**Załącznik nr 2** Formularz Ofertowy do Części 2 – dostawa automatu do lutowania selektywnego

**FORMULARZ OFERTOWY**

**DO CZĘŚCI 2 POSTĘPOWANIA Nr 1/FEMP.01.11-IP.01-0437/24**

**DOSTAWA AUTOMATU DO LUTOWANIA SELEKTYWNEGO**

**OFERTA Nr ………………………**

1. Nazwa i adres Zamawiającego:

ALTEL Wicha, Gołda Spółka Jawna

ul. Łużycka 107

30-693 Kraków

1. Nazwa i adres Oferenta:

Imię i nazwisko / Nazwa firmy: …………………………………………………………

Adres: ………………………………………………………………………………….…

Nr NIP: ……………………………………………………………………………………

Osoba upoważniona do kontaktu: …………………………………………………….

Numer telefonu: ………………………………………………………………………….

e-mail: ……………………………………………………………………………………

1. W odpowiedzi na Zapytanie Ofertowe składamy ofertę w postępowaniu o udzielenie zamówienia na dostawę **fabrycznie nowego automatu do lutowania selektywnego** w ramach projektu pod tytułem: „Transformacja przedsiębiorstwa ALTEL Wicha, Gołda Sp. J. w kierunku Przemysłu 4.0 poprzez wdrożenie automatycznych, cyfrowych procesów produkcyjnych”, na którego realizację zostało przyznane dofinansowanie w ramach:

Programu Fundusze Europejskie dla Małopolski 2021 – 2027,

Priorytet 1 Fundusze Europejskie Dla Badań i Rozwoju oraz Przedsiębiorczości,

Działanie 1.11 Rozwój MŚP w obszarze cyfryzacji i Przemysłu 4.0,

Typ projektu A. Rozwój MŚP w obszarze cyfryzacji i Przemysłu 4.0,

Nr projektu: FEMP.01.11-IP.01-0437/24

1. Oferujemy realizację zamówienia za cenę (oferta cenowa – kryterium wyboru oferty):

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Lp. | Przedmiot dostawy | Nazwa i typ oferowanego urządzenia | Ilość [szt.] | Cena jednostkowa netto | Wartość netto | VAT [%] | Wartość brutto | Waluta |
| 1 | Dostawa automatu do lutowania selektywnego |  | 1 |  |  |  |  |  |

1. Oświadczamy, że oferowana cena uwzględnia wszelkie koszty niezbędne do realizacji zamówienia.
2. Oświadczmy, że oferowany automat do lutowania selektywnego spełnia następujące konieczne do spełnienia wg Zapytania Ofertowego kryteria:

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Lp. | Kryterium – minimalne wymagania | Kryterium spełnione [TAK / NIE] |
| 1 | zasilanie elektryczne w systemie trójfazowym: L1, L2, L3, N, PE (3x400V / 230V 50 Hz), |  |
| 2 | modułowa budowa maszyny umożliwiająca późniejszą rozbudowę |  |
| 3 | kierunek transportu płytki przez maszynę: od lewej do prawej |  |
| 4 | układ modułów od lewej strony maszyny do prawej w kolejności: rampa załadowcza, moduł selektywnego topnikowania, moduł podgrzewania płytki (preheat) z grzaniem górnym i dolnym, moduł lutowania I z grzaniem górnym płytki (nad tyglem lutującym), moduł lutowania II z grzaniem górnym płytki (nad tyglem lutującym), rampa wyładowcza |  |
| 5 | wspieranie obsługi płytek drukowanych o maksymalnej długości nie mniejszej niż 500 mm |  |
| 6 | wspieranie obsługi płytek drukowanych o minimalnej długości nie większej niż 120 mm |  |
| 7 | wspieranie obsługi płytek drukowanych o maksymalnej szerokości nie mniejszej niż 500 mm |  |
| 8 | wspieranie obsługi płytek drukowanych o minimalnej szerokości nie większej niż 80 mm |  |
| 9 | wspieranie obsługi płytek o masie maksymalnej nie mniejszej niż 3000 gramów |  |
| 10 | wspieranie obsługi płytek drukowanych o minimalnej grubości nie większej niż 0,6 mm bez konieczności wykorzystywania ramek pomocniczych |  |
| 11 | wspieranie obsługi płytek drukowanych o maksymalnej grubości nie mniejszej niż 5 mm bez konieczności wykorzystywania ramek pomocniczych |  |
| 12 | maszyna musi posiadać wolną przestrzeń (prześwit) nad płytką drukowaną nie mniejsza niż 100 mm |  |
| 13 | maszyna musi posiadać wolną przestrzeń (prześwit) pod płytką drukowaną nie mniejsza niż 50 mm |  |
| 14 | transporter liniowy, segmentowany z elektryczną regulacją szerokości obsługujący samodzielne płytki drukowane bez konieczności wykorzystywania ramek pomocniczych |  |
| 15 | transporter liniowy posiadający rolki i / lub łańcuch pinowy o maksymalnej długości pinów 4 mm |  |
| 16 | wysokości transportu liniowego nad podłogą od strony załadowczej maszyny oraz od strony wyładowczej muszą być takie same |  |
| 17 | maszyna musi posiadać automatyczną, elektryczną regulację szerokości transportu liniowego |  |
| 18 | maszyna musi posiadać co najmniej dwa tygle lutujące (każdy z osobną dyszą lutującą)  w dwóch niezależnych modułach (w każdym module po jednym tyglu), każda dysza lutująca musi się poruszać we wszystkich trzech osiach (X, Y, Z) |  |
| 19 | maszyna musi posiadać układy podgrzewające azot niezależne dla każdego tygla lutującego |  |
| 20 | maszyna musi posiadać układ pozwalający natryskiwać punktowo / miejscowo topnik na wyprowadzenia na płytce wyposażony w co najmniej jedną dyszę topnikującą poruszającą się  w osiach X i Y |  |
| 21 | pojemność zbiornika na topnik co najmniej 1,5 litra oraz układ monitorowania poziomu płynu w tym zbiorniku |  |
| 22 | maszyna musi zapewnić możliwość pracy na spoiwie bezołowiowym (typu SN100C i SAC305) oraz topnikach: zawierających lotne związki organiczne (VOC), nie zawierających lotnych związków organicznych (VOC), na bazie wody |  |
| 23 | maszyna musi posiadać automatyczny układ kontroli wysokości fali dla każdego tygla niezależnie |  |
| 24 | maszyna musi posiadać system automatycznej, programowalnej aktywacji zwilżalnych dysz lutowniczych dla każdego tygla lutowniczego niezależnie |  |
| 25 | maszyna musi posiadać tygle lutownicze o pojemności co najmniej 12 kg spoiwa bezołowiowego (typu SN100C lub SAC305), z których każdy musi być wyposażony w elektromagnetyczną pompę spoiwa bez elementów ruchomych |  |
| 26 | maszyna musi posiadać automatyczny system kontroli poziomu spoiwa w każdym z tygli niezależnie oraz system automatycznego, programowalnego uzupełniania spoiwa w każdym tyglu niezależnie z wykorzystaniem drutu lutowniczego na rolkach |  |
| 27 | maszyna musi posiadać panel sterujący z monitorem dotykowym pozwalający na wybór programów, ustawianie parametrów lutowania, kontrolę procesu lutowania oraz kontrolę i obsługę błędów procesu, |  |
| 28 | maszyna musi umożliwiać obsługę z panela operatorskiego w języku polskim wraz z opisem błędów i alertów w tym języku |  |
| 29 | maszyna musi zapewnić podtrzymanie pracy komputera sterującego w przypadku zaniku głównego zasilania |  |
| 30 | maszyna musi posiadać możliwość podglądu na żywo z wykorzystaniem dwóch kamer i dwóch monitorów widoku każdej z dysz jednocześnie podczas procesu lutowania z możliwością zapisu wideo w pamięci komputera |  |
| 31 | maszyna musi posiadać możliwość identyfikowania kodu Data Matrix na panelach płytek |  |
| 32 | maszyna musi posiadać funkcjonalność rejestracji i przekazywania / eksportu  (z wykorzystaniem sieci komputerowej) do centralnej bazy danych/magazynu raportów dla każdego lutowanego panelu z podaniem parametrów lutowania fali selektywnej, które były ustawione w momencie lutowania panelu (w tym co najmniej ustawienia poszczególnych podgrzewaczy oraz ustawienia poszczególnych fali selektywnych) oraz danych  o rzeczywistych parametrach pracy każdego z tygli dla danego panelu celem tworzenia bazy wyprodukowanych wyrobów (tracebility - identyfikowalność paneli i płytek podczas i po produkcji) |  |
| 33 | etapy obróbki płytki, to jest topnikowanie, podgrzewanie płytki i lutowanie będą  odbywać się w sposób w pełni automatyczny wg przygotowanego wcześniej programu |  |
| 34 | maszyna musi posiadać funkcjonalność pozwalającą na przygotowanie programów sterujących falą na podstawie zdjęć / skanów płytek drukowanych |  |
| 35 | wraz z maszyną musi być dostarczony zestaw niezbędnych narzędzi do usuwania zgarów  w tyglach lutowniczych oraz do zdejmowania i wymiany dysz lutowniczych w tyglach |  |
| 36 | maksymalna prędkość transportera płytek nie mniejsza niż 2 m / min |  |
| 37 | maksymalna możliwa do uzyskania temperatura lutowia: nie mniejsza niż 300 °C |  |
| 38 | maksymalny czas potrzebny na nagrzanie spoiwa w tyglu lutowniczym od temperatury pokojowej do 280 °C: nie większy niż 80 min |  |
| 39 | maszyna musi współpracować z instalacją podającą azot pod ciśnieniem 6 bar |  |
| 40 | maszyna musi zapewnić możliwość pracy ciągłej w systemie 3-zmianowym, siedem dni w tygodniu |  |
| 41 | wraz z maszyną musi być dostarczony zestaw co najmniej ośmiu dysz lutowniczych o średnicach  w zakresie od 3 mm do 15 mm |  |
| 42 | maszyna musi być wyposażona w obustronny interfejs komunikacyjny w standardzie SMEMA |  |
| 43 | musi być zapewniony dostęp do cyfrowych danych produkcyjnych przez sieć LAN (komunikacja  z systemami MES i traceability) w standardzie Gigabit Ethernet |  |
| 44 | maszyna wyposażona w wieżę świetlno - dźwiękową do sygnalizacji stanów pracy maszyny |  |
| 45 | maszyna musi posiadać pełną instrukcję obsługi i konserwacji w języku polskim oraz dokumentację techniczną w postaci schematów instalacji elektrycznej i pneumatycznej |  |
| 46 | maszyna gotowa do pracy musi się zmieścić na stanowisku roboczym o wymiarach  maksymalnych 560 x 260 [cm] (szerokość x głębokość), z uwzględnieniem całego wyposażenia oraz wszystkich odstępów wymaganych do działania maszyny. Maksymalna wysokość maszyny gotowej do pracy: 300 [cm]. Maszyna musi się zmieścić w świetle bramy o wymiarach  188 x 223 [cm] (szerokość x wysokość) |  |
| 47 | maszyna musi posiadać deklarację zgodności WE i być oznakowana znakiem CE |  |
| 48 | maszyna musi być fabrycznie nowa |  |

1. Oświadczamy, że oferowany przedmiot zamówienia jest fabrycznie nowy i nie jest prototypem.
2. Oferujemy realizację zamówienia w terminie do 20 tygodni od podpisania umowy dostawy.
3. Oferta obejmuje dostawę przedmiotu zamówienia do zakładu produkcyjnego firmy ALTEL Wicha, Gołda Spółka Jawna, ul. Warchałowskiego 29, 30-399 Kraków.
4. W odniesieniu do kryteriów wyboru oferty zapewniamy następujący okres gwarancji   
   i czas naprawy serwisowej:

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Lp. | Kryterium wyboru oferty | Oferowany czas | Jednostka |
| 1 | Okres gwarancji |  | miesiące |
| 2 | Czas naprawy serwisowej |  | godziny |

1. Oświadczamy, że okres gwarancji na przedmiot zamówienia będzie liczony od daty podpisania protokołu odbioru dostawy.
2. Oświadczamy, że czas naprawy gwarancyjnej przedmiotu zamówienia będzie liczony od momentu wpływu oficjalnego zgłoszenia serwisowego usterki.
3. Oświadczamy, że termin związania ofertą wynosi 60 dni kalendarzowych od daty złożenia oferty w Bazie Konkurencyjności BK2021.
4. Oświadczamy, że w ciągu ostatnich dwóch lat *(a jeśli okres prowadzenia działalności jest krótszy niż dwa lata – to w tym okresie)* przed upływem terminu składania ofert wykonaliśmy co najmniej dwie dostawy, których przedmiotem były automaty do lutowania selektywnego o podobnych parametrach jak oferowana maszyna. Na potwierdzenie składamy wykaz dostaw wraz z załączonymi dokumentami potwierdzającymi dostawy:

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Lp. | Przedmiot dostawy | Kupujący | Wartość dostawy netto | Data dostawy |
| 1 |  |  |  |  |
| 2 |  |  |  |  |

1. Oświadczamy, że posiadamy aktualne ubezpieczenie odpowiedzialności cywilnej   
   w zakresie prowadzonej działalności gospodarczej zgodnej z przedmiotem zamówienia na kwotę nie mniejszą niż 1.400.000 PLN oraz zobowiązujemy się do utrzymania tego ubezpieczenia w okresie obowiązywania umowy i przedkładania na żądanie Zamawiającego aktualnej polisy *(lub innego równoważnego dokumentu)* wraz z potwierdzeniem opłacenia. Na potwierdzenie załączamy polisę OC *(lub równoważny dokument)*.
2. Oświadczamy, że:
3. zapoznaliśmy się z treścią Zapytania ofertowego wraz z załącznikami do niego   
   i uznajemy się związani określonymi w nich wymaganiami i zasadami postępowania. Nie wnosimy do nich zastrzeżeń oraz akceptujemy w całości warunki w nich zawarte,
4. uzyskaliśmy wszelkie informacje niezbędne do przygotowania oferty,
5. oferowany przedmiot zamówienia jest zgodny z minimalną specyfikacją techniczną zawartą w treści Zapytania Ofertowego,
6. zapewniamy wykonanie przedmiotu zamówienia zgodnie z aktualnie obowiązującymi przepisami prawa w zakresie ochrony środowiska i gospodarki odpadami oraz innymi aktami prawnymi obowiązującymi w zakresie realizowanego przedmiotu zamówienia, a także przejmujemy pełną odpowiedzialność za skutki związane z nieprzestrzeganiem lub naruszeniem zasad wynikających z tych przepisów,
7. zapewniamy, że realizacja zamówienia odbędzie się z zachowaniem najwyższych standardów pro-środowiskowych,
8. w przypadku wytworzenia odpadów zobowiązujemy się do ich zagospodarowania we własnym zakresie i na własny koszt zgodnie z zasadami określonymi   
   w aktualnie obowiązującej ustawie o odpadach,
9. oferowany przedmiot zamówienia jest wolny od wad prawnych, fizycznych oraz roszczeń i praw majątkowych osób trzecich,
10. wszystkie dokumenty dostarczone z przedmiotem zamówienia będą w języku polskim,
11. znajdujemy się w sytuacji ekonomicznej i finansowej zapewniającej prawidłową realizację pełnego zakresu przedmiotu zamówienia, w tym jego terminową realizację,
12. wyrażamy zgodę na przekazanie przedłożonych dokumentów właściwej Instytucji Pośredniczącej i Instytucji Zarządzającej w celu dokonania ich weryfikacji,
13. zapewniamy, że realizacja zamówienia będzie zgodna z Kartą Praw Podstawowych Unii Europejskiej,
14. zapewniamy, że realizacja zamówienia będzie zgodna z zasadą równych szans   
    i niedyskryminacji oraz równych szans kobiet i mężczyzn, w szczególności poprzez:

- realizację zamówienia zgodnie z tymi zasadami,

- dostarczenie przedmiotu zamówienia najbardziej dopasowanego do potrzeb osób niepełnosprawnych,

- sposób realizacji zamówienia będzie zgodny z Konwencją o Prawach Osób Niepełnosprawnych,

1. nie wydano wobec nas prawomocnego wyroku sądu ani ostatecznej decyzji administracyjnej o zaleganiu z uiszczaniem podatków, opłat lub składek na ubezpieczenia społeczne lub zdrowotne**\***,

*albo*

wobec nas wydano prawomocny wyrok sądu lub ostateczną decyzję administracyjną o zaleganiu z uiszczaniem podatków, opłat lub składek na ubezpieczenia społeczne lub zdrowotne, lecz przed upływem złożenia oferty dokonaliśmy płatności należnych podatków, opłat lub składek na ubezpieczenie społeczne lub zdrowotne wraz z odsetkami lub grzywnami lub zawarliśmy wiążące porozumienie w sprawie spłat tych należności, na potwierdzenie czego przedkładamy dokumenty potwierdzające dokonanie płatności tych należności wraz z ewentualnymi odsetkami lub grzywnami lub zawarcie wiążącego porozumienia w sprawie spłat tych należności**\***,

***\*(niepotrzebne skreślić)***

1. w stosunku do nas nie toczy się postępowanie upadłościowe lub likwidacyjne,
2. wszystkie informacje podane w powyższych oświadczeniach są aktualne i zgodne z prawdą.
3. Przyjmujemy do wiadomości, że w przypadku poświadczenia przez nas nieprawdy, nasza oferta zostanie odrzucona.
4. Oświadczamy, że zapoznaliśmy się ze wzorem umowy załączonym do Zapytania Ofertowego, nie wnosimy do niego uwag i w przypadku uznania niniejszej oferty   
   za najkorzystniejszą zobowiązujemy się do zawarcia umowy w terminie i w miejscu wskazanym przez Zamawiającego.
5. Załącznikami do niniejszej oferty są:

- oświadczenie o spełnieniu warunków udziału w postępowaniu (Załącznik nr 6),

- oświadczenie o niepodleganiu wykluczeniu z postępowania (Załacznik nr 7),

- oświadczenie o braku powiązań kapitałowych lub osobowych pomiędzy Oferentem   
a Zamawiającym (Załącznik nr 8),

- oświadczenie o niezgłaszaniu roszczeń w przypadku zakończenia lub unieważnienia postępowania (Załącznik nr 9),

- oświadczenie o akceptacji wzoru umowy (Załącznik nr 10),

- klauzula informacyjna z art. 13 RODO (Załącznik nr 11),

- oświadczenie Oferenta w związku z działaniami Rosji destabilizującymi sytuację na Ukrainie i przeciwdziałaniu wspieraniu agresji na Ukrainę (Załącznik nr 13),

- kopia aktualnej polisy OC lub innego równoważnego dokumentu wraz   
z potwierdzeniem opłacenia należnej składki,

- kopie dokumentów potwierdzających realizację co najmniej dwóch dostaw odpowiadających charakterem przedmiotowi postępowania tj. dostaw i wdrożeń podobnych funkcjonalnie maszyn do oferowanej maszyny, zrealizowanych w ciągu ostatnich 2 lat przed upływem terminu składania ofert, a jeżeli okres prowadzenia działalności przez Oferenta jest krótszy – w tym okresie,

- oświedczenie o deklaracji zgodności WE i znaku CE urządzenia (Załącznik nr 14),

- szczegółowa specyfikacja techniczna oferowanej maszyny,

- pełnomocnictwo do podpisania oferty (jeśli nie wynika z dokumentów rejestrowych),

- aktualny odpis z właściwego rejestru albo zaświadczenie o wpisie do ewidencji działalności gospodarczej wystawione nie wcześniej niż 3 miesiące przed upływem terminu składania ofert,

- Zaświadczenia z: ZUS-u i Urzędu Skarbowego o niezaleganiu z należnościami wystawione nie wcześniej niż 3 miesiące przed upływem terminu składania ofert.

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

*Czytelny/e podpis/y osób umocowanych do reprezentowania Oferenta, miejscowość, data*