Spis treści

[I. INFORMACJA NT. SPEŁNIENIA WARUNKÓW TECHNICZNYCH i FUNKCJONALNYCH PRZEDMIOTU DOSTAWY: 5](#_Toc78372028)

[Linia Powłokowa 5](#_Toc78372029)

[1. Urządzenie zdawcze 9](#_Toc78372030)

[2. Urządzenie sterujące trawersowaniem zdawacza 10](#_Toc78372031)

[3. Układ rolkowy regulowany przed odciągiem podającym 11](#_Toc78372032)

[4. Odciąg podający 12](#_Toc78372033)

[5. Zdawacz taśmy Al lub Cu z osprzętem 12](#_Toc78372034)

[6. Laserowy układ łączenia Taśm Al lub Cu 14](#_Toc78372035)

[7. Akumulator taśmy Al lub Cu z osprzętem 15](#_Toc78372036)

[8. Układ formowania taśmy Al lub Cu 15](#_Toc78372037)

[9. Układ podtrzymujący ośrodek kablowy pomiędzy odciągiem a głowicą (produkcja bez zastosowania taśmy Al lub Cu) 17](#_Toc78372038)

[10. Układ laserowy (kontrolno-pomiarowy) 18](#_Toc78372039)

[11. Układ kontrolno-pomiarowy na bazie promieni Roentgena 19](#_Toc78372040)

[12. Wytłaczarki w układzie V 20](#_Toc78372041)

[13. Głowice 22](#_Toc78372042)

[14. Wanna chłodząca – układ trójstrefowy 25](#_Toc78372043)

[15. Urządzenie drukujące 26](#_Toc78372044)

[16. Bezdotykowy licznik pomiaru długości 27](#_Toc78372045)

[17. Tester szczelności powłok 28](#_Toc78372046)

[18. Drukarka farbowa 29](#_Toc78372047)

[19. Odciąg ciągnący 30](#_Toc78372048)

[20. Nożyce hydrauliczne do cięcia 31](#_Toc78372049)

[21. Nawijarki 31](#_Toc78372050)

[22. Sterowanie linii 32](#_Toc78372051)

[23. Wyposażenie dodatkowe 33](#_Toc78372052)

[24. Materiały związane z instalacją,  uruchomieniem i testami odbiorczymi linii oraz nadzór i uruchomienie przez przedstawicieli dostawcy  linii 34](#_Toc78372053)

[**II.** **CENA ZRYCZAŁTOWANA** 37](#_Toc78372054)

[**III.** **GWARANCJA** 38](#_Toc78372055)

[**IV.** **TERMIN REALIZACJI ZAMÓWIENIA** 39](#_Toc78372056)

[**V.** **CZAS USUNIĘCIA AWARII W ZAKRESIE ELEKTRONIKI I AUTOMATYKI** 40](#_Toc78372057)

[**VI.** **OKREŚLENIE CZASU WAŻNOŚCI OFERTY** 41](#_Toc78372058)

[**VII.** **PRZESZKOLENIE PERSONELU** 41](#_Toc78372059)

[**VIII.** **KRAJ POCHODZENIA PRZEDMIOTU DOSTAWY** 42](#_Toc78372060)

[**IX.** **ZGODA NA PRZETWARZANIE DANYCH OSOBOWYCH:** 44](#_Toc78372061)

[**X.** **OŚWIADCZENIA:** 45](#_Toc78372062)

**Załącznik nr 2**

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

**05/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**:**

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

opracowanie projektu, dostarczenia i uruchomienia nowej , bardzo wydajnej linii do nakładania powłok przy produkcji kabli średnich i wysokich napięć, wraz z niezbędnym sterowaniem o funkcjonalnościach i parametrach technicznych opisanych w tabelach poniżej, składającej się z następujących elementów linii powłokowej w tym:

- Zdawacz ośrodków kablowych

- Urządzenie sterujące trawersowaniem zdawacza

- Układ rolkowy regulowany

- Odciąg podający

- Dwa urządzenia zdawacze do taśm AL lub Cu

- Laserowy układ cięcia i łączenia taśm Al lub Cu

- Układ akumulatora umożliwiający połączenie taśm Al lub Cu

- Układ formowania taśmy Al lub Cu na ośrodku kablowym

- Układ umożliwiający połączenie zakładki taśmy Al Lub Cu na jej całkowitej szerokości

- Układ umożliwiający produkcję kabli bez zastosowania taśmy Al lub Cu

- Układ kontrolno-pomiarowy umożliwiający pomiar XY przed i za głowicą wytłaczarki oraz za układem chłodzenia kabla

- Układ pomiarowy z wykorzystaniem promieni roentgena umieszczony za pierwszą strefą chłodzenia kabla

- Układ wytłaczarek umożliwiający wytłaczanie pojedynczej lub podwójnej warstwy tworzywa

- Głowice do wytłaczania z wyposażeniem

- Wanna chłodząca grzana trójstrefowa (stopniowe obniżanie temperatury) wyposażona w wymienne zdmuchiwacze

- Urządzenie drukujące z dwoma podgrzewanymi kołami (nadruk wklęsły przy pomocy grawerowanych wymiennych wkładek)

- Bezdotykowy licznik pomiaru długości

- Tester napięciowy

- Drukarka farbowa z głowicą typ ink-jet

- Odciąg ciągnący

- nożyce hydrauliczne do cięcia 2 szt.

- Dwie nawijarki

- Sterowanie linii z system archiwizacji, analizą trendu i wizualizacją procesu

- Elementy wyposażenia dodatkowego

- Materiały związane z instalacją,  uruchomieniem i testami odbiorczymi linii oraz nadzór i uruchomienie przez przedstawicieli dostawcy linii

# INFORMACJA NT. SPEŁNIENIA WARUNKÓW TECHNICZNYCH i FUNKCJONALNYCH PRZEDMIOTU DOSTAWY:

# Linia Powłokowa

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **L.p.** | **Funkcjonalność - Linia powłokowa:** | Informacja o spełnieniu danej funkcjonalności**poprzez wpisanie****TAK lub NIE** |
|  | Linia powłokowa do produkcji kabli średnich i wysokich napięćWytłaczanie powłok zewnętrznych PE, PVC, HFFR na ośrodki kablowe z wzdłużnie układaną taśmą AL lub Cu z kopolimerem na zakładkę lub bez taśmy. Linia powinna umożliwiać wytłaczanie jednej lub dwóch powłok z możliwością wytłoczenia pasków w wyspecyfikowanym kolorze oraz możliwość wykonania oznakowania na powłoce.  |  |
|  | Urządzenie zdawcze na szynach, z napędem i regulowaną siłą hamowania. Możliwość cofania ośrodka kablowego. |  |
|  | Urządzenie sterujące trawersowaniem zdawacza.  |  |
|  | Układ rolkowy regulowany |  |
|  | Odciąg podający uwzględniający cały zakres średnicowy i wagowy produkowanych kabli oraz uwzględniający odpowiedni naciąg pomiędzy odciągiem podającym a odbierającym w trakcie produkcji |  |
|  | Dwa urządzenia zdawcze dla taśm Al lub Cu  |  |
|  | Laserowy układ łączenia taśm Al lub Cu  |  |
|  | Układ akumulatora umożliwiający połączenie taśm Al lub Cu bez konieczności zatrzymywania linii w trakcie nakładania powłoki  |  |
|  | Układ formowania taśmy Al lub Cu na ośrodku kablowym |  |
|  | Układ umożliwiający połączenie zakładki taśmy Al lub Cu na jej całkowitej szerokości  |  |
|  | Układ umożliwiający produkcję kabli bez zastosowania taśmy Al lub Cu |  |
|  | Układ kontrolno pomiarowy umożliwiający pomiar XY przed i za głowicą wytłaczarki oraz za układem chłodzenia kabla.  |  |
|  | Układ pomiarowy z wykorzystaniem promieni roentgena umieszczony za pierwszą strefą chłodzenia kabla |  |
|  | Układ wytłaczarek z wymiennymi głowicami umożliwiający wytłaczanie pojedynczej lub podwójnej warstwy tworzywa. |  |
|  | Głowice do wytłaczania z wyposażeniem |  |
|  | Wanna chłodząca trójstrefowa grzana ze stopniowym obniżaniem temperatury wyposażona w wymienne zdmuchiwacze  |  |
|  | Urządzenie drukujące z dwoma podgrzewanymi kołami (nadruk wklęsły przy pomocy grawerowanych wymiennych wkładek) w dwóch liniach (co 180 °) wyposażone w licznik metrów z automatycznym ustawieniem długości 1m w zależności od prędkości liniowej, oraz głowicę kodującą ze zmianą numeru. Urządzenie z regulowanym dociskiem kół drukujących do kabla  |  |
|  | Bezdotykowy licznik pomiaru długości  |  |
|  | Tester napięciowy do sprawdzania szczelności wytłaczanych powłok. |  |
|  | Drukarka farbowa z głowicą i automatycznym systemem zamykania dyszy chroniącym przed zasychaniem farby do drukowania, do nadruku na powierzchni kabla  |  |
|  | Odciąg ciągnący uwzględniający cały zakres średnicowy i wagowy produkowanych kabli oraz uwzględniający odpowiedni naciąg pomiędzy odciągiem podającym a odbierającym w trakcie produkcji |  |
|  |  2 szt. nożyc hydraulicznych z żurawiem |  |
|  | Dwie nawijarki na szynach do kabli z układem trawersującym oraz z urządzeniem regulującym siłę naciągu  |  |
|  | Sterowanie linii z system archiwizacji, analiza trendu i wizualizacją procesu  |  |
|  | Elementy wyposażenia dodatkowego  |  |
|  | Materiały związane z instalacją, uruchomieniem i testami odbiorczymi linii oraz nadzór i uruchomienie przez przedstawicieli dostawcy linii |  |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **L.p.** | **Parametry techniczne -**  **Linia Powłokowa** | **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 średnic ośrodków kablowych (przed nałożeniem powłoki) | od 20mm - 160 mm |  |  |  |
| 2. | Zakres średnic gotowego kabla (po wytłoczeniu powłoki) | od 25mm - 180 mm |  |  |  |
| 3. | Grubość pierwszej powłoki | Od 0,5mm do 7 mm  |  |  |  |
| 4. | Grubość drugiej powłoki | od 0,2mm do 4mm |  |  |  |
| 5. | Maksymalna waga 1m kablaMinimalna waga 1m kabla  | 55 kg/m2 kg/m |  |  |  |
| 6. | Maksymalna prędkość liniowa | 50 m/min |  |  |  |
| 7. | Nośność urządzenia zdawczego i pierwszego odbiorczego Nośność drugiego urządzenia odbiorczego  | 100 t75 t |  |  |  |
| 8. | Zakres wielkości bębnów dla urządzenia zdawczego i pierwszego odbiorczego Zakres wielkości bębnów dla drugiego urządzenia odbiorczego  | wysokość 2,8 - 5,0mszerokość 1,8 - 5,0mwysokość 2,8 - 5,0mszerokość 1,8 – 3,9m |  |  |  |
| 9. | Długość linii | ok 100m- dostosowana do hali produkcyjnej  |  |  |  |
| 10. | Wysokość osi linii powłokowej | 1000 mm |  |  |  |
| 11 | Kierunek linii | Prawy  |  |  |  |
| 12. | Kolor linii- elementów stałe- elementy ruchome- panele i szafy sterownicze | Zielony RAL 6021Żólty RAL 1003Szary RAL 7035 |  |  |  |
| 13 | Certyfikat CE | Tak |  |  |  |
| 14. | Szerokość taśmy Al lub Cu Min - Max | 100 - 600 mm |  |  |  |
| 15. | Grubość taśmy Al lub CuMin - Max | 0,1 - 0,3 mm |  |  |  |
| 16. | Instrukcje obsługi | Język polski |  |  |  |
| 17. | Panel sterujący i przyciski | Język polski |  |  |  |

# Urządzenie zdawcze

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **L.p.** | **Funkcjonalność – zdawacz** | **Informacja o spełnieniu danej funkcjonalności****poprzez wpisanie****TAK lub NIE** |
| 1. | Automatyczne podnoszenie i opuszczanie bębnów |  |
| 2. | Umożliwiające wykonanie zmiany bębna bez zatrzymywania linii |  |
| 3.  | Możliwość zdawania ośrodka kablowego kabla z góry i z dołu bębna  |  |
| 4. | Urządzenia zdawcze z napędem i regulowaną siłą hamowania |  |
| 5. | Automatyczne trawersowanie podczas produkcji |  |
| 6. | Sterowanie z kasety oraz pilota bezprzewodowego |  |
| 7 | Popychacz do bębnów 100t |  |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **L.p.** | **Parametry techniczne – Zdawacz** | **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 urządzeń zdawczych  | 1 szt. | **….** | **….** |  |
| **2.** | Zakres wielkości bębnów dla urządzenia zdawczego  | Max wysokość 5,0mMin wysokość 2,8mMax szerokość 5,0mMin szerokość 1,8m | **….** | **….** |  |
| **3.** | Nośność | do 100 ton | **….** | **….** |  |
| **4.** | Średnice czopów wymiennych | 123, 138, 178, 198, 248mm | **….** | **….** |  |
| **5.** | Liczba czopów wymiennych  | Po 2 szt. na każdą średnicę | **….** | **….** |  |
| **6.**  | Popychacz do bębnów 100 t |  1 szt. | **….** | **….** |  |

# Urządzenie sterujące trawersowaniem zdawacza

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **L.p.** | **Funkcjonalność – Urządzenia trawersujące** | Informacja o spełnieniu danej funkcjonalności**poprzez wpisanie****TAK lub NIE** |
| 1. | Urządzenia sterujące trawersowaniem zdawacza  |  |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **L.p.** | **Parametry techniczne -**  **Urządzenia trawersującego** | **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 średnic ośrodków | 20 - 180mm | **….** | **….** |  |

# Układ rolkowy regulowany przed odciągiem podającym

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **L.p.** | **Funkcjonalność – Układ rolkowy przed odciągiem podającym**  | Informacja o spełnieniu danej funkcjonalności**poprzez wpisanie****TAK lub NIE**  |
| 1. | Prowadzenie ośrodka kablowego ze zdawacza do odciągu podającego |  |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **L.p.** | **Parametry techniczne -**  **Układ rolkowy przed odciągiem podającym**  | **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 | 1 szt.(komplet) | **….** | **….** |  |

# Odciąg podający

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **L.p.** | **Funkcjonalność – Odciąg podający** | Informacja o spełnieniu danej funkcjonalności**poprzez wpisanie****TAK lub NIE** |
| 1. | Podawanie ośrodka kablowego  |  |
| 2. | Utrzymanie równomiernego naciągu w całym zakresie prędkości i średnic ośrodków kablowych z uwzględnieniem wagi kabla |  |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **L.p.** | **Parametry techniczne - Odciąg podający** | **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. | Na wejściu i wyjściu odciągu rolki samocentrujące | 2 szt. |  |  |  |

# Zdawacz taśmy Al lub Cu z osprzętem

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **L.p.** | **Funkcjonalność – Zdawacz taśmy Al lub Cu z osprzętem** | Informacja o spełnieniu danej funkcjonalności**poprzez wpisanie****TAK lub NIE** |
| 1. | Zdawanie taśmy od góry i od dołu |  |
| 2. | Regulowana siła hamowania  |  |
| 3. | Ustawienie zdawacza w osi linii |  |
| 4. | Urządzenie do zabudowy zdawacza taśm Al lub Cu |  |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **L.p.** | **Parametry techniczne -**   **Zdawacz taśmy Al lub Cu z osprzętem**  | **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 szt. | 2 |  |  |  |
| 2. | ID krążka taśmy Al lub CuOD krążka taśmy Al lub Cu | 150 mm1200 mm |  |  |  |
| 3. | Waga krążków Al lub Cu | Max 2500 kg |  |  |  |
| 4. | Szerokość krążków Al lub CuMinMax  | 100 mm600 mm |  |  |  |
| 5.  | Grubość taśmy Al lub CuMinMax | 0,1 mm0,3 mm |  |  |  |
| 6. | Urządzenie ze specjalnym zawiesiem do wymiany krążków o nośności min. 2500kg | 1 szt. |  |  |  |

# Laserowy układ łączenia Taśm Al lub Cu

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **L.p.** | **Funkcjonalność – Laserowy układ łączenia Taśm Al lub Cu** | Informacja o spełnieniu danej funkcjonalności**poprzez wpisanie****TAK lub NIE** |
| 1. | Umożliwienie przeprowadzenia cięcia i spawania przy pomocy wiązki lasera w trakcie prowadzenia procesu wytłaczania powłoki bez konieczności zatrzymywania linii i utraty zadanych parametrów technologicznych m.in. grubość ścianki wytłaczanej powłoki |  |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **L.p.** | **Parametry techniczne -**  **laserowy układ łączenia Taśm Al lub Cu** | **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 szt. | 1 |  |  |  |
| 2. | Szerokość ciętych i spawanych blach Al lub Cu | Max 600 mm |  |  |  |
| 3. | Grubość ciętych i spawanych blach Al lub Cu | 0,1 do 0,3 mm |  |  |  |

# Akumulator taśmy Al lub Cu z osprzętem

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **L.p.** | **Funkcjonalność – Akumulator taśmy Al lub Cu z osprzętem** | Informacja o spełnieniu danej funkcjonalności**poprzez wpisanie****TAK lub NIE** |
| 1. | Umożliwienie połączenia taśmy w trakcie prowadzenia procesu wytłaczania powłoki bez konieczności zatrzymywania linii i utraty zadanych parametrów technologicznych m.in. grubość ścianki wytłaczanej powłoki |  |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **L.p.** | **Parametry techniczne -**  **Akumulator taśmy Al lub Cu z osprzętem**  | **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 szt. | 1 |  |  |  |
| 2. | Pojemność akumulatora | 100 m |  |  |  |

# Układ formowania taśmy Al lub Cu

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **L.p.** | **Funkcjonalność – Układ formowania taśmy Al lub Cu** | Informacja o spełnieniu danej funkcjonalności**poprzez wpisanie****TAK lub NIE** |
| 1. | Umożliwienie wzdłużnego uformowania taśmy Al lub Cu dookoła obwodu ośrodka kablowego z zakładką  |  |
| 2. | Zawierać urządzenie do aplikacji kleju (typu HOT Melt - do 240°C) w obszar zakładki taśmy (lub urządzenie ekwiwalentne, umożliwiające klejenie zakładki z siłą odrywania zgodną z aktualną normą IEC 60840) |  |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **L.p.** | **Parametry techniczne -**  **Układ formowania taśmy Al lub Cu** | **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 | 1 szt. |  |  |  |
| 2. | Układ zamocowania formera do taśmy z możliwością pełnej regulacji (góra – dół; prawo – lewo, kąt) | 1 szt. |  |  |  |
| 3. | Formery profilujące z zakresu średnicy 20 mm – 160 mm  | Stopniowanie co 2 mm |  |  |  |
| 4. | Układ mocowania trzech kalibrów formujących zainstalowanych kolejno z możliwością pełnej regulacji (góra – dół; prawo – lewo, kąt)  | 1 szt.(komplet) |  |  |  |
| 5. | Urządzenie do plastyfikacji kleju z pompą zębatą, wężem podającym i aplikatorem kleju. Ilość podawanego kleju zsynchronizowane z prędkością linii  | 1 szt.(komplet) |  |  |  |
| 6. | Parametry urządzenia do plastyfikacji kleju | Temperatura topienia kleju 240°C |  |  |  |
| 7. | Ustniki przystosowane do aplikacji kleju i szerokości zakładki taśmy- do 10 mm- do 15 mm - do 20 mm | 3 szt. |  |  |  |

# Układ podtrzymujący ośrodek kablowy pomiędzy odciągiem a głowicą (produkcja bez zastosowania taśmy Al lub Cu)

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **L.p.** | **Funkcjonalność – Układ podtrzymujący ośrodek kablowy pomiędzy odciągiem a głowicą (produkcja bez zastosowania taśmy Al lub Cu)** | Informacja o spełnieniu danej funkcjonalności**poprzez wpisanie****TAK lub NIE** |
| 1. | Umożliwienie właściwego prowadzenia ośrodka kablowego |  |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **L.p.** | **Parametry techniczne -**  **Układ podtrzymujący ośrodek kablowy pomiędzy odciągiem a głowicą (produkcja bez zastosowania taśmy Al lub Cu)** | **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 | 1 szt.(komplet) |  |  |  |
| 2. | Regulacja wysokości  | 900mm – 1100 mm |  |  |  |
| 3. | Wymienność rolki podporowej (kształt i wielkość uzależniona od średnicy ośrodka kablowego) | 1 komplet |  |  |  |

# Układ laserowy (kontrolno-pomiarowy)

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **L.p.** | **Funkcjonalność – Układ laserowy (kontrolno-pomiarowy)** | Informacja o spełnieniu danej funkcjonalności**poprzez wpisanie****TAK lub NIE** |
| 1. | Kontrola geometrii wytłaczanej powłoki  |  |
| 2. | Wykorzystanie otrzymanych wyników do automatycznego sterowania linia powłokową  |  |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **L.p.** | **Parametry techniczne -**  **Układ laserowy (kontrolno -pomiarowy)**  | **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 | 3 szt. |  |  |  |
| 2. | Rozmieszczenie  | 1. Przed głowicą
2. Za głowicą
3. Za ostatnim elementem układu chłodzącego
 |  |  |  |
|  | Średnice mierzonych ośrodków | 20 – 180 mm |  |  |  |

# Układ kontrolno-pomiarowy na bazie promieni Roentgena

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **L.p.** | **Funkcjonalność – Układ kontrolno-pomiarowy na bazie promieni Roentgena**  | Informacja o spełnieniu danej funkcjonalności**poprzez wpisanie****TAK lub NIE** |
| 1. | Kontrola geometrii produkowanych kabli  |  |
| 2. | Zapis parametrów w trakcie procesu produkcyjnego |  |
| 3. | Możliwość zapisywania danych, łatwy eksport danych i możliwość odczytywania na dodatkowym komputerze |  |
| 4. | Możliwość wyświetlania trendów na podstawie archiwizowanych danych  |  |
| 5. | Możliwość pomiaru poszczególnych wytłaczanych warstw niezależnie od ich ilości  |  |
| 6.  | Umiejscowienie urządzenia za wanną chłodzącą nr 1  |  |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **L.p.** | **Parametry techniczne – Uklad kontrolno pomiarowy na bazie promieni Roentgena**  | **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 średnic | 25 – 180 mm | …. | …. |  |
| 2. | Złącze USB | 2 szt. |  |  |  |
| 3. | Klawiatura, pad i mysz | 1 szt.(komplet) |  |  |  |

# Wytłaczarki w układzie V

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **L.p.** | **Funkcjonalność – Wytłaczarki w układzie V**  | Informacja o spełnieniu danej funkcjonalności**poprzez wpisanie****TAK lub NIE** |
| 1. | Wytłaczanie materiałów powłokowych: HDPE, MDPE, LDPE, PVC HFRR, PEp  |  |
| 2. | Wytłaczarki wyposażone w leje zasypowe z automatycznym załadunkiem oraz kontrolą poziomu materiału,  |  |
| 3. | Każda wytłaczarka wyposażona w dwa dozowniki dodatków (zsynchronizowanych z wydajnością wytłaczarek głównych) o wydajności do 10% i do 25%) z automatycznym załadunkiem i kontrolą poziomu  |  |
| 4. | Ślimaki wytłaczarek z chłodzeniem wewnętrznym |  |
| 5. | Możliwość wykonania jednej powłoki przy użyciu dwóch wytłaczarek |  |
| 6. | Możliwość wykorzystania pojedynczo, dowolnej wytłaczarki do wykonania powłoki kabla  |  |
| 7. | Możliwość wykonania dwóch warstw powłoki przy użyciu dwóch różnych materiałów jednocześnie |  |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **L.p.** | **Parametry techniczne - Wytłaczarki w układzie V**  | **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 wytłaczarek | Min 2 |  |  |  |
| 2. | Wydajność łączna wytłaczarek Stopień sprężania  | Min. 1300 dm3 /h (dla HDPE)24:1 |  |  |  |
| 3. | Wytłaczarka nr 1 (wiodąca) | Min Ø150 Max Ø175, min 22D, by-pass automatyczny na połączeniu z głowicą  |  |  |  |
| 4. | Ślimaki do wytłaczarki nr 1  |  1 szt. do PE I PVC1 szt. do HFFR  |  |  |  |
| 5. | Wytłaczarka nr 2  | Ø120, min 22D, by-pass automatyczny na połączeniu z głowicą  |  |  |  |
| 6. | Ślimaki do wytłaczarki nr 2 |  1 szt. do PE I PVC 1 szt. do HFFR |  |  |  |
| 7. | Twardość powierzchni ślimaka i cylindra | 1000 HV |  |  |  |
| 8. | Wózki do załadunku ślimaków do wytłaczarek | 2 szt. |  |  |  |
| 9 | Wózek do transportu i przechowywania ślimaków | 1 szt. kaskadowy dla zdefiniowanych ślimaków |  |  |  |
| 10.  | Stacjonarne podesty przy wytłaczarkach do obsługi zasobników i podajników  | 2 szt. |  |  |  |

# Głowice

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **L.p.** | **Funkcjonalność – Głowice**  | Informacja o spełnieniu danej funkcjonalności**poprzez wpisanie****TAK lub NIE** |
| 1. | Głowice wytłaczające: jedna warstwa, jedna warstwa z paskiem lub skórką, jedna warstwa z dwóch wytłaczarek, dwie warstwy |  |
| 2. | Ręczne centrowanie dla każdej warstwy |  |
| 3. | Łatwy demontaż złączy wytłaczarki |  |
| 4. | Stacja dokowania i stanowisko do serwisowania głowicy z osprzętem i sterowaniem |  |
| 5. | Żuraw obrotowy z wciągnikiem do demontażu głowic przy stacji dokowania |  |
| 6. | Głowice umożliwiające zastosowanie metody wytłaczania tworzywa próżniowej i ciśnieniowej |  |
| 7. | Wyposażenie  |  |
| 8. | Narzędzia do wytłaczania podczas prób odbiorczych: 3 zestawy  |  |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **L.p.** | **Parametry techniczne - Głowice**  | **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 głowic | Minimum 2  |  |  |  |
| 2. | Głowica 1. | Możliwość wytłaczania powłok na ośrodki kablowe do 90 mm Wytłaczanie: jedna warstwa, jedna warstwa z paskiem lub skórką, jedna warstwa z dwóch wytłaczarek, dwie warstwyGłowica z wózkiem transportowym umożliwiającym dokowanie w stacji serwisowej |  |  |  |
| 3. | Głowica 2. | Możliwość wytłaczania powłok na ośrodki kablowe od 80 mm do 160 mm Wytłaczanie: jedna warstwa, jedna warstwa z paskiem lub skórką, jedna warstwa z dwóch wytłaczarek, dwie warstwyGłowica z wózkiem transportowym z możliwością obrotu głowicy do demontażu osprzętu umożliwiającym dokowanie w stacji serwisowej |  |  |  |
| 4. | Żuraw obrotowy z wciągnikiem do demontażu głowic przy stanowisku serwisowym z zestawem umożliwiającym demontaż osprzętu głowic.Udźwig: | Żuraw obrotowy z wciągnikiem500kg |  |  |  |
| 5. | Stacja dokowania i stanowisko do serwisowania głowicy z osprzętem i sterowaniemumożliwiające montaż, demontaż i grzanie wstępne z możliwością sterowania w zakresie pracy głowicy przed uruchomieniem produkcji | 1 szt.(komplet) |  |  |  |
| 6. | Stanowisko serwisowe z wyposażeniem w klucze specjalistyczne, klucz dynamometryczny wózki nożycowe do przewozu osprzętu szt.2  | 1 szt.(komplet) |  |  |  |
| 7. | Wózki transportowo magazynujące dla dornów głowicy nr 2  | 1 szt.(komplet) |  |  |  |

# Wanna chłodząca – układ trójstrefowy

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **L.p.** | **Funkcjonalność – Wanna chłodząca – układ trójstrefowy**   | Informacja o spełnieniu danej funkcjonalności**poprzez wpisanie****TAK lub NIE** |
| 1. | Układ wanien podzielony na trzy strefy  |  |
| 2. | Strefa nr 1 i nr 2 – woda podgrzewana ze zbiorników z układu zamkniętego z układem pomp. Wanna nr 1 i nr 2 z klapami zamykającymi w celu utrzymania temperatury wody. Strefa nr 3 woda bieżąca z układem pomp – woda z obiegu zamkniętego.  |  |
| 3. | Wanna nr 1 wyposażona w pompę o dużej wydajności umożliwiającą bardzo szybkie jej napełnienie.  |  |
| 4. | Wanna nr 1 z możliwością zainstalowania w ruchomej części wanny kół drukujących: umożliwiających nanoszenie nadruku wypukłego w dwóch liniach przesuniętych względem siebie na obwodzie kabla co 180° |  |
| 5. | Wanna nr 1 wyposażona w rolki regulujące położenie kabla w trakcie produkcji  |  |
| 6. | Wanna nr 1 musi posiadać możliwość dosunięcia do głowicy |  |
| 7. | Wanny we wszystkich strefach wyposażone w zawory umożliwiające bardzo szybki spust wody |  |
| 8. | Wanny wyposażone w rolki prowadzące kabel z ręczną regulacją wysokości |  |
| 9. | Wanny wyposażone w uchylne zdmuchiwacze wody (oś otwarcia pionowa), sprężonym powietrzem. Zdmuchiwacze wymienne dostosowane do zakresu produkowanych kabli. Zdmuchiwacze usytuowane w zamykanych częściach wanien  |  |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **L.p.** | **Parametry techniczne -** **Wanna chłodząca – układ trójstrefowy**  | **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. | Wanna chłodząca nr 1 Min. długości wanny: | 5m plus dodatkowo około 1m horyzontalnego wysuwu w kierunku głowicy | …. | …. |  |
| 2. | Temperatura wody wanny nr 1  |  od 15 do 75°C  | …. | …. |  |
| 3.  | Wanna nr 2Min. długości wanny: | 4m |  |  |  |
| 4. | Temperatura wody wanny nr 2 | od 15°C do 55°C  |  |  |  |
| 5. | Wanna nr 3Min. długości wanny: | 24 m |  |  |  |
| 6. | Temperatura wody wanny nr 3 | Max 25°C |  |  |  |
| 7. | Zdmuchiwacze sprężonym powietrzem | Przed urządzeniem X’Ray oraz na końcu wanny nr 3  |  |  |  |

# Urządzenie drukujące

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **L.p.** | **Funkcjonalność – Urządzenie drukujące**   | Informacja o spełnieniu danej funkcjonalności**poprzez wpisanie****TAK lub NIE** |
| 1. | Możliwość drukowania w dwóch liniach co 180°  |  |
| 2. | Możliwość zabudowania wymiennych wkładek  |  |
| 3. | Górne koło napędzane z możliwością zabudowy licznika 4 i 5 cyfrowego z możliwością korekty regulacji długości 1m, oraz automatycznym kasowaniem do wartości 0m.  |  |
| 4. | Dolne koło z możliwością zabudowy głowicy kodującej 5 znakowej oraz manualną zmianą kolejnego numeru. |  |
| 5. | Koła drukujące podgrzewane i z regulacją temperatury |  |
| 6. | Koła drukujące z regulowanym, pneumatycznym dociskiem do kabla |  |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **L.p.** | **Parametry techniczne –** **Urządzenie drukujące** | **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. | Głowica Licznika metrów 4 cyfrowa z wysokością cyfr 5mm z literą „m” na obudowie  | 2 szt. | …. | …. |  |
| 2. | Głowica Licznika metrów 5 cyfrowa z wysokością cyfr 5mm z literą „m” na obudowie  |   2 szt.  | …. | …. |  |
| 3.  | Głowica kodująca 5 znakowa. Pierwszy znak - litery drukowane od A do J, pozostałe 4 to cyfry od 0 do 9 z ręczną możliwością zmiany cyfr co jeden |  2 szt. |  |  |  |

# Bezdotykowy licznik pomiaru długości

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **L.p.** | **Funkcjonalność – Bezdotykowy licznik pomiaru długości**   | Informacja o spełnieniu danej funkcjonalności**poprzez wpisanie****TAK lub NIE** |
| 1. | Możliwość pomiaru długości produkowanego kabla  |  |
| 2. | Możliwość odczytu mierzonej długości na głównym panelu linii oraz na urządzeniu |  |
| 3. | Możliwość zerowania na głównym panelu linii i na urządzeniu  |  |
| 4. | Certyfikat kalibracji z akredytowanego laboratorium  |  |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **L.p.** | **Parametry techniczne -** **Bezdotykowy licznik pomiaru długości**  | **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 pomiarowa  |  0,2% lub lepsza | …. | …. |  |
| 2. | Liczba | 1 szt. | …. | …. |  |

# Tester szczelności powłok

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **L.p.** | **Funkcjonalność – Tester szczelności powłok**   | Informacja o spełnieniu danej funkcjonalności**poprzez wpisanie****TAK lub NIE** |
| 1. | Napięciowa możliwość sprawdzenia szczelności wytłaczanych powłok  |  |
| 2. | Możliwość sygnalizacji i zapisu miejsca (metrów) przebicia urządzeniu |  |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **L.p.** | **Parametry techniczne -** **Tester szczelności powłok**  | **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. | Napięcie testowania powłoki | 35 kV | …. | …. |  |
| 2. | Liczba | 1 szt. | …. | …. |  |
| 3. | Wyposażenie do sprawdzania sprawności testera | 1 szt.(komplet) |  |  |  |

# Drukarka farbowa

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **L.p.** | **Funkcjonalność – Drukarka farbowa**  | Informacja o spełnieniu danej funkcjonalności**poprzez wpisanie****TAK lub NIE** |
| 1. | Kolor atramentu biały |  |
| 2. | Adhezja atramentu do mieszanek gumowych musi spełniać wymagania trwałości nadruku po 10 krotnym przetarciu szmatką z materiału |  |
| 3. | Integralność pracy z licznikiem laserowym  |  |
| 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, w stoliku do drukarki powinno też być miejsce (kieszeń) np. na podstawowe instrukcje |  |
| 5. | System automatycznego uszczelniania dyszy eliminujący potrzebę mycia przed i po zakończeniu pracy |  |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **L.p.** | **Parametry techniczne -** