*Załącznik nr 1 do SWZ*

**Formularz oferty**

1. Oferta złożona do postępowania o udzielenie zamówienia publicznego w trybie podstawowym bez negocjacji na:

**„Zakup i dostawa wyposażenia do pracowni mechatronicznej na potrzeby Zespołu Szkół Technicznych w Rybniku”**

Znak postępowania: 4/RPSL.11.02.03 – 24 – 056C/19 – 00/21

1. Dane dotyczące Wykonawcy:

………….……………….........................................................................................................................

*(imię, nazwisko, stanowisko/podstawa do reprezentacji)*

działając w imieniu i na rzecz:

………….……………….........................................................................................................................

*(pena nazwa Wykonawcy/Wykonawców w przypadku wykonawców wspólnie ubiegających się o udzielenie zamówienia)*

Adres: …………….

Kraj: ………………………………

REGON: ………………………………

NIP: ………………………………

Tel.: ………………………………

Adres skrzynki ePUAP: ………………………………

Adres e-mail: ………………………………

*(na które Zamawiający ma przesyłać korespondencję)*

1. Rodzaj przedsiębiorstwa, jakim jest Wykonawca *(zaznaczyć właściwą opcję)* – w przypadku Wykonawców składających ofertę wspólną należy wypełnić dla każdego podmiotu osobno:

|  |  |
| --- | --- |
|  | **Mikroprzedsiębiorstwo**  *(Przedsiębiorstwo, które zatrudnia mniej niż 10 osób i którego roczny obrót lub roczna suma bilansowa nie przekracza 2 milionów EURO).* |
|  | **Małe przedsiębiorstwo**  *(Przedsiębiorstwo, które zatrudnia mniej niż 50 osób i którego roczny obrót lub roczna suma bilansowa nie przekracza 10 milionów EURO).* |
|  | **Średnie przedsiębiorstwo**  *(Przedsiębiorstwo, które nie jest mikroprzedsiębiorstwem ani małym przedsiębiorstwem i które zatrudnia mniej niż 250 osób i którego roczny obrót nie przekracza 50 milionów EUR. lub roczna suma bilansowa nie przekracza 43 milionów EURO).* |
|  | **Jednoosobowa działalność gospodarcza** |
|  | **Osoba fizyczna nieprowadząca działalności gospodarczej** |
|  | **Inny rodzaj** |

1. Oferuję wykonanie przedmiotu zamówienia zgodnie z wymaganiami specyfikacji warunków zamówienia za łączną cenę brutto ........................................ zł, w tym uwzględniono podatek VAT.

Na powyższą cenę łączną składają się następujące elementy:

| *Lp.* | *Nazwa* | *Opis (wymagania minimalne)* | *Opis oferowanego produktu*  *(wypełnia Wykonawca – należy wypełnić wszystkie pozycje)* | *Cena brutto*  *(za 1 szt.)* |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| *A* | *B* | *C* | *D* | *E* |
| **1** | **Oprogramowanie GRAFCET – 1 szt.** | | *(wypełnić)*  **Producent: …………………………**  **Model: ……………………………….** | *(wypełnić)* |
| 1.1 | Licencja | Licencja 15-stanowiskowa | *(wypełnić)* |  |
| 1.2 | System operacyjny | System operacyjny co najmniej Windows 10 współpracujący z oprogramowaniem do programowania sterowników PLC w języku GRAFCET lub innym oprogramowaniem spełniającym wymagania | *(wypełnić)* |  |
| **2** | **Linie produkcyjne – 1 zestaw** | | *(wypełnić)*  **Producent: …………………………**  **Model: ……………………………….** | *(wypełnić)* |
| 2.1 | Napięcie zasilania | 230 V | *(wypełnić)* |  |
| 2.2 | Konfiguracja modeli | * Zestaw zawiera 3 różne konfiguracje modeli linii produkcyjnych składające się z: modułu magazynu grawitacyjnego, modułu transportu, modułu procesu manipulacji * Każdy z trzech modeli linii produkcyjnych stanowią kompatybilne wzajemnie współpracujące układy, które składają się z:   modelu linii (moduły magazynu, transportu oraz procesu manipulacji) – punkty 5,6,7, układu pneumatycznego – punkt 4, znajdującego się na wyposażeniu oferenta stanowiska z komputerem PC wraz z sterownikiem PLC i odpowiadającym sterownikowi oprogramowaniem – punkt 3   * Każdy z zestawów zostanie dostarczony jako zmontowany i w pełni działający układ * Każdy model linii sterowany jest przez sterowniki PLC, które zostały zaprogramowane wg programu obrazującego działanie linii, dostarczony zostanie program źródłowy w języku LD i Grafcet | *(wypełnić)* |  |
| 2.3 | Oprogramowanie | Każdy model linii produkcyjnej współpracuje z programem jednostanowiskowym (z interfejsem cyfrowym 8 I/O) spełniający co najmniej następujące wymagania (łącznie 3 licencje i 3 interfejsy na każdą linię produkcyjną):  program posiada wirtualne modele każdego modułu (modele 3D) z możliwością symulacji pracy za pomocą wirtualnego sterownika lub rzeczywistego sterownika S7-1200 z wykorzystaniem komunikacji S7- Connection, programowania i sterowania za pomocą programów w języku Grafcet oraz za pomocą sterownika PLC minimum S7-1200 CPU1214C DC/DC/DC dołączonego do komputera PC z programem za pomocą interfejsu cyfrowego 8 I/O;  program pozwala na wysterowanie rzeczywistych modułów wchodzących w skład linii za pomocą programu napisanego w języku Grafcet za pośrednictwem interfejsu;  w każdym modelu linii produkcyjnej istnieje możliwość podłączenia sterownika PLC S7-1200 CPU1214C DC/DC/DC lub wyższy o minimalnych parametrach: zasilanie 24VDC, 14 wejść cyfrowych (24VDC), 10 wyjść cyfrowych (24VDC), 2 wejścia analogowe, komunikacja Ethernet z komputerem PC obsługującym program TIA Portal do programowania sterownika PLC  ~~w każdym modelu linii produkcyjnej zastosowano co najmniej sterownik PLC S7-1200 CPU1214C DC/DC/DC o minimalnych parametrach: zasilanie 24VDC, 14 wejść cyfrowych (24VDC), 10 wyjść cyfrowych (24VDC), 2 wejścia analogowe, komunikacja Ethernet z komputerem PC obsługującym program TIA Portal do programowania sterownika PLC (w komputerze PC zostanie zapewniony co najmniej system operacyjny Windows 10 x64 lub wyższy, procesor Intel Core i5 3.3GHz lub lepszy, pamięć RAM 16GB, Frimware 4.x);~~  ~~każdy sterownik PLC wyposażony jest w zasilacz impulsowy odpowiedni do zastosowanego sterownika o napięciach wejściowym 230VAC i wyjściowym 24VDC oraz prądzie wyjściowym co najmniej 2,5A;~~  ~~dopuszcza się zastosowanie innego sterownika PLC i odpowiadającego mu oprogramowania o równoważnych parametrach do wymienionego powyżej;~~  ~~stanowiska komputerowe z komputerem PC i sterownikiem PLC musi spełniać warunki kompatybilności z modelami linii produkcyjnych wymienionych w punktach 5, 6, 7~~ | *(wypełnić)* |  |
