**Spis treści**

[**I.** **INFORMACJA NT. SPEŁNIENIA WARUNKÓW TECHNICZNYCH I FUNKCJONALNYCH PRZEDMIOTU DOSTAWY:** 3](#_Toc78527639)

[**1.** **Skręcarka żył sektorowych** 3](#_Toc78527640)

[**2.** **Urządzenie zdawcze (główne)** 6](#_Toc78527641)

[**3.** **Urządzenia odbiorcze (główne)** 7](#_Toc78527642)

[**4.** **Licznik długości laserowy** 8](#_Toc78527643)

[**5.** **Owijadło** 9](#_Toc78527644)

[**6.** **Drukarka Jet-owa** 10](#_Toc78527645)

[**7.** **Wyposażenie dodatkowe** 10](#_Toc78527646)

[**II.** **CENA ZRYCZAŁTOWANA** 11](#_Toc78527647)

[**III.** **GWARANCJA** 11](#_Toc78527648)

[**V.** **CZAS USUNIĘCIA AWARII W ZAKRESIE ELEKTRONIKI I AUTOMATYKI** 12](#_Toc78527649)

[**VI.** **OKREŚLENIE CZASU WAŻNOŚCI OFERTY** 13](#_Toc78527650)

[**VII.** **PRZESZKOLENIE PERSONELU** 13](#_Toc78527651)

[**VIII.** **KRAJ POCHODZENIA PRZEDMIOTU DOSTAWY** 13](#_Toc78527652)

[**IX.** **ZGODA NA PRZETWARZANIE DANYCH OSOBOWYCH:** 14](#_Toc78527653)

[**X.** **OŚWIADCZENIA:** 15](#_Toc78527654)

**Załącznik nr 2**

**do zapytania ofertowego** **nr:**

**07/POIR.01.01.01-00-0005/20/2021**

 Wzór formularza oferty wraz z wymaganymi oświadczeniami i specyfikacją techniczną przedmiotu dostawy

 ...............................................................

  Miejscowość i data

**FORMULARZ OFERTY**

**OFERENT:**

|  |  |
| --- | --- |
| Nazwa : |  |
| Adres: |  |
| NIP (jeśli istnieje) |  |
| REGON |  |
| KRS |  |
| Osoba do kontaktu: |  |
| Stanowisko: |  |
| e-mail: |  |
| telefon: |  |

**ZAMAWIAJĄCY:** Tele-Fonika Kable S.A., ul. Hipolita Cegielskiego 1, 32-400 Myślenice

Szanowni Państwo,

W odpowiedzi na zapytanie ofertowe z dnia ……… r o numerze **07/POIR.01.01.01-00-0005/20/2021**

opracowania projektu, dostarczenia i uruchomienia nowej skręcarki ośrodków do produkcji żył sektorowych typu Milliken zarówno miedzianych, jak i aluminiowych wraz z niezbędnym oprogramowaniem o funkcjonalnościach i parametrach technicznych opisanych w tabelach poniżej składającej się z następujących elementów:

-Skręcarka ośrodków

-Urządzenia zdawcze (główne)

-Urządzenia odbiorcze (główne)

-Licznik długości laserowy

-Owijadło

-Wyposażenie dodatkowe

-Drukarka Jet-owa

Składamy ofertę zgodnie z zakresem przedstawionym w zapytaniu ofertowym.

1. **INFORMACJA NT. SPEŁNIENIA WARUNKÓW TECHNICZNYCH I FUNKCJONALNYCH PRZEDMIOTU DOSTAWY:**
2. **Skręcarka żył sektorowych**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **L.p.** | **Funkcjonalność - Skręcarka żył sektorowych:** | Informacja o spełnieniu danej funkcjonalnościpoprzez wpisanieTAK lub NIE |
| 1. | Skręcarka przystosowana do skręcania żył sektorowych (aluminiowych/ miedzianych) typu Milliken |  |
| 2. | Wyposażony w układ zdawania i prowadzenia sznurków od zdawaczy do podzielnicy i owijadła |  |
| 3. | Wyposażona w aplikator tkaniny przystosowany do zdawania taśm uszczelniających z krążków z prowadzeniem do pierwszego kalibra |  |
| 4. | Posiadająca formery do składania taśm niemetalicznych na żyłę |  |
| 5. | Wyposażona w urządzenie dodatkowe pozwalające na owijanie skręconej żyły tkaninami półprzewodzącymi |  |
| 6. | Sterowanie maszyną – normalny stop i szybki stop awaryjny |  |
| 7. | Automatyczne zatrzymanie maszyny z informacją na panelu kontrolnym w przypadku wykrycia zerwania żyły. |  |
| 8. | Konfiguracja i ustawienie linii, obszerne szkolenie z obsługi linii dla operatorów oraz personelu nadzorującego |  |
| 9. | Ekwipunek dodatkowy maszyny niezbędne do funkcjonowania linii urządzenia oraz dodatki uznane przez dostawcę za kluczowe  |  |
| 10. | Wszelkie niezbędne materiały instalacyjne potrzebne do ustawienia i podłączenia maszyny |  |
| 11. | Komplet okablowania |  |
| 12. | Szafy sterownicze i zasilające  |  |
| 13. | Korytka kablowe, kotwy do połączenie maszyny z szafą sterującą |  |
| 14. | Pozostałe materiały konieczne do montażu i uruchomienia linii  |  |
| 15. | Komplet oprzyrządowania na wytypowane próby odbiorcze  |  |
| 16. | Nadzór merytoryczny podczas montażu. Dla zagwarantowania odpowiedniej jakości montażu w okresie montażu dostawca zapewni specjalistów z zakresu mechaniki, elektryki i automatyki |  |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **L.p.** | **Parametry techniczne - Skręcarka żył sektorowych** | **Wartość** | Informacja o spełnieniu wymagania(wskazać czy wartość spełnia stawiany warunek **poprzez wpisanie****TAK lub NIE**) | Informacja o spełnieniu wymagania(**podać wartość parametru oferowanego urządzenia)** | Uwagi(wpisać jeśli dotyczy) |
| 1. | Zakres produkowanych sektorów i skrętów:Sektory Cu Sektory Al Żyła Milliken Zakres średnic skręconych żył  | do 730 mm2do 730 mm2do 3000 mm2od 30 do 160 mm |  |  |  |
| 2. | Konfiguracja podzielnicy:Żyły Milliken | 1+5 |  |  |  |
| 3. | Miejsce mocowania kalibrów stacjonarnych - za podzielnicą z możliwością otwarcia i wyciągnięcia oprzyrządowania oraz regulacją odległości od podzielnicy- dodatkowo mocowanie powinno mieć opcję obrotu w obu kierunkach po uprzednim odhamowaniu | 3 sztuki |  |  |  |
| 4. | Obrotowy odciąg, dostosowane do zakresu produkcyjnego (max 3000 mm2 Cu), możliwość pracy w przód i w tył (nawijanie i odwijanie) – zakres średnic | od φ 30 mm do 160 mm  |  |  |  |
| 5. | System wykrycia zerwania skręcanej żyły - Automatyczne zatrzymanie maszyny z informacją na panelu kontrolnym | 1 komplet |  |  |  |
| 6. | Systemy zabezpieczeń - Zgodne z CE ISO 45001 uwzględniający płotki zabezpieczające wokół miejsc potencjalnie niebezpiecznych (dotyczy całej maszyny łącznie z nawijarką i zdawaczem) | 1 komplet |  |  |  |
| 7. | Automaty kontrolujące prędkość obrotową bębnów zdawczych, pozwalają na kontrolę przedskrętu, w zakresie 800-3000 mm gotowej żyły Millikena  | 5 sztuk |  |  |  |
| 8. | Prowadzenie żył do skrętu - Zestaw rolek, podpór, kielichów prowadzących żyłę do skrętu od bębna zdawczego do podzielnicy | 1 zestaw |  |  |  |
| 9. | Zdawacze do sznurków, Posiadający system wykrycia końca/ zerwania sznurka | 10 sztuk  |  |  |  |
| 10. | Wymiary gilz ze sznurkiem:Wewnętrzna średnicaZewnętrzna średnica Długość gilzy  | φ 54 mmφ 280 mm220 mm |  |  |  |
| 11. | Zdawacze do taśm niemetalicznych, na krążki taśmy, posiadający system wykrycia końca/ zerwania możliwość regulacji naciągu | 6 szt. |  |  |  |
| 12. | Wymiary krążków z taśmami:Średnica wewnętrzna Średnica zewnętrzna Szerokości  | φ 100 mmφ max 800 mmod 25 do 150 mm |  |  |  |
| 13. | Zdawacz stacjonarny na bęben:Nośność Wysokość bębna | 6 t1200-1800 mm |  |  |  |
| 14. | Cyfrowy miernik średnicy żyły, pomiar wykonywany w 3 osiach | z dokładnością +/- 0,1 mm lub lepszą |  |  |  |
| 15. | Płotki ochronne uniemożliwiające dostęp do potencjalnie niebezpiecznych stref oraz zamknięta osłona dźwiękoszczelna na owijadło | 1 zestaw  |  |  |  |
| 16. | Komplet okablowania:Kable sterowniczeKable zasilające Kable teleinformatyczne Kable specjalistyczne i złącza potrzebne do podłączenia i uruchomienia  linii  | 1 komplet1 komplet1 komplet1 komplet |  |  |  |
| 17. | Odbiór oraz testy wstępne:Produkcja żyły Al 3000 UTSZ+P mm2  | Minimum 24 godzin próby |  |  |  |
| 18. | Części zamienne | o wartości do 5% całkowitej oferty |  |  |  |
| 19. | Szafy sterownicze i zasilające :Szafy zasilające Szafy sterownicze  | 1 komplet1 komplet |  |  |  |
| 20. | Korytka kablowe , kotwy  i inne niezbędne materiały  potrzebne do montażu i uruchomienia linii | 1 komplet |  |  |  |
| 21. | Komplet oprzyrządowania na wytypowane żyły odbiorowe | 1 komplet kalibrów  |  |  |  |
| 22. | Nadzór dostawcy w trakcie instalacji i uruchomienie linii:a. nadzór podczas  instalacji b. synchronizacja i uruchomienie liniic. testy odbiorcze i szkolenie personelu Zamawiającego d.  koszty związane z  zakwaterowaniem i transportem personelu Dostawcy | min 15 dnimin 20 dnimin 15 dni1 komplet |  |  |  |

1. **Urządzenie zdawcze (główne)**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **L.p.** | **Funkcjonalność - Urządzenia zdawcze (główne):** | Informacja o spełnieniu danej funkcjonalnościpoprzez wpisanieTAK lub NIE |
| 1. | Automatyczne podnoszenie i opuszczanie bębnów |  |
| 2. | System pomiaru naciągu żyły na wejściu żył do pierwszego kalibra |  |
| 3. | System kamer dających wizję na każdy bęben zdawczy umiejscowiona na ramieniu zdawacza (obracająca się razem ze zdawaczem)  |  |
| 4. | Zdawacze bębnów typu otwartego widelca  |  |
| 5. | Załadunek bębnów zdawczych od przodu, z możliwością dostarczenia bębna z boku za pomocą wózków na szynach |  |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **L.p.** | **Parametry techniczne -** **Urządzenia zdawcze (główne)** | **Wartość** | Informacja o spełnieniu wymagania(wskazać czy wartość spełnia stawiany warunek **poprzez wpisanie****TAK lub NIE**) | Informacja o spełnieniu wymagania(**podać wartość parametru oferowanego urządzenia)** | Uwagi(wpisać jeśli dotyczy) |
| 1. | Liczba zdawaczy obrotowych | 6 sztuk |  |  |  |
| 2. | Zdawacze dopasowane do bębnów normalizowanych z normą DIN:Wysokości Szerokość Średnica rdzenia  | Od 2140 do 3000 mm max 2500 mm1450 mm |  |  |  |
| 3. | Nośność | do 20 t |  |  |  |
| 4. | System hamowania zdawaczy bębnów, z możliwością oddzielnej regulacji nastawy hamowania dla poszczególnych zdawaczy bębnów | 6 kompletów |  |  |  |
| 5. | System kamer, przekazujący obraz ze zdawaczy oraz nawijarki wraz z monitorem zlokalizowanym przy pulpicie głównym | 1 komplet |  |  |  |

1. **Urządzenia odbiorcze (główne)**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **L.p.** | **Funkcjonalność – Urządzenia odbiorcze (główne)** | Informacja o spełnieniu danej funkcjonalnościpoprzez wpisanieTAK lub NIE |
| 1. | Automatyczne podnoszenie i opuszczanie bębnów |  |
| 2. | Zsynchronizowane z linią obroty bębna |  |
| 3. | Posiadający możliwość nakładania folii PE na poszczególne warstwy bębna z kablem |  |
| 4. | System ułatwiający mocowanie końcówki kabla w bębnie |  |
| 5. | Nawijarka typu zamkniętego widelca  |  |
| 6.  | Możliwość pracy w przód i w tył (nawijanie i odwijanie) nawijarki  |  |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **L.p.** | **Parametry techniczne -** **Urządzenia odbiorcze (główne)** | **Wartość** | Informacja o spełnieniu wymagania(wskazać czy wartość spełnia stawiany warunek **poprzez wpisanie****TAK lub NIE**) | Informacja o spełnieniu wymagania(**podać wartość parametru oferowanego urządzenia)** | Uwagi(wpisać jeśli dotyczy) |
| 1. | Znormalizowane normą DIN bębny zdawcze o wymiarach Wysokości Szerokość Średnica rdzenia  | 2500 - 5000 mm max 1900-2500 mm2400 mm |  |  |  |
| 2. | Nośność | do 75 t |  |  |  |
| 3. | Siła odciągu  | 5000 daN |  |  |  |

1. **Licznik długości laserowy**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **L.p.** | **Funkcjonalność – Licznik długości laserowy** | Informacja o spełnieniu danej funkcjonalnościpoprzez wpisanieTAK lub NIE |
| 1. | Taktowanie długości w metrach (co 0,5m) |  |
| 2. | Rolki prowadzące do licznika |  |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **L.p.** | **Parametry techniczne - Licznik długości laserowy** | **Wartość** | Informacja o spełnieniu wymagania(wskazać czy wartość spełnia stawiany warunek **poprzez wpisanie****TAK lub NIE**) | Informacja o spełnieniu wymagania(**podać wartość parametru oferowanego urządzenia)** | Uwagi(wpisać jeśli dotyczy) |
| 1. | Dokładność pomiaru | 0,1% lub lepsza |  |  |  |
| 2. | Zakres pracy – prędkość | od 0 do 30 m/min |  |  |  |

1. **Owijadło**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **L.p.** | **Funkcjonalność – Owijadło** | Informacja o spełnieniu danej funkcjonalnościpoprzez wpisanieTAK lub NIE |
| 1. | Urządzenie umieszczone między kalibrami a odciągiem obrotowym pozwalające na owinięcie żyły dwiema niemetalicznymi taśmami  |  |
| 2. | Możliwość zmiany skoku i kierunku układania taśmy (Lewo/Prawo), Synchronizacja owijadła z maszyną zapewniająca stałą długość skoku nakładanej taśmy |  |
| 3. | Mocowanie kalibra:- mocowanie kalibra powinno być umiejscowione przed ramionami zdawczymi taśm- kaliber powinien być w pozycji stałej – nieobrotowy - mocowanie/gniazdo powinno być otwieralne, z możliwością wymiany kalibra w różnych momentach skrętu |  |
| 4.  | Możliwość regulacji ułożenia taśmy, ramie pozwalające na przesuwanie końcówki taśmy w pożądane miejsce regulując zakładką taśm  |  |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **L.p.** | **Parametry techniczne - Owijadło** | **Wartość** | Informacja o spełnieniu wymagania(wskazać czy wartość spełnia stawiany warunek **poprzez wpisanie****TAK lub NIE**) | Informacja o spełnieniu wymagania(**podać wartość parametru oferowanego urządzenia)** | Uwagi(wpisać jeśli dotyczy) |
| 1. | Parametry krążków taśmy niemetalicznych:Średnica wewnętrzna Średnica zewnętrznaSzerokości  | 100 mmmax 800 mmod 25 do 150 mm |  |  |  |
| 2. | Zintegrowany z skręcarką oraz jej prędkością | od **0** do **60** m/min |  |  |  |
| 3. | Owijadło ma znajdować się w zamkniętej osłonie dźwiękoszczelnej | 1 komplet |  |  |  |
| 4. | Wyhamowanie krążka taśmy, możliwość regulacji hamowania poszczególnych krążków | od **2** do **30** kG |  |  |  |
| 5. | Czujnik końca taśmy, automatycznie sygnalizujący koniec taśmy poprzez sygnał wizualny i zatrzymujący maszynę | 1 zestaw |  |  |  |
| 6. | Former do sznurków, umieszczony w owijadle, pozwalający na ułożenie sznurków w wnękach skrętu | 2 sztuki  |  |  |  |

1. **Drukarka Jet-owa**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **L.p.** | **Funkcjonalność – Drukarka Jet-owa** | Informacja o spełnieniu danej funkcjonalnościpoprzez wpisanieTAK lub NIE |
| 1. | Kolor atramentu biały |  |
| 2. | Adhezja atramentu musi spełniać wymagania trwałości nadruku po 10 krotnym przetarciu szmatką z materiału |  |
| 3. | Integralność pracy z licznikiem laserowym i gąsiennicowym |  |
| 4. | Dostawca zapewnia wszystkie niezbędne elementy do pracy w linii produkcyjnej: enkoder, dzielnik enkodera, regulator podciśnienia w głowicy drukującej, elementy montażowe głowicy drukującej, stolik pod drukarkę z ramieniem na głowice, lampa sygnalizacyjna (alarmowa), stanowisko do mycia głowicy |  |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **L.p.** | **Parametry techniczne - Drukarka Jet-owa** | **Wartość** | Informacja o spełnieniu wymagania(wskazać czy wartość spełnia stawiany warunek **poprzez wpisanie****TAK lub NIE**) | Informacja o spełnieniu wymagania(**podać wartość parametru oferowanego urządzenia)** | Uwagi(wpisać jeśli dotyczy) |
| 1. | Prędkość drukowania | od 0 m/min do 30 m/min |  |  |  |

1. **Wyposażenie dodatkowe**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **L.p.** | **Parametry techniczne -Wyposażenie dodatkowe**  | **Wartość** | Informacja o spełnieniu wymagania(wskazać czy wartość spełnia stawiany warunek **poprzez wpisanie****TAK lub NIE**) | Informacja o spełnieniu wymagania(**podać wartość parametru oferowanego urządzenia)** | Uwagi(wpisać jeśli dotyczy) |
| 1. | Popychak do bębnów, pozwalający na przemieszczenie bębnów 5000 mm wysokości i wadze do 75 t | 1 sztuka  |  |  |  |
| 2. | Nożyce do cięcia żyły, Hydrauliczne potrafiące przeciąć żyłę do Cu 3500 mm2 | 1 sztuka |  |  |  |
| 3. | Odciąg do żył, pozwalający przeciągnąć żyły od bębnów zdawczych do owijadła. Umiejscowiony między owijadłem, a odciągiem | 1 sztuka |  |  |  |

1. **CENA ZRYCZAŁTOWANA**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Przedmiot zamówienia | Cena zryczałtowana netto - waluta | Cena zryczałtowana brutto – waluta(jeśli dotyczy[[1]](#footnote-1)) |
| Opracowanie projektu, dostarczenie i uruchomienie nowej skręcarki ośrodków do produkcji żył sektorowych typu Milliken zarówno miedzianych, jak i aluminiowych wraz z niezbędnym oprogramowaniem o funkcjonalnościach i parametrach technicznych opisanych w Załączniku nr 1 oraz niniejszym formularzu oferty składającej się z następujących elementów:-Skręcarka ośrodków-Urządzenia zdawcze (główne)-Urządzenia odbiorcze (główne)-Licznik długości laserowy-Owijadło-Wyposażenie dodatkowe-Drukarka Jet-owa |  ….. - …. [[2]](#footnote-2)(cena- waluta) | ….. - ….(cena- waluta) |

1. **GWARANCJA**

|  |  |
| --- | --- |
| Przedmiot zamówienia | Okres gwarancji (w pełnych miesiącach ) |
| Opracowanie projektu, dostarczenie i uruchomienie nowej skręcarki ośrodków do produkcji żył sektorowych typu Milliken zarówno miedzianych, jak i aluminiowych wraz z niezbędnym oprogramowaniem o funkcjonalnościach i parametrach technicznych opisanych w Załączniku nr 1 oraz niniejszym formularzu oferty składającej się z następujących elementów:-Skręcarka ośrodków-Urządzenia zdawcze (główne)-Urządzenia odbiorcze (główne)-Licznik długości laserowy-Owijadło-Wyposażenie dodatkowe-Drukarka Jet-owa |  …. (w miesiącach, podać ilość miesięcy) |

1. **TERMIN REALIZACJI ZAMÓWIENIA**

|  |  |
| --- | --- |
| Przedmiot zamówienia | Przewidywany termin realizacji zamówienia od momentu podpisania umowy (w miesiącach)(termin realizacji zamówienia powinien uwzględniać cały przedmiot zamówienia zgodnie z opisem w części I zapytania ofertowego, tj. wraz projektem, dostawą, uruchomieniem i odbiorem) |
| Opracowanie projektu, dostarczenie i uruchomienie nowej skręcarki ośrodków do produkcji żył sektorowych typu Milliken zarówno miedzianych, jak i aluminiowych wraz z niezbędnym oprogramowaniem o funkcjonalnościach i parametrach technicznych opisanych w Załączniku nr 1 oraz niniejszym formularzu oferty składającej się z następujących elementów:-Skręcarka ośrodków-Urządzenia zdawcze (główne)-Urządzenia odbiorcze (główne)-Licznik długości laserowy-Owijadło-Wyposażenie dodatkowe-Drukarka Jet-owa | 1. Wykonanie projektu Skręcarki

…………..2) Dostawa Skręcarki:…………..3) Uruchomienie i odbiór Skręcarki:……………(w miesiącach, podać ilość miesięcy)  |

1. **CZAS USUNIĘCIA AWARII W ZAKRESIE ELEKTRONIKI I AUTOMATYKI**

|  |  |
| --- | --- |
| Przedmiot zamówienia | Czas usunięcia awarii w zakresie elektroniki i automatyki w okresie gwarancji(w dniach kalendarzowych)*Poprzez realizację tego kryterium uznaje się czas liczony w dniach kalendarzowych od momentu przyjęcia zgłoszenia przez Wykonawcę do momentu przywrócenia sprawności urządzenia* |
| Opracowanie projektu, dostarczenie i uruchomienie nowej skręcarki ośrodków do produkcji żył sektorowych typu Milliken zarówno miedzianych, jak i aluminiowych wraz z niezbędnym oprogramowaniem o funkcjonalnościach i parametrach technicznych opisanych w Załączniku nr 1 oraz niniejszym formularzu oferty składającej się z następujących elementów:-Skręcarka ośrodków-Urządzenia zdawcze (główne)-Urządzenia odbiorcze (główne)-Licznik długości laserowy-Owijadło-Wyposażenie dodatkowe-Drukarka Jet-owa |  ….(podać ilość dni, w dniach kalendarzowych) |

1. **OKREŚLENIE CZASU WAŻNOŚCI OFERTY**

|  |  |
| --- | --- |
| Okres ważności oferty(w dniach) | ( w dniach, podać ilość dni )…………. |

1. **PRZESZKOLENIE PERSONELU**

|  |  |
| --- | --- |
| Przedmiot zamówienia | Czy podana cena przedmiotu zamówienia zakłada przeszkolenie personelu |
| Opracowanie projektu, dostarczenie i uruchomienie nowej skręcarki ośrodków do produkcji żył sektorowych typu Milliken zarówno miedzianych, jak i aluminiowych wraz z niezbędnym oprogramowaniem o funkcjonalnościach i parametrach technicznych opisanych w Załączniku nr 1 oraz niniejszym formularzu oferty składającej się z następujących elementów:-Skręcarka ośrodków-Urządzenia zdawcze (główne)-Urządzenia odbiorcze (główne)-Licznik długości laserowy-Owijadło-Wyposażenie dodatkowe-Drukarka Jet-owa | ❑TAK ❑ NIE [[3]](#footnote-3)  |

1. **KRAJ POCHODZENIA PRZEDMIOTU DOSTAWY**

|  |  |
| --- | --- |
| Przedmiot zamówienia | Kraj pochodzenia przedmiotu dostawy |
| Opracowanie projektu, dostarczenie i uruchomienie nowej skręcarki ośrodków do produkcji żył sektorowych typu Milliken zarówno miedzianych, jak i aluminiowych wraz z niezbędnym oprogramowaniem o funkcjonalnościach i parametrach technicznych opisanych w Załączniku nr 1 oraz niniejszym formularzu oferty składającej się z następujących elementów:-Skręcarka ośrodków-Urządzenia zdawcze (główne)-Urządzenia odbiorcze (główne)-Licznik długości laserowy-Owijadło-Wyposażenie dodatkowe-Drukarka Jet-owa |  …( wskazać nazwę kraju ) |

1. **ZGODA NA PRZETWARZANIE DANYCH OSOBOWYCH:**

Niniejszym oświadczam, że:

- zapoznałem/łam się z klauzurą informacyjną opisaną poniżej

 **❑TAK, ❑ NIE[[4]](#footnote-4)**

- wyrażam zgodę na przetwarzanie danych osobowych w zakresie wymienionym poniżej

**❑TAK, ❑ NIE[[5]](#footnote-5)**

W odniesieniu do danych osobowych Tele-Fonika Kable S.A. informuje, że Administratorem danych jest TELE-FONIKA Kable S.A. z siedzibą w Myślenicach; 32-400, przy ul. Hipolita Cegielskiego 1 (dalej również jako „Spółka”). Z administratorem można się skontaktować poprzez adres email daneosobowe@tfkable.com. Z Administratorem danych można się kontaktować we wszystkich sprawach dotyczących przetwarzania danych osobowych oraz korzystania z praw związanych z przetwarzaniem danych. Pani/Pana dane będą przetwarzane w celu odpowiedzi na przesłane zapytania – podstawą prawną przetwarzania danych jest niezbędność przetwarzania do realizacji prawnie uzasadnionego interesu administratora. Uzasadnionym interesem administratora jest prowadzenie i obsługa sprzedaży swoich wyrobów i usług, prowadzenie i obsługa zakupów towarów i usług oraz możliwość przedstawiania klientowi informacji o swoich usługach, przedstawiania ofert dopasowanych do potrzeb i zainteresowań klienta, zwiększenie sprzedaży swoich usług. Pani/Pana dane osobowe mogą być udostępniane:

* podmiotom przetwarzającym dane osobowe na zlecenie administratora (m.in. dostawcom usług IT) – przy czym takie podmioty przetwarzają dane na podstawie umowy z administratorem i wyłącznie z polecenia administratora;
* podmiotom udzielającym lub rozliczającym dofinansowanie ze środków publicznych;
* podmiotom prowadzącym działalność doradczą, podmiotom prowadzącym działalność audytorską;
* innym administratorom danych uprawnionym do uzyskania danych na podstawie obowiązującego prawa, w tym Ministerstwu Inwestycji i Rozwoju jako administratora danych w centralnym systemie informatycznych SL 2014.

Pani/Pana dane osobowe będą przechowywane do momentu wygaśnięcia obowiązku przechowywania danych wynikającego z przepisów prawa, w tym przepisów o pomocy publicznej. Przysługuje Pani/Panu prawo dostępu do Pani/Pana danych oraz prawo żądania ich sprostowania, ich usunięcia lub ograniczenia ich przetwarzania. Na Pani/Pana wniosek administrator dostarczy kopię danych osobowych podlegających przetwarzaniu, przy czym za wszelkie kolejne kopie, o które się Pani/Pan zwróci administrator może pobrać opłatę w rozsądnej wysokości wynikającej z kosztów administracyjnych. Ma Pani/Pan prawo wycofania zgody na przetwarzanie Pani/Pana danych osobowych. Wycofanie zgody nie ma wpływu na zgodność z prawem przetwarzania, którego dokonano na podstawie zgody przed jej wycofaniem. W zakresie, w jakim Pani/Pana dane są przetwarzane w sposób zautomatyzowany w celu zawarcia i wykonywania umowy lub przetwarzane na podstawie zgody – przysługuje Pani/Panu także prawo do przenoszenia danych osobowych, tj. do otrzymania od administratora Pani/Pana danych osobowych, w ustrukturyzowanym, powszechnie używanym formacie nadającym się do odczytu maszynowego. Może Pani/Pan przesłać te dane innemu administratorowi danych. Przysługuje Pani/Panu również prawo wniesienia skargi do organu nadzorczego zajmującego się ochroną danych osobowych. W celu skorzystania z powyższych praw należy skontaktować się z administratorem danych. Dane kontaktowe wskazane są wyżej. Podanie danych osobowych do wyżej wskazanych celów jest dobrowolne.

Oferent oświadcza, że zapoznał się z klauzurą informacyjną dla Oferentów i wyraża zgodę na przetwarzanie danych osobowych poprzez potwierdzenie powyższego w formularzu ofertowym stanowiącym Załącznik nr 2 do zapytania ofertowego.

1. **OŚWIADCZENIA:**
2. **OŚWIADCZAMY,** że zapoznaliśmy się z treścią zapytania ofertowego oraz wyjaśnieniami i zmianami zapytania ofertowego przekazanymi przez Zamawiającego i uznajemy się za związanych określonymi w nich postanowieniami i zasadami postępowania.
3. **AKCEPTUJEMY** warunki płatności określone przez Zamawiającego w zapytaniu ofertowym.
4. **JESTEŚMY** związani ofertą przez czas wskazany w zapytaniu ofertowym, jednak nie krótszy niż 120 dni.
5. **ZOBOWIĄZUJEMY** się do dostarczeniagwarancji należytego wykonania umowy i rękojmi zgodnie z wymaganiami opisanymi w zapytaniu ofertowym**.**
6. Prezentowane w ofercie urządzenia są **NOWE i SPEŁNIAJĄ** wymagania wszystkich aktów normatywnych dopuszczających je do użytkowania w Polsce.
7. **JESTEŚMY producentem lub przedstawicielem producenta** przedmiotu zamówienia opisanym w punkcie I zapytania ofertowego. Na prośbę Zamawiającego zobowiązujemy się dostarczyć dokumenty potwierdzające współpracę z producentem umożliwiającą dostarczenie przedmiotu zamówienia.
8. **OŚWIADCZAMY,** żeprzedmiot oferty nie jest obarczony wadami prawnymi i udziałem osób trzecich.
9. **Do oferty DOŁĄCZAMY specyfikację techniczną przedmiotu dostawy.**

 ...................................................

 Podpis Oferenta

**Table of contents**

[**I.** **INFORMATION REGARDING MEETING TECHNICAL AND FUNCTIONALITY CONDITIONS OF THE SUBJECT MATTER OF THE CONTRACT:** 18](#_Toc78527606)

[**1.** **Drum Twister** 18](#_Toc78527607)

[**2.** **Pay-off device (main)** 22](#_Toc78527608)

[**3.** **Take-up device (main)** 23](#_Toc78527609)

[**4.** **Laser length counter** 23](#_Toc78527610)

[**5.** **Taping head** 24](#_Toc78527611)

[**6.** **Ink-Jet printer** 25](#_Toc78527612)

[**7.** **Additional equipment** 26](#_Toc78527613)

[**II.** **FLAT-PRICE** 27](#_Toc78527614)

[**III.** **WARRANTY** 27](#_Toc78527615)

[**IV.** **TIME OF ORDER DELIVERY** 27](#_Toc78527616)

[**V.** **TIME OF FAILURE REMOVAL IN TERMS OF ELECTRONICS AND INSTRUMENTATION** 28](#_Toc78527617)

[**VI.** **SPECIFY VALIDITY TIME OF THE PROPOSAL** 28](#_Toc78527618)

[**VII.** **STAFF TRANING** 28](#_Toc78527619)

[**VIII.** **COUNTRY OF ORIGIN OF THE DELIVERY ITEM** 29](#_Toc78527620)

[**IX.** **CONSENT FOR PROCESSING PERSONAL DATA:** 30](#_Toc78527621)

[**X.** **REPRESENTATIONS:** 31](#_Toc78527622)

**Annex no. 2**

**to the Request for Proposal no.:**

**07/POIR.01.01.01-00-0005/20/2021**

 A model form of the proposal and the required statements and declarations including technical specification of the Subject Matter of the Contract

 ...............................................................

 Place and date

**PROPOSAL FORM**

**TENDERER:**

|  |  |
| --- | --- |
| Name : |  |
| Address: |  |
| Tax Id. No. (NIP) (if any) |  |
| VAT |  |
| Contact person: |  |
| Position: |  |
| e-mail address: |  |
| Telephone no.: |  |

**CONTRACTING ENTITY:** Tele-Fonika Kable S.A., ul. Hipolita Cegielskiego 1, 32-400 Myślenice

Dear Sir/Madame,

In response to the Request for Proposal of ……… (date), request no. **07/POIR.01.01.01-00-0005/20/2021**

for the design preparation, delivery and start-up of a new drum twister line for the production of sector based Milliken type conductors, including necessary software and equipment.

The line has functional and technical parameters specified in the inquiry and consists of the following components of rigid cage strander including:

- Drum twister

- Pay-off device (main)

- Take-up device (main)

- Laser length counter

- Taping head

- Jet printer

- Additional equipment

We would like to submit an offer in accordance with the scope presented in the Request for Proposal.

1. **INFORMATION REGARDING MEETING TECHNICAL AND FUNCTIONALITY CONDITIONS OF THE SUBJECT MATTER OF THE CONTRACT:**
2. **Drum Twister**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Item** | **Functionality - Drum Twister:** | Information on meeting required functionality enterYES or NO |
| 1. | Drum Twister for stranding Milliken sector conductors (aluminum / copper)  |  |
| 2. | The line must be equipped with a system for guiding yarns from the pay-offs to the dividing head and taping head |  |
| 3. | The line must be equipped with pay-offs for non-metallic fabric textile sealing tapes along with the system for guiding the tape from the tape pads to the first die |  |
| 4. | The line must be equipped with forming dies for forming non-metallic tapes around the conductor |  |
| 5. | The line must be equipped with additional devices for application of semi-conductive tapes on the stranded conductor |  |
| 6. | Machine control - standard stop and quick emergency stop |  |
| 7. | Automatic machine stop with information on the control panel in the event of a conductor break |  |
| 8. | Line configuration and setup, line training for operators and supervising personnel to be provided by the supplier.  |  |
| 9. | Remaining equipment necessary for the operation of the line and accessories considered by the supplier as essential |  |
| 10. | All necessary installation materials for setting up and connecting the machine |  |
| 11. | Complete set of wiring |  |
| 12. | Control and power cabinets |  |
| 13. | Cable trays, anchors to connect the machine with control cabinets |  |
| 14. | Other materials necessary for the assembly and commissioning of the line |  |
| 15. | A set of instrumentation for selected acceptance tests |  |
| 16. | Supplier supervision during assembly. In order to guarantee the proper quality of the installation during the assembly period, the supplier will provide specialists in the field of mechanics, electrics and automation/instrumentation. |  |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Item** | **Technical Parameters - Drum Twister** | **Value** | Information on meeting the requirement(declare whether the value meets the requirement **by entering** **YES or NO**) | Information on meeting the requirement(**enter the parameter value of the offered item)**  | Comments(enter if applicable) |
| 1. | The range of the produced Sectorsand laid-up multi-core cables:Sectors Cu Sectors Al Milliken conductors Range of diameters of stranded conductors | up to 730 mm2up to 730 mm2up to 3000 mm2from 30 to 160 mm |  |  |  |
| 2. | Configuration of the dividing head:Milliken | 1 + 5  |  |  |  |
| 3. | Place for installation of stationary dies - after dividing head, must be possible to open the die clamping and remove the drawing die. It must be possible to change the distance from the dividing head- additionally the fixing must be possible to rotate in both directions after releasing the brake | 3 pieces |  |  |  |
| 4. | Rotating capstan, covering the entire range of sizes to be produced (max 3000 mm2 Cu conductor). It must be able to work forward and backward (winding and unwinding) - range of diameters | from φ 30 mm to 160 mm  |  |  |  |
| 5. | Conductor break detection system - Automatic machine stop with information in the control panel | 1 set |  |  |  |
| 6. | Safety protections – Must meet the requirements of CE ISO 45001, including safety fences around potentially dangerous places (applies to the entire machine, including the take-up and the pay-off) | 1 set |  |  |  |
| 7. | Automatic system for controlling rotation speed of the pay-off drums, which must also allow for pre-twisting control, in the range of 800-3000 mm of ready Milliken conductor  | 5 pieces |  |  |  |
| 8. | System for guiding cores for laying-up operation - A set of rollers, supports, sockets guiding the core for twisting from the pay-off drum to the dividing head | 1 set |  |  |  |
| 9. | Yarn pay-offs with the system for detection of yarn end / break  | 10 pieces |  |  |  |
| 10. | The dimensions of the yarn tubes:Inner diameterOuter diameter Tube length | φ 54 mmφ 280 mm220 mm |  |  |  |
| 11. | Pay-offs for non-metallic tapes on pads with the system for detecting tape end / break and the ability to adjust the tension | 6 pcs.  |  |  |  |
| 12. | The dimensions of tape pads to be used:Inner diameterOuter diameterTape width  | φ 100 mmφ max 800 mm from 25 to 150 mm |  |  |  |
| 13. | Stationary drum Pay-off:Load capacity Drum height (flange diameter) | 6 t1200-1800 mm |  |  |  |
| 14. | Digital conductor diameter gauge with ability to measure in three (3) axes | accuracy of +/- 0.1 mm or better |  |  |  |
| 15. | Safety fences preventing access to potentially dangerous zones and a closed cover for the taping head | 1 set |  |  |  |
| 16. | Cabling set:Control cablesPower cablesICT cablesSpecial cables and connectors necessary for connecting and starting up the line | 1 set1 set1 set1 set |  |  |  |
| 17. | Acceptance and preliminary tests:Production of Al 3000 mm2 conductor sealed with the use of tapes yarns and powder | A minimum of 24 hours testing  |  |  |  |
| 18. | Set of spare parts | value of parts: up to 5% of the total value of the proposal |  |  |  |
| 19. | Control and power cabinets: Power cabinets Control cabinets | 1 set1 set |  |  |  |
| 20. | Cable trays, anchors and other necessary materials needed for the assembly and start-up of the line | 1 set |  |  |  |
| 21. | A set of tooling for selected acceptance conductors | 1 set of dies |  |  |  |
| 22. | Supplier supervision during installation and commissioning of the line: a. supervision during installation b. synchronization and start-up of the line c. acceptance tests and training of the Ordering Party's personnel d. costs related to the accommodation and transport of the Supplier's personnel | min 15 daysmin 20 daysmin 15 days1 set |  |  |  |

1. **Pay-off device (main)**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Item** | **Functionality – Pay-off device (main)** | Information on meeting required functionality enterYES or NO |
| 1. | Automatic lifting and lowering of the drums |  |
| 2. | Measurement System of controlling the tension of the sectors at the entry up to the first die |  |
| 3. | Camera system providing a vision for each pay-off drum to be located on the pay-off arm (camera must rotate together with the pay-off) |  |
| 4. | Pay-offs are to be of the open fork type  |  |
| 5. | Loading the drums with sectors from the front, with the possibility of loading from the side with the use of trolleys on rails |  |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Item** | **Technical Parameters - Pay-off device (main)** | **Value** | Information on meeting the requirement(declare whether the value meets the requirement **by entering** **YES or NO**) | Information on meeting the requirement(**enter the parameter value of the offered item)**  | Comments(enter if applicable) |
| 1. | Number of rotating pay-offs  | 6 pieces |  |  |  |
| 2. | Pay-offs suitable to drums dimensions according to DIN standard:Height (Flange diameter) Width Barrel diameter  | from 2140 to 3000 mmMax 2500 mm1450 mm |  |  |  |
| 3. | Load capacity | up to 20 t |  |  |  |
| 4. | Drum braking system, with the possibility of separate adjustment of the braking value for individual drum pay-offs | 6 sets |  |  |  |
| 5. | Camera system, with view on the pay-off and the take-up. The set must include the monitor located at the main control panel.  | 1 set  |  |  |  |

1. **Take-up device (main)**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Item** | **Functionality – Take-up device (main)** | Information on meeting required functionality enterYES or NO |
| 1. | Automatic lifting and lowering of the drums |  |
| 2. | Drum rotation synchronized with the line |  |
| 3. | Possibility of applying PE foil to individual layers of cable wound onto the drum  |  |
| 4. | The device must be equipped with the system for fast fixing of the conductor end to the drum |  |
| 5. | Take-up of the closed fork type  |  |
| 6.  | The device must be able to operate forward and backward (winding and unwinding) |  |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Item** | **Technical Parameters - Take-up device (main))** | **Value** | Information on meeting the requirement(declare whether the value meets the requirement **by entering** **YES or NO**) | Information on meeting the requirement(**enter the parameter value of the offered item)**  | Comments(enter if applicable) |
| 1. | Take-up suitable to drums with the dimensions according to DIN standard: Height (flange diameter) Width Barrel diameter  | 2500 - 5000 mm1900 - 2500 mm2400 mm |  |  |  |
| 2. | Load capacity | up to 75 t |  |  |  |
| 3. | Pulling force | 5000 daN |  |  |  |

1. **Laser length counter**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Item** | **Functionality – Laser length counter** | Information on meeting required functionality enterYES or NO |
| 1. | Length counter in meters (every 0.5m) |  |
| 2. | The system must include rollers guiding the conductor to the counter |  |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Item** | **Technical Parameters - Laser length counter** | **Value** | Information on meeting the requirement(declare whether the value meets the requirement **by entering** **YES or NO**) | Information on meeting the requirement(**enter the parameter value of the offered item)**  | Comments(enter if applicable) |
| 1. | Accuracy of measurement | 0,1% or better |  |  |  |
| 2. | Range of operating speed | from 0 to 30 m/min |  |  |  |

1. **Taping head**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Item** | **Functionality – Taping head** | Information on meeting required functionality enterYES or NO |
| 1. | A device to be placed between the dies and the rotating capstan, allowing for application of two non-metallic tapes on the conductor  |  |
| 2. | Possibility to change the lay-length and direction of laying (Left / Right), the Taping head to be synchronised with the line ensuring a constant lay length of the applied tape |  |
| 3. | Die mounting - the die mounting is to be located in front of the tape pay-off arms - caliber should be in a fixed position - non-rotating- the mounting / seat should be openable, with the possibility of replacing the caliber at different moments of twisting |  |
| 4.  | Must ensure the possibility of adjusting the arrangement of the tape, the frame must enable to move the end of the tape to the desired place by adjusting the overlap of the tapes |  |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Item** | **Technical Parameters - Taping head** | **Value** | Information on meeting the requirement(declare whether the value meets the requirement **by entering** **YES or NO**) | Information on meeting the requirement(**enter the parameter value of the offered item)**  | Comments(enter if applicable) |
| 1. | Parameters of pads with non-metallic tape:Inner diameterOuter diameterWidth | 100 mmmax 800 mmfrom 25 to 150 mm |  |  |  |
| 2. | Integrated with the twister and its speed | from **0** to **60** m/min |  |  |  |
| 3. | Soundproof cover over the taping head | 1 set |  |  |  |
| 4. | Braking system of the tape pad, the ability to adjust the braking value of individual pads | from **2** to **30** kG |  |  |  |
| 5. | The device must be equipped with the sensor of tape end, which would automatically signal the end of the tape with an visual signal and automatic line stop | 1 set |  |  |  |
| 6. | Must be equipped with forming die for yarns, placed in the taping head, allowing for the arrangement of yarns in the cavities in between the sectors | 2 pieces |  |  |  |

1. **Ink-Jet printer**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Item** | **Functionality – Ink-Jet printer** | Information on meeting required functionality enterYES or NO |
| 1. | Ink color: white |  |
| 2. | The adhesion of ink must meet the requirements of printing durability after wiping 10 times with a material cloth |  |
| 3. | Printer work must be integrated with a laser and a caterpillar-type counter |  |
| 4. | The supplier is to provide all the necessary elements to work in the production line: encoder, encoder divider, vacuum regulator in the printing head, mounting elements for the printing head, table for printer with an arm for the printing heads, signal lamp (alarm), printing head washing station |  |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Item** | **Technical Parameters – Ink-Jet printer)** | **Value** | Information on meeting the requirement(declare whether the value meets the requirement **by entering** **YES or NO**) | Information on meeting the requirement(**enter the parameter value of the offered item)**  | Comments(enter if applicable) |
| 1. | Printing speed | from 0 m/min to 30 m/min |  |  |  |

1. **Additional equipment**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Item** | **Technical Parameters - Additional equipment** | **Value** | Information on meeting the requirement(declare whether the value meets the requirement **by entering** **YES or NO**) | Information on meeting the requirement(**enter the parameter value of the offered item)**  | Comments(enter if applicable) |
| 1. | Drum Pusher for moving the drums with flange diameter of 5000 mm and weight of up to 75 t | 1 piece |  |  |  |
| 2. | Hydraulic cable cutters for conductors of up to Cu 3500 mm2 | 1 piece |  |  |  |
| 3. | Pulling capstan for pulling the conductors from the pay-off drums to the die. Located between the taping head and the main capstan. | 1 piece |  |  |  |

1. **FLAT-PRICE**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Subject Matter of the Contract  | Net flat-rate price - currency | Gross flat-rate price(if applicable[[6]](#footnote-6)) |
| Design preparation, delivery and start-up of a new drum twister line for the production of sector based Milliken type conductors, including necessary software and equipment. The line has functional and technical parameters specified in the inquiry and consists of the following components of rigid cage strander including:- Drum twister- Pay-off device (main)- Take-up device (main)- Laser length counter- Taping head- Jet printer- Additional equipment |  ….. - …. [[7]](#footnote-7)(price- currency) | ….. - ….(price- currency) |

1. **WARRANTY**

|  |  |
| --- | --- |
| Subject matter of the contract | Warranty period(in full months |
| Design preparation, delivery and start-up of a new drum twister line for the production of sector based Milliken type conductors, including necessary software and equipment. The line has functional and technical parameters specified in the inquiry and consists of the following components of rigid cage strander including:- Drum twister- Pay-off device (main)- Take-up device (main)- Laser length counter- Taping head- Jet printer- Additional equipment |  …. (in months, enter the number of months) |

1. **TIME OF ORDER DELIVERY**

|  |  |
| --- | --- |
| Subject Matter of the Contract | The expected date of order completion from the moment of signing the contract (in months)(the order completion date should include the entire subject of the contract as described in part I of the request for proposal, i.e. including design, delivery, commissioning and acceptance) |
| Design preparation, delivery and start-up of a new drum twister line for the production of sector based Milliken type conductors, including necessary software and equipment. The line has functional and technical parameters specified in the inquiry and consists of the following components of rigid cage strander including:- Drum twister- Pay-off device (main)- Take-up device (main)- Laser length counter- Taping head- Jet printer- Additional equipment | 1. Execution of the Drum twister:

……….………1. Drum twister delivery: ……….………
2. Commissioning and final acceptance of the Drum twister:

……………. (in months, enter the number of months)  |

1. **TIME OF FAILURE REMOVAL IN TERMS OF ELECTRONICS AND INSTRUMENTATION**

|  |  |
| --- | --- |
| Subject Matter of the Contract | Time of failure removal in terms of electronics and instrumentation(in calendar days) *Fulfilment of this criterion is understood as the number of calendar days starting from the reception of notification by the Supplier until the time of restoring full functionality of the equipment* |
| Design preparation, delivery and start-up of a new drum twister line for the production of sector based Milliken type conductors, including necessary software and equipment. The line has functional and technical parameters specified in the inquiry and consists of the following components of rigid cage strander including:- Drum twister- Pay-off device (main)- Take-up device (main)- Laser length counter- Taping head- Jet printer- Additional equipment |  ….(enter the number of calendar days) |

1. **SPECIFY VALIDITY TIME OF THE PROPOSAL**

|  |  |
| --- | --- |
| Validity time of the Proposal(in days) | …(in days, enter the number of days) |

1. **STAFF TRANING**

|  |  |
| --- | --- |
| Subject Matter of the Contract | The price of the Subject Matter of the Contract includes staff training |
| Design preparation, delivery and start-up of a new drum twister line for the production of sector based Milliken type conductors, including necessary software and equipment. The line has functional and technical parameters specified in the inquiry and consists of the following components of rigid cage strander including:- Drum twister- Pay-off device (main)- Take-up device (main)- Laser length counter- Taping head- Jet printer- Additional equipment | ❑YES ❑ NO [[8]](#footnote-8)  |

1. **COUNTRY OF ORIGIN OF THE DELIVERY ITEM**

|  |  |
| --- | --- |
| Subject Matter of the Contract | Country of origin of the Subject Matter of the Contract |
| Design preparation, delivery and start-up of a new drum twister line for the production of sector based Milliken type conductors, including necessary software and equipment. The line has functional and technical parameters specified in the inquiry and consists of the following components of rigid cage strander including:- Drum twister- Pay-off device (main)- Take-up device (main)- Laser length counter- Taping head- Jet printer- Additional equipment |  …( enter the name of the country) |

1. **CONSENT FOR PROCESSING PERSONAL DATA:**

I hereby declare that:

- I have read the information clause for Tenderers included described below

 **❑YES, ❑ NO[[9]](#footnote-9)1**

- I give my consent for my personal data to be processed within the scope defined in listed below

**❑YES, ❑ NO[[10]](#footnote-10)2**

As far the personal data is concerned, Tele-Fonika Kable S.A informs that the data Administrator is TELE-FONIKA Kable S.A. with its registered office in Myślenice; 32-400, ul. Hipolita Cegielskiego 1 (hereinafter referred to as the “Company”). The administrator can be contacted via the email address: daneosobowe@tfkable.com in all matters concerning processing of personal data and the use of rights in relation to the data processing. Your data will be processed for needs of responding to enquiries submitted by you; the legal basis for data processing is the necessity of implementation of the legitimate interest of the Administrator. A legitimate interest of the Administrator is selling and supporting the sale of its products and services, purchasing and supporting the purchase of goods and services and taking the opportunity to submit information about its services to the customer submitting offers tailored to needs and interests of the customer and increasing the sales of its services. Your personal data may be shared with:

* entities processing the personal data on behalf of the administrator (among others, providers of IT services) – these companies process the data on the basis of an agreement with the Administrator and solely on the instructions from the Administrator;
* entities providing or settling funding from public funds;
* entities providing consulting services, entities providing auditing services;
* other data administrators entitled to obtain data on the basis of applicable law, including the Ministry of Investment and Development as a data administrator in the Central Information System SL 2014.

Your personal data will be stored util the expiry of the storage obligation resulting from the provisions of the law, including applicable regulations on State aid. You have the right to access your data and to request their rectification, erasure, or limitation of their processing. At your request, the Administrator shall provide a copy of the personal data that are subject to processing, whilst any subsequent copies requested by you may be subject to a fee imposed by the Administrator at a reasonable amount resulting from administrative costs. You have the right to withdraw your consent to processing of your data. Consent withdrawal does not affect the lawfulness of the processing, which had taken place on the basis of the consent given prior to the withdrawAl To the extent that your data are processed by automated means with a view to the conclusion and execution of the Contract or data processed on the basis of your consent, you have also have the right to transfer your personal data, namely to obtain your personal data in a structured, widely-used machine readable form. You can also forward the data to another data administrator. You also have the right to issue a complaint to the supervisory authority in charge of personal data protection. In order to exercise these rights, please contact the Data Administrator. The contact details are provided above. Providing personal data for the aforementioned purposes is voluntary. The Tenderer declares that they have read the information clause for Tenderers and give their consent to personal data processing by confirming the above in the Proposal Form that constitutes Annex 2 to this Request for proposal

1. **REPRESENTATIONS:**
2. **WE DECLARE,** that we have read the content of the Request for proposal, explanations and changes to the Request for proposal provided by the Contracting Entity and we deem ourselves bound with the provisions contained therein and the terms and rules of the tender procedure.
3. **WE ACCEPT** the payment terms specified by the Contracting Entity in the Request for proposal
4. **WE ARE** bound by the Proposal for the time period defined in the Request for proposal, however, not shorter than 120 days.
5. **We undertake** to submit performance bond along with all the applicable warranties guarantees specified in the Request for Proposal.
6. The devices presented in the Proposal are **NEW** and **COMPLY** with all legislation which allows for its use in Poland.
7. **WE ARE a manufacturer or an authorized representative of the manufacturer** of the subject of the contract described in section I of the Request for proposal On the request of the Contracting Entity we shall provide documents that confirm cooperation with the manufacturer that enables us to deliver the subject matter of the contract.
8. **WE DECLARE** that the subject matter is free of legal defects and the interest of third parties.
9. **WE ATTACH to the Proposal the technical specification of the Subject Matter of the Contract**

 ...................................................

 Signature of the Tenderer

1. [↑](#footnote-ref-1)
2. Podać cenę wraz z określeniem waluty w jakiej cena jest wyrażona [↑](#footnote-ref-2)
3. Właściwe zaznaczyć [↑](#footnote-ref-3)
4. Właściwe zaznaczyć [↑](#footnote-ref-4)
5. Właściwe zaznaczyć [↑](#footnote-ref-5)
6. [↑](#footnote-ref-6)
7. Enter price together with the currency in which the price is expressed [↑](#footnote-ref-7)
8. Tick the applicable [↑](#footnote-ref-8)
9. 1 Tick the applicable [↑](#footnote-ref-9)
10. 2 TIck the applicable [↑](#footnote-ref-10)