**Załącznik nr 1 do Zapytania Ofertowego nr 1/POIR/2017**

DANE OFERENTA:

Nazwa: ………………………………………………...

Adres: ………………………………………………….

NIP: …………………………………………………….

REGON: ………………………………………………

Tel.: …………………………………………………….

Osoba do kontaktu: …………………………………..

**Formularz oferty**

Nawiązując do zapytania ofertowego na dostawę 4 form wtryskowych w ramach projektu pn. „Zastosowanie nanopowłok z polisiloksanów organicznych w innowacyjnych głowicach formujących form wtryskowych wykorzystywanych w procesach technologicznych firmy KARMAT” w przedsiębiorstwie Zakłady Produkcyjne Systemów Sanitarnych "KARMAT" Grzegorz Bąk realizowanego w ramach Programu Operacyjnego Inteligentny Rozwój, Poddziałanie 3.2.2 Kredyt na innowacje technologiczne, składamy ofertę dotyczącą realizacji ww. przedmiotu zamówienia.

1. Oferujemy przedmiot zamówienia o następujących parametrach:

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **L.p.** | **Części zamówienia** | **Opis przedmiotu zmówienia** |
| **1.** | **Forma na korpus uniwersalnej zasuwy burzowej 110**  **(1szt.)** | * Forma wtryskowa na korpus uniwersalnej zasuwy burzowej 110 przeznaczona jest do wtrysku copolimeru polipropylenu. Jest to forma jednogniazdowa przeznaczona do produkcji korpusu uniwersalnej zasuwy burzowej ø 110. Gabaryty zewnętrzne formy: 396x346x516. * Matryca formy - ze stali narzędziowej 1.2311. Przy wykonaniu matrycy wymagana jest obróbka skrawaniem na frezarce CNC oraz obróbka elektrodrążenia wgłębnego na elektrodrążarce, po wyczyszczeniu i wstępnych próbach formy wymagana jest obróbka cieplna w postaci azotowania i następnie pasowanie wkładek matrycy i polerowanie części formujących wyrób. Matryca posiada 3 wkładki pasowane w jej element główny. * Stempel formy posiada 5 wkładek pasowanych do jego głównego elementu. Stempel i jego wkładki - ze stali 1.2311. Przy wykonaniu stempla wymagana jest obróbka skrawaniem na frezarce CNC oraz obróbka elektrodrążenia wgłębnego na elektrodrążarce, po wyczyszczeniu i wstępnych próbach formy wymagana jest obróbka cieplna w postaci azotowania i następnie pasowanie wkładek stempla i polerowanie części formujących wyrób. * Forma wyposażona w rdzeń wykonany ze stali 1.2312. Do wykonania rdzenia wymagane są prace na tokarce konwencjonalnej oraz szlifierce do wałków. Rdzeń po próbach - poddany obróbce cieplnej azotowania i następnie polerowany. * Normalia zastosowane w formie – FCPK Bytów, Hasco, Meusburger. * Forma wyposażona w dyszę grzaną FNH6 IT ø 46 x 86. * Płyty oporowe - wykonane ze stali 1.2311. Płyty mocujące, płyta wypychaczy, oprawa wypychaczy i listwy dystansowe wykonane ze stali 1.1730. * Forma wyposażona w siłownik hydrauliczny ø 60 do wyciągania rdzenia z formy. * W celu usunięcia wypraski z formy wymagane jest wykonanie zespołu wyrzutników w formie napędzanych hydraulicznie napędem z wtryskarki.   Zleceniodawca wymaga po wykonaniu formy przeprowadzenia wstępnych wtrysków z materiału własnego wykonawcy w ilości 100 sztuk w celu sprawdzenia wymiarów produktu, następnie po pozytywnej ocenie wymagane jest wykonanie 1000 sztuk wtrysków w celu sprawdzenia kinetyki pracy formy. |
| **2.** | **Forma zatrzasków, dekla i części kasety**  **(1 komplet)** | * Forma wtryskowa na zatrzaski, dekiel i części kasety przeznaczona jest do wtrysku copolimeru polipropylenu. Jest to forma czterogniazdowa do produkcji 1 kompletu elementów do zasuw burzowych. Gabaryty zewnętrzne formy: 446x346x286mm. * Oprawa matrycy formy ze stali narzędziowej 1.2311. W oprawę są pasowane oddzielne 4 gniazda formujące wykonane ze stali 1.2311. Przy wykonaniu wszystkich w/w elementów wymagana jest obróbka skrawaniem na frezarce CNC oraz obróbka elektrodrążenia wgłębnego na elektrodrążarce, po wyczyszczeniu i wstępnych próbach formy wymagana jest obróbka cieplna w postaci azotowania i następnie pasowanie wkładek matrycy i polerowanie części formujących wyroby. * Oprawa stempla zaprojektowana jest ze stali 1.2311. W oprawę stempla są pasowane oddzielne 4 gniazda formujące wykonane ze stali 1.2311. Przy wykonaniu wszystkich w/w elementów wymagana jest obróbka skrawaniem na frezarce CNC oraz obróbka elektrodrążenia wgłębnego na elektrodrążarce, po wyczyszczeniu i wstępnych próbach formy wymagana jest obróbka cieplna w postaci azotowania i następnie pasowanie wkładek matrycy i polerowanie części formujących wyroby. * Normalia zastosowane w formie – FCPK Bytów, Hasco, Meusburger. * Forma wyposażona jest w tuleję wtryskową zimną z zimnymi kanałami rozprowadzającymi. * Płyty oporowe wykonane są ze stali 1.2311. Płyty mocujące, płyta wypychaczy, oprawa wypychaczy i listwy dystansowe wykonane są ze stali 1.1730. * W celu usunięcia wypraski z formy wymagane jest wykonanie zespołu wyrzutników w formie napędzanych hydraulicznie napędem z wtryskarki.   Zleceniodawca wymaga po wykonaniu formy przeprowadzenia wstępnych wtrysków z materiału własnego wykonawcy w ilości 100 sztuk w celu sprawdzenia wymiarów produktu, następnie po pozytywnej ocenie wymagane jest wykonanie 1000 sztuk wtrysków w celu sprawdzenia kinetyki pracy formy. |