| 2.4 | Układ pneumatyczny | * Każda linia produkcyjna wyposażona jest w kompresor 6bar, zbiornik 6 litrów; * Zawór odcinający na każdym z modułów z trzech linii produkcyjnych, wszystkie elektrozawory w poszczególnych modułach mają być zorganizowane w postaci wysp zaworowych; * Na siłownikach zastosowanych w przypadku każdego z modułów mają być zamontowane zawory zwrotno-dławiące, położenie tłoka siłowników sygnalizowane czujnikami, które można podłączyć ~~podłączonymi~~ do sterownika PLC; | *(wypełnić)* |  |
| 2.5 | Model linii 1 | * Moduł magazynu: Zespół dwóch magazynów grawitacyjny z dodatkowymi napędami umożliwiającymi przeprowadzenie montażu zespołu korpus-pokrywka. Zestaw zawiera: Magazyn grawitacyjny mieszczący minimum 5 elementów (o wymiarze Ø40x25mm) ułożonych jeden nad drugim. Magazyn grawitacyjny mieszczący minimum 5 elementów - pokryw (o wymiarze Ø40 z podcięciem pozwalającym na posadowienie na elemencie w zagłębieniu znacznika o średnicy 25mm . Praca układu polega na wysunięciu elementu najniżej położonego w magazynie siłownika na pozycję przed magazyn tak, aby mógł on automatycznie zostać pobrany lub przesunięty do kolejnego magazynu. Drugi magazyn ma być zamontowany w ten sposób, aby pokrywa była automatycznie nakładana na elementy korpusu (wysunięta przez siłownik drugiego magazynu). Dwa dodatkowe siłowniki realizują: dociskający złożenia zestawu - korpus + pokrywa; przemieszczające złożony element - korpus + pokrywę do kolejnego modułu linii produkcyjnej. Moduł ma być wyposażony w interfejs pozwalający na podłączenie we/wy sterownika za pomocą jednego złącza D-SUB 25.; * Moduł transportu: transport liniowy elementów o wymiarze Ø40; napędem podajnika silnik DC24V; jeden separator zrzucający wybrane elementy na równię pochyłą lub przepuszczający element przez cały taśmociąg; na końcu taśmociągu zamontowany ogranicznik zabezpieczający elementy przed upadkiem z taśmociągu; * Moduł procesu manipulacji: układ trzech siłowników pneumatycznych dwustronnego działania oraz chwytaka nadciśnieniowego; jeden z siłowników realizuje przemieszczenie w osi Z góra - dół a drugi przemieszczenie liniowe w płaszczyźnie X-Y; trzeci siłownik obracający i pracujący w płaszczyźnie X-Y; chwytak nadciśnieniowy ma możliwość pobierania elementu z magazynu lub modułu transportu; | *(wypełnić)* |  |
| 2.6 | Model linii 2 | * Moduł magazynu: 5 elementów (pokrywy o wymiarze Ø40 z podcięciem pozwalającym na posadowienie na korpusie z zagłębieniem na 2mm od góry o średnicy 25mm); podanie elementu polega na wysunięciu najniżej położonego detalu siłownikiem na pozycję przed magazyn; * Moduł transportu: transport liniowy elementów o wymiarze Ø40; napędem podajnika silnik DC24V; jeden separator zrzucający wybrane elementy na równię pochyłą lub przepuszczający element przez cały taśmociąg; na końcu taśmociągu zamontowany ogranicznik zabezpieczający elementy przed upadkiem z taśmociągu; * Moduł procesu manipulacji: układ dwóch siłowników pneumatycznych dwustronnego działania oraz chwytaka nadciśnieniowego; jeden z siłowników realizuje przemieszczenie w osi Z góra – dół, a drugi przemieszczenie liniowe w płaszczyźnie X-Y; chwytak nadciśnieniowy ma możliwość pobierania elementu z magazynu lub modułu transportu; | *(wypełnić)* |  |
| 2.7 | Model linii 3 | * Moduł magazynu: 5 elementów (znaczniki o wymiarze Ø25 x 1,5mm ułożonych jeden nad drugim); podanie elementu polega na wysunięciu najniżej położonego detalu siłownikiem na pozycję przed magazyn; * Moduł transportu: stół obrotowy z 4 gniazdami pracy na element o średnicy Ø40 posadowionymi co 90O; nad jednym z gniazd zamocowany magazyn na 5 pokrywek z siłownikiem separującym wypadanie elementów; drugie gniazdo wolne przystosowane do późniejszego zamocowania mini wiertarki; trzecie gniazdo na element – pokrywka manipulator nakłada znacznik o wymiarze Ø25 x 1,5mm z modułu magazynu. * Moduł procesu manipulacji: układ dwóch siłowników pneumatycznych dwustronnego działania oraz chwytak podciśnieniowy; jeden z siłowników realizuje przemieszczenie w osi Z góra – dół, a drugi przemieszczenie liniowe w płaszczyźnie X-Y; chwytak podciśnieniowy ma możliwość pobierania elementu z magazyny i odkładania do modułu transportu; | *(wypełnić)* |  |
| 2.8 | Dodatkowe wyposażenie | * Wiertarka wysokoobrotowa zasilana z 12 lub 24V z możliwością ruchu w osi Z; ruch realizowany silnikiem krokowym z krańcówkami; * Dodatkowe separator, równia pochyła i czujniki do modułu transportu liniowego; | *(wypełnić)* |  |
| 2.9 | Dodatkowe informacje | * Moduły linii produkcyjnych zamontowane na aluminiowych płytach z rowkami z możliwością montażu i demontażu; * Obiektem procesu produkcji ma być zespół składający się z pojemnika pokrywki oraz płytki znacznika którą można osadzić w zagłębieniu pokrywki; * Moduły są wyposażone w interfejs pozwalający na podłączenie we/wy sterownika za pomocą jednego złącza D-SUB 25; * Dostarczony program posiada moduł do projektowania i symulacji pracy układów pneumatycznych i elektropneumatycznych z możliwością budowania sterowania przekaźnikowego oraz z wykorzystaniem do sterowania wirtualnego sterownika PLC. Program posiada moduł do projektowania kinematyki wirtualnych robotów, programowania i sterowania zaprojektowanych lub wczytanych z biblioteki ramion robotów w języku MelfaBasic, G- Kod i Grafcet lub równoważnym. Sterowanie wirtualnych modułów może odbywać się ze pomocą wewnętrznego modułu programu (wirtualnego sterownika PLC) przeznaczonego do programowania i sterowania w językach; Grafcet, SFC, LAD, FBD. Wirtualny sterownik PLC za pośrednictwem interfejsu ma umożliwiać sterowania dostarczonymi modułami stanowisk mini linii produkcyjnej. Program umożliwia programowanie, symulację pracy i sterowanie rzeczywistym robotem dostarczonym w innej części zamówienia . | *(wypełnić)* |  |
| **3** | **Magazyn – 1 szt.** | | *(wypełnić)*  **Producent: …………………………**  **Model: ……………………………….** | *(wypełnić)* |
| 3.1 | Napięcie zasilania | * 230 V | *(wypełnić)* |  |
| 3.2 | Układ pneumatyczny | * Kompresor 6bar, zbiornik 6 litrów; * Zawór odcinający, wszystkie elektrozawory w poszczególnych modułach mają być zorganizowane w postaci wysp zaworowych; * W razie zastosowania, na siłownikach zamontowane zawory zwrotno-dławiące, położenie tłoka siłowników sygnalizowane czujnikami podłączonymi do sterownika PLC; | *(wypełnić)* |  |
| 3.3 | Konfiguracja modelu | * 16 elementów z manipulatorem kartezjańskim przystosowany do współpracy z osią podającą elementy na magazyn z innej stacji; * Magazyn przechowuje elementy o średnicy Ø40mm i wysokości do 50 mm; * Manipulator posiada dwie osie napędzane silnikami krokowymi oraz trzecią oś napędzaną elektrycznie lub pneumatycznie zakończoną chwytakiem nadciśnieniowym; * Model magazynu stanowi kompatybilne połączenie wzajemnie współpracujących układów, który składa się z:   modelu magazynu (o parametrach wyszczególnionych powyżej), układu pneumatycznego, stanowiska z komputerem PC wraz z sterownikiem PLC i odpowiadającym sterownikowi oprogramowaniem;   * Zestaw zostanie dostarczony jako zmontowany i w pełni działający układ * Zestaw sterowany jest przez sterownik PLC, który został zaprogramowany wg programu obrazującego działanie modelu, dostarczony zostanie program źródłowy w języku LD/FBD i Grafcet/SFC | *(wypełnić)* |  |
| 3.4 | Dodatkowe informacje | * Stanowisko jest zmontowane na profilowanej płycie aluminiowej o rowku 8 i wymiarach 700x700mm posadowionej na wózku o wysokości w granicach 700mm. Wózek posiada półkę, na której zmontowane jest sterowanie układu oparte co najmniej o sterownik PLC S7-1200 CPU1214C DC/DC/DC z dodatkowymi elementami umożliwiającymi poprawną pracę układu. Przestrzeń wózka powinna być zamknięta. Do płyty profilowanej dokręcony jest stelaż z zamontowanym panelem HMI 7”, który wraz z sterownikiem PLC stanowi sterowanie modelu; * W zestawie zastosowano co najmniej sterownik PLC S7-1200 CPU1214C DC/DC/DC o minimalnych parametrach: zasilanie 24VDC, 14 wejść cyfrowych (24VDC), 10 wyjść cyfrowych (24VDC), 2 wejścia analogowe 0-10VDC, komunikacja Ethernet z komputerem PC obsługującym program TIA Portal do programowania sterownika PLC (w komputerze PC zostanie zapewniony co najmniej system operacyjny Windows 10 x64 lub wyższy, procesor Intel Core i5 3.3GHz lub lepszy, pamięć RAM 16GB, Frimware 4.x); * Sterownik PLC wyposażony jest w zasilacz impulsowy odpowiedni do zastosowanego sterownika o napięciach wejściowym 230VAC i wyjściowym 24VDC oraz prądzie wyjściowym co najmniej 2,5A; * Dopuszcza się zastosowanie innego sterownika PLC i odpowiadającego mu oprogramowania o równoważnych parametrach do wymienionego powyżej; * Stanowisko komputerowe z komputerem PC i sterownikiem PLC musi spełniać warunki kompatybilności z modelem magazynu; * Do płyty profilowanej jest dokręcony stelaż z panelem HMI 7” kompatybilnym z zastosowanym sterownikiem PLC; | *(wypełnić)* |  |
| **4** | **Robot z frezarką – 1 szt.** | | *(wypełnić)*  **Producent: …………………………**  **Model: ……………………………….** | *(wypełnić)* |
| 4.1 | Napięcie zasilania | * 230 V | *(wypełnić)* |  |
| 4.2 | Układ pneumatyczny | * Kompresor 6bar, zbiornik 6 litrów; * Zawór odcinający, wszystkie elektrozawory w poszczególnych modułach mają być zorganizowane w postaci wysp zaworowych; * W razie zastosowania, na siłownikach zamontowane zawory zwrotno-dławiące, położenie tłoka siłowników sygnalizowane czujnikami podłączonymi do sterownika PLC; | *(wypełnić)* |  |
| 4.3 | Konfiguracja modelu | * Linia składa się z mini frezarki CNC oraz robota współpracującego przy zakładania i zdejmowaniu materiału do obróbki oraz podajnika grawitacyjnego na 5 półfabrykatów do obróbki i pole obrobionych detali na dodatkowej osi o długości 800-1000mm; * Stanowisko współpracuje z magazynem grawitacyjnym oraz liniami produkcyjnymi wymienionymi wcześniej w częściach 2 i 3, tj. modelach linii i magazynie; * Elementy są zamontowane na aluminiowych płytach z rowkami T-owymi umożliwiającymi szybki montaż i demontaż części; * Model magazynu stanowi kompatybilne połączenie wzajemnie współpracujących układów, który składa się z:   mini frezarki CNC oraz robota współpracującego typu PUMA, stanowiska z komputerem PC wraz z sterownikiem PLC i odpowiadającym sterownikowi oprogramowaniem;   * Zestaw zostanie dostarczony jako zmontowany i w pełni działający układ * Zestaw sterowany jest przez sterownik PLC, który został zaprogramowany wg programu obrazującego działanie modelu, dostarczony zostanie program źródłowy w wykorzystanych językach, np. G-Code, Melfa BasicIV, LD | *(wypełnić)* |  |
| 4.4 | Parametry robota PUMA | * 4 stopnie swobody; * Chwytak pneumatyczny nadciśnieniowy lub podciśnieniowy; * Kontroler z poziomem napięć 0-24V, aby robot mógł współpracować z maszynami CNC; * Sterowanie ruchem z aplikacji na podstawie zadań kinematyki prostej i odwrotnej w języku Melfa Basic IV oraz w G-kodach; * Symulator z realistycznym silnikiem fizyki, pozwalający wykrywać kolizje z obiektami zdefiniowanymi w zasięgu robota; * Robot powinien być zamontowany na aluminiowej płycie przejściowej umożliwiającej szybki montaż i demontaż elementów peryferyjnych lub części z zestawu mini linii automatycznej. Robot posiada kontroler dostosowany do współpracy z maszyną CNC; * Przykładowe funkcje programu: sterowanie w układzie osi obrotu lub układzie kartezjańskim; wykorzystanie trajektorii ruchu liniowa, kołowa, krzywe Beziera; sterowanie na podstawie ruchu od punktu do punktu; programowanie w G-Code; kreślenie przestrzeni roboczej dowolnej konstrukcji robota z zachowanie zakresu ruchu poszczególnych członów; | *(wypełnić)* |  |
| 4.5 | Parametry frezarki | * Układ kinematyczny realizowany przez stół roboczy oraz wrzeciono; * Napędy realizowane przez serwa lub silniki krokowe o momencie 2Nm; * Napędy sprzężone ze śrubami kulkowymi w osiach XYZ; * Wrzeciono jest chłodzone wodą lub powietrzem o mocy 500W z precyzyjną kontrolą obrotów z górną granicą obrotów 10 000 obr/min; * System sterowania oparty jest o program MACH3 lub Linux CNC, umożliwiający wprowadzanie gotowych G-kodów napisanych ręcznie, czy pochodzących z programów CAM (obsługiwany przez komputer z systemem operacyjnym co najmniej Win10 lub równoważny spełniający wymagania); * Kontroler 5 osiowy, frezarka 3 osiowa z możliwością założenia stolika obrotowego w dwóch osiach; * Sterownik wyposażony ręczny zadajnik przesuwu; * Czujnik długości narzędzia umożliwiający definiowanie korekt narzędziowych; * Kontroler maszyny jest wyposażony w porty do programowego sterowania przez sterownik PLC S7-1200 CPU1214C DC/DC/DC; * 3 frezy palcowe o różnych średnicach w zakresie od Ø1 do Ø7; | *(wypełnić)* |  |
| 4.6 | Dodatkowe informacje | * Stanowisko jest zmontowane na profilowanej płycie aluminiowej o rowku 8 i wymiarach minimum 700x700mm, a ta posadowiona na wózku. Wózek ma wysokość w granica 700mm +/- 50mm. Wózek powinien posiadać półkę, na której zmontowane będzie sterowanie całego układu, tj. płyta ze sterownikiem PLC S7-1200 oraz dodatkowy układ elektryczny niezbędny do poprawnej pracy stacji FMS. Przestrzeń wózka jest zamknięta. Do płyty profilowanej musi być dokręcony stelaż z panelem HMI 7” współpracujący ze sterownikiem. * Całość znajduje się na wózku przestrzeni zamkniętej o wysokości w granica 700mm dwoma półkami, na których zmontowane jest sterowanie układu; * W zestawie zastosowano co najmniej sterownik PLC S7-1200 CPU1214C DC/DC/DC o minimalnych parametrach: zasilanie 24VDC, 14 wejść cyfrowych (24VDC), 10 wyjść cyfrowych (24VDC), 2 wejścia analogowe 0-10VDC, komunikacja Ethernet z komputerem PC obsługującym program TIA Portal do programowania sterownika PLC (w komputerach PC zostanie zapewniony co najmniej system operacyjny Windows 10 x64 lub wyższy, procesor Intel Core i5 3.3GHz lub lepszy, pamięć RAM 16GB, Frimware 4.x); * Sterownik PLC wyposażony jest w zasilacz impulsowy odpowiedni do zastosowanego sterownika o napięciach wejściowym 230VAC i wyjściowym 24VDC oraz prądzie wyjściowym co najmniej 2,5A; * Dopuszcza się zastosowanie innego sterownika PLC i odpowiadającego mu oprogramowania o równoważnych parametrach do wymienionego powyżej; * Stanowisko komputerowe z komputerem PC i sterownikiem PLC musi spełniać warunki kompatybilności z zestawem mini frezarki CNC i robota typu PUMA; * Do płyty profilowanej jest dokręcony; * Ze stanowiskiem połączone są 2 komputery klasy All in one mocowane na płycie do sterowania robotem i obrabiarką; | *(wypełnić)* |  |
| **Łączna cena brutto (suma pozycji kolumny E od 1 do 4)** | | | | *(wypełnić)* |

Powyższa cena obejmuje pełny zakres zamówienia określony w warunkach przedstawionych w Specyfikacji Warunków Zamówienia.

**Uwaga:**

* kolumny B i C stanowią opis przedmiotu zamówienia i nie podlegają zmianom,
* kolumny D i E wypełnia Wykonawca,
* należy podać dokładne wartości parametrów oferowanych produktów (Zamawiający nie dopuszcza zapisów typu: *„zgodnie z SWZ”*, *„spełnia”* czy *„tak”*),
* określony w tabeli opis przedmiotu zamówienia zawiera minimalne wymagania, co oznacza, że Wykonawca może zaoferować towar charakteryzujący się lepszymi parametrami technicznym. Wykonawca powinien określić producenta sprzętu oraz nazwę, model oferowanego produktu i ewentualne inne cechy konieczne do jego jednoznacznego zidentyfikowania oraz wykazać, że oferowany przez niego sprzęt spełnia wymagania określone przez Zamawiającego poprzez dokładne opisanie oferowanego sprzętu w kolumnie „Opis oferowanego produktu”.
* W przypadku oferowania produktów równoważnych, Wykonawca winien wskazać produkty równoważne w kolumnie D powyższej tabeli oraz załączyć do oferty dokumenty lub oświadczenia wymagane zgodnie z SWZ. Brak złożenia któregokolwiek z dokumentów lub oświadczeń będzie skutkować odrzuceniem oferty na podstawie art. 226 ust. 1 pkt 5 ustawy Pzp, ponieważ jej treść będzie niezgodna z warunkami zamówienia.

1. (wypełnić jeśli dotyczy)

Wybór oferty prowadzić będzie do powstania u Zamawiającego obowiązku podatkowego w zakresie następujących towarów/usług:……………………………………………………….

1. (wypełnić jeśli dotyczy)

Wartość ww. towarów lub usług bez kwoty podatku wynosi: …………………

*Wypełnić, o ile wybór oferty prowadziłby do powstania u Zamawiającego obowiązku podatkowego zgodnie z przepisami o podatku od towaru i usług, w przeciwnym razie zostawić niewypełnione.*

1. Kryteria pozacenowe odnoszące się do przedmiotu zamówienia:
2. Na wszystkie urządzenia stanowiące przedmiot zamówienia oferuję gwarancję wynoszącą (zaznaczyć właściwe):

|  |  |
| --- | --- |
|  | 2 lata (w przypadku zaznaczenia tej opcji Wykonawca otrzyma 0 pkt) |
|  | 3 lata (w przypadku zaznaczenia tej opcji Wykonawca otrzyma 10 pkt) |
|  | 4 lata (w przypadku zaznaczenia tej opcji Wykonawca otrzyma 20 pkt) |

1. Termin realizacji zamówienia:

Oferuję wykonanie zamówienia w terminie ………… dni od daty zawarcia umowy (wpisać liczbę dni).

1. Oświadczamy, że uważamy się za związanych niniejszą ofertą na okres wskazany w SWZ.
2. Oświadczam, że:
3. zapoznałem się z SWZ i akceptuję wszystkie warunki w niej zawarte,
4. uzyskałem wszelkie informacje niezbędne do prawidłowego przygotowania i złożenia niniejszej oferty,
5. przedmiot zamówienia wykonam (zaznaczyć właściwe*)*:

|  |  |
| --- | --- |
|  | sam |
|  | z udziałem podwykonawców |

1. podwykonawcom zamierzam powierzyć następujące części zamówienia:

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| *Lp.* | *Nazwa części zamówienia* | *Nazwa podwykonawcy* |
|  |  |  |
|  |  |  |

(w przypadku niewskazania udziału podwykonawców, Zamawiający przyjmie, że całe zamówienie zostanie wykonane przez Wykonawcę, bez udziału Podwykonawcy),

1. polegam na zasobach innych podmiotów w celu wykazania spełniania warunków udziału w postępowaniu (zaznaczyć właściwe):

|  |  |
| --- | --- |
|  | tak |
|  | nie |

|  |  |
| --- | --- |
| *Nazwa i adres podmiotu udostępniającego zasób Wykonawcy* | *Zdolności techniczne lub zawodowe lub sytuacja finansowa lub ekonomiczna udostępniana Wykonawcy przez podmiot udostępniający zasoby* |
|  |  |
|  |  |

(w przypadku niewskazania podmiotu udostępniającego zasób Wykonawcy, Wykonawca samodzielnie będzie wykazywał spełnianie warunków udziału   
w postępowaniu oraz nie będzie polegał na zasobach podmiotów je udostępniających).

1. zapoznałem się z projektowanymi postanowieniami umowy, określonymi w załączniku nr 6 do SWZ,
2. akceptuję warunki płatności określone przez Zamawiającego.
3. Potwierdzam, iż nie uczestniczę w innej ofercie dotyczącej tego samego postępowania.
4. W przypadku wybrania mojej oferty zobowiązuję się do:
5. podpisania umowy na warunkach zawartych w SWZ, w miejscu i terminie wskazanym przez Zamawiającego,
6. wyznaczenia osoby odpowiedzialnej za realizację zamówienia: …….................................................................

*(imię i nazwisko)*

1. Oświadczam na podstawie art. 18 ust. 3 ustawy Pzp, że wskazane poniżej informacje zawarte w ofercie stanowią tajemnicę przedsiębiorstwa w rozumieniu przepisów o zwalczaniu nieuczciwej konkurencji i w związku z niniejszym nie mogą być udostępnione, w szczególności innym uczestnikom postępowania.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| *Lp.* | *Oznaczenie rodzaju (nazwy) informacji* | *Nazwa pliku* |
|  |  |  |

Wykazanie, że zastrzeżone informacje stanowią tajemnicę przedsiębiorstwa …………………………………..……………………….…………………………….

(w przypadku gdy żadna z informacji zawartych w ofercie nie stanowi tajemnicy przedsiębiorstwa w rozumieniu przepisów o zwalczaniu nieuczciwej konkurencji, Wykonawca nie wypełnia pkt 10).

1. Oświadczamy, że wypełniliśmy obowiązki informacyjne przewidziane w art. 13 lub art. 14 RODO wobec osób fizycznych, od których dane osobowe bezpośrednio lub pośrednio pozyskaliśmy w celu ubiegania się o udzielenie zamówienia publicznego w niniejszym postępowaniu.\*

\* w przypadku gdy Wykonawca nie przekazuje danych osobowych innych niż bezpośrednio jego dotyczących lub zachodzi wyłączenie stosowania obowiązku informacyjnego, stosownie do art. 13 ust. 4 lub art. 14 ust. 5 RODO treści oświadczenia Wykonawca nie składa (usunięcie treści oświadczenia np. przez jego wykreślenie).

UWAGA: DOKUMENT NALEŻY OPATRZYĆ KWALIFIKOWANYM PODPISEM ELEKTRONICZNYM LUB PODPISEM ZAUFANYM, LUB PODPISEM OSOBISTYM PRZEZ OSOBĘ LUB OSOBY UPRAWNIONE DO REPREZENTOWANIA WYKONAWCY I PRZEKAZAĆ ZAMAWIAJĄCEMU WRAZ Z DOKUMENTEM (-AMI) POTWIERDZAJĄCYMI PRAWO DO REPREZENTACJI WYKONAWCY PRZEZ OSOBĘ LUB OSOBY PODPISUJĄCE OFERTĘ