyzowanym			
1.	Stała pozycja załadunku i rozładunku szpuli od strony czołowej /strony operatora/ maszyny.		
2.	Możliwość demontażu osłony dla w miejscu załadunku/rozładunku szpul celem otwarcia przestrzeni dostępowej dla ramienia robota wraz z chwytakiem . Otwarta przestrzeń do załadunku/rozładunku szpul minimum średnicy 1600 w osi bębna. W przypadku przebudowy funkcja zapewnienia ochrony dostępu do części ruchomych zostanie przejęta przez klatkę ochronną strefową dla stanowiska zrobotyzowanego		
3.	Sygnały komunikacji nawijarki ze stanowiskiem zrobotyzowanym: Wymagana komunikacja ze stanowiskiem zrobotyzowanym Wyjścia: - zgłoszenie gotowość do rozładunku - otwarcie bębna nawijarki celem rozładunku/załadunku szpul - otwarcie osłon ochronnych Wejścia zewnętrzne - potwierdzenie rozładunku szpuli pełnej - potwierdzenie załadunku pustej szpuli /gotowości do kontynuacji nawijania/ - zamknięcie bębna nawijającego - potwierdzenie zamknięcia osłon zewnętrznych		
Dostawa, montaż, uruchomienie i odbiór maszyny			
1.	Wstępny odbiór maszyny przed dostawą w siedzibie Dostawcy z udziałem przedstawiciela Zamawiającego		
2.	Opakowanie transportowe, oraz dostawa maszyny do zakładu Zamawiającego zgodnie z warunkami dostawy Incoterms DDP /Delivered Duty Paid/ Primo Profile Żory		
3.	Rozładunek maszyny i transport wewnętrzny do miejsca montażu po stronie Zamawiającego		

4.	Podłączenie maszyny do zakładowej sieci elektrycznej i sprężonego powietrza wraz niezbędnymi redukcjami, zaworami odcinającymi, zaworami redukcyjnymi po stronie Zamawiającego zgodnie z wytycznymi Dostawcy		
5.	Wstępny odbiór maszyny przed dostawą w siedzibie Dostawcy z udziałem przedstawiciela Zamawiającego		
6.	Rozruch technologiczny przeprowadzany przez pracowników Wykonawcy przy udziale personelu Zamawiającego jako dodatkowe szkolenie.		
7.	Konfiguracja parametrów pracy dla 3 produktów określonych w opisie		
8.	Testy odbiorcze maszyny co najmniej 4 godzin stabilnej pracy dla minimum 2 z 3 z wymienionych produktów		
9.	Szkolenie pracowników Zamawiającego z zakresu konfiguracji i obsługi maszyny		
	Pozostałe wymagania		
1.	Maszyna fabrycznie nowa		
2.	Maszyna spełnia wymagania Opisu Przedmiotu Zamówienia zawartego w Zapytaniu Ofertowym		
3.	Gwarancja minimum 12 miesięcy		
4.	Rozpoczęcie gwarancji od momentu przeprowadzenia poprawnego testu odbiorczego maszyny		
5.	Dostawca posiada stale minimum 3 Techników/Serwisantów na potrzeby realizacji zadań serwisowych u Klientów		
6.	Gotowość serwisu do przeprowadzenia zdalnej diagnostyki maszyny do 24 godzin w dni robocze od zgłoszenia awarii. *Przez dni robocze należy rozumieć wszystkie dni tygodnia oprócz sobót, niedziel i innych dni ustawowo wolnych od pracy w Polsce.		
7.	Gotowość serwisu do rozpoczęcia realizacji naprawy serwisowej w siedzibie Zamawiającego maksymalnie do 72 godzin w dni robocze od zgłoszenia awarii. *Przez dni robocze należy rozumieć wszystkie dni tygodnia oprócz sobót, niedziel i innych dni ustawowo wolnych od pracy w Polsce.		
8.	Dostawca spełnia warunki doświadczenia i kompetencji		

W przypadku wyboru naszej oferty, jako najkorzystniejszej zobowiązuję/emy się do zawarcia pisemnej umowy w miejscu i terminie wyznaczonym przez Zamawiającego.

- Oświadczam/y, że zaoferowany przez nas przedmiot zamówienia spełnia wszystkie wymagania zamawiającego.
- Oświadczam/y, że zapoznaliśmy się z warunkami Zapytania Ofertowego, nie wnosimy do nich żadnych zastrzeżeń oraz uzyskaliśmy niezbędne informacje do przygotowania oferty.
- Oświadczam/y, że posiadamy uprawnienia do wykonywania określonej działalności lub czynności, jeżeli ustawy nakładają obowiązek posiadania takich uprawnień.
- Oświadczam/y, że znajdujemy się w sytuacji ekonomicznej i finansowej zapewniającej wykonanie przedmiotu zamówienia.
- Oświadczam/y, że nie ogłoszono w stosunku do nas upadłości, nie złożono wniosku o upadłość ani nie otwarto w stosunku do nas postępowania likwidacyjnego.
- Jestem/śmy związani niniejszą ofertą przez okres 60 dni od daty upływu terminu składania ofert.
- Oferuję/emy realizację przedmiotu zamówienia na warunkach wskazanych przez Zamawiającego w Zapytaniu ofertowym wraz z jego załącznikami.
- Do formularza załączono następujące dokumenty, które stanowią jej integralną część:

-
-
-

.....

miejsowość, data

.....

*podpis osoby/osób
uprawnionych do reprezentowania
Wykonawcy*