| **3.** | **Forma króćca z gwintem 110**  **(1 szt.)** | * Forma wtryskowa na króciec z gwintem 110 przeznaczona jest do wtrysku copolimeru polipropylenu. Gabaryty zewnętrzne formy 446x346x480 mm. * Jest to forma jednogniazdowa, w formie tej produkowana będzie 1 sztuka rury ø110 o długości 135 mm z gwintem wewnętrznym. * Matryca formy zaprojektowana jest ze stali narzędziowej 1.2311. Przy wykonaniu matrycy wymagana będzie obróbka skrawaniem na frezarce CNC oraz obróbka elektrodrążenia wgłębnego na elektroodrążarce, po wyczyszczeniu i wstępnych próbach formy wymagana jest obróbka cieplna w postaci azotowania. Matryca nie posiada wkładek. * Stempel formy posiada 1 wkładkę. Stempel i wkładka zaprojektowane są ze stali 1.2311. Przy wykonaniu stempla wymagana będzie obróbka skrawaniem na frezarce CNC oraz obróbka elektrodrążenia wgłębnego na elektroodrążarce, po wyczyszczeniu i wstępnych próbach formy wymagana jest obróbka cieplna w postaci azotowania, a następnie pasowanie wkładki stempla i polerowanie części formujących wyrób. Forma wyposażona będzie również w 2 rdzenie. Do wykonania rdzeni wymagane będą prace na tokarce konwencjonalnej oraz szlifierce do wałków. Rdzenie po próbach będą poddane obróbce cieplnej azotowania, a następnie polerowane. * Forma wyposażona będzie w dyszę grzaną FNH6 IT ø 46 x 76. * Płyty oporowe, płyty wypychaczy, oprawa wypychaczy i listwy dystansowe wykonane będą ze stali 1.1730. * Forma będzie też wyposażona w 2 siłowniki hydrauliczne ø 60 do wyciągania rdzeni z formy. * W celu usunięcia wypraski z formy wymagane jest wykonanie zespołu wyrzutników w formie napędzanych siłownikiem hydraulicznym wtryskarki.   Zleceniodawca wymaga po wykonaniu formy przeprowadzenia wstępnych wtrysków z materiału własnego wykonawcy w ilości 100 sztuk w celu sprawdzenia wymiarów produktu, następnie po pozytywnej ocenie wymagane jest wykonanie 1000 sztuk wtrysków w celu sprawdzenia kinetyki pracy formy. |
| **4.** | **Forma na uszczelkę listkową 110**  **(1szt.)** | * Forma wtryskowa na uszczelkę listkową110 przeznaczona jest do wtrysku elastomeru o twardości 40 do 45 Sh. Gabaryty zewnętrzne formy: 396x296x480 mm. * Jest to forma jednogniazdowa, w formie tej produkowana jest 1 sztuka uszczelki listkowej ø 110. * Matryca formy zaprojektowana jest ze stali narzędziowej 1.2378 HH. Przy wykonaniu matrycy wymagana jest obróbka skrawaniem na frezarce CNC oraz obróbka elektrodrążenia wgłębnego na elektroodrążarce, po wyczyszczeniu i wstępnych próbach formy może nastąpić potrzeba obróbki cieplnej w postaci azotowania. Matryca posiada 1 wkładkę. * Stempel formy posiada 1 wkładkę. Stempel i wkładka zaprojektowane są ze stali 1.2378 HH. Przy wykonaniu stempla wymagana jest obróbka skrawaniem na frezarce CNC oraz obróbka elektrodrążenia wgłębnego na elektrodrążarce, po wyczyszczeniu i wstępnych próbach formy może nastąpić potrzeba obróbki cieplnej w postaci azotowania. * Forma wyposażona jest w 2 rdzenie. Do wykonania rdzeni wymagane są prace na tokarce konwencjonalnej oraz szlifierce do wałków. Rdzenie po próbach mogą być poddane obróbce cieplnej azotowania, a następnie polerowane. * Forma wyposażona jest w tuleję wtryskową zimną, z rozprowadzeniem elastomeru zimnymi kanałami. * Normalia zastosowane w formie – FCPK Bytów, Hasco, Meusburger. * Płyty oporowe wykonane są ze stali 1.2311. * Forma jest wyposażona w dwa suwaki formujące oraz w 2 siłowniki hydrauliczne ø 60 do wyciągania suwaków z formy. * Układ wypychania wypraski z formy w postaci ruchomego stempla napędzanego siłownikiem hydraulicznym wtryskarki.   Zleceniodawca wymaga po wykonaniu formy przeprowadzenia wstępnych wtrysków z materiału własnego wykonawcy w ilości 100 sztuk w celu sprawdzenia wymiarów produktu, następnie po pozytywnej ocenie wymagane jest wykonanie 1000 sztuk wtrysków w celu sprawdzenia kinetyki pracy formy. |

1. Oferujemy wykonanie przedmiotu zamówienia na kwotę:

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **L.p.** | **Wyszczególnienie** | **Wartość netto (*waluta*)** | **VAT  (*waluta*)** | **Wartość brutto (*waluta*)** |
| **1.** | **Forma na korpus uniwersalnej zasuwy burzowej 110 (1 szt.)** |  |  |  |
| **2.** | **Forma zatrzasków, dekla i części kasety (1 kpl.)** |  |  |  |
| **3.** | **Forma króćca z gwintem 110 (1 szt.)** |  |  |  |
| **4.** | **Forma na uszczelkę listkową 110 (1 szt.)** |  |  |  |
|  | **Razem** |  |  |  |

1. Na poszczególne elementy przedmiotu zamówienia udzielamy gwarancji jakości na okres ………….. miesięcy (min. 24 miesiące).
2. Deklarujemy wykonanie przedmiot zamówienia w terminie ……… dni (max. 90 dni).
3. Oświadczamy, że posiadamy potencjał techniczny do wytworzenia przedmiotu zamówienia, tj. dysponujemy maszynami i urządzeniami niezbędnymi do wykonania przedmiotu zamówienia.
4. Oświadczamy, że zapoznaliśmy się z treścią Zapytania ofertowego oraz uzyskaliśmy konieczne informacje niezbędne do przygotowania oferty. Składając ofertę akceptujemy postanowienia i wymagania postawione Zapytaniem ofertowym.
5. Oświadczamy, że zapoznaliśmy się z opisem przedmiotu zamówienia i nie wnosimy do niego zastrzeżeń.
6. Oświadczamy, że uważamy się za związanych niniejszą ofertą na czas wskazany w Zapytaniu ofertowym.
7. Zobowiązujemy się w przypadku wyboru naszej oferty za najkorzystniejszą w przedmiotowym postępowaniu do zawarcia umowy na warunkach określonych Zapytaniem ofertowym, w terminie i miejscu wskazanym przez Zamawiającego.
8. Oświadczam, iż wszystkie informacje zamieszczone w Ofercie są aktualne i prawdziwe.
9. Oświadczamy iż w cenie oferty uwzględniliśmy wszystkie wymagania niniejszego Zapytania ofertowego oraz wszelkie koszty związane z realizacją zamówienia.
10. Oświadczamy, że

- spełniamy wszystkie warunki ustanowione przedmiotowym postępowaniem,

- posiadamy uprawnienia do wykonywania określonej działalności lub czynności, jeżeli przepisy prawa nakładają obowiązek ich posiadania;

- nie znajdujemy się w stanie upadłości, ani likwidacji;

- nie zalegamy z należnościami wobec Skarbu Państwa i przedstawiamy oryginały lub kopie poświadczonych za zgodność aktualnych zaświadczeń o niezaleganiu z należnościami wobec Skarbu Państwa, wydane przez właściwy organ podatkowy i przez właściwy oddział Zakładu Ubezpieczeń Społecznych. Oświadczenia te są aktualne tzn. nie starsze niż 3 miesiące,

- posiadamy wiedzę i doświadczenie niezbędne do zrealizowania niniejszego zamówienia.

1. Złącznikami do niniejszego formularza ofertowego stanowiącego integralną część oferty są:
2. ………………………………..
3. ………………………………..
4. ………………………………..
5. …………………………………

………………………… dnia ………………

…………..……………………………………………………..

*Czytelny podpis uprawnionego przedstawiciela Oferenta*

*oraz pieczęć firmowa (jeśli podmiot posiada pieczęć firmową)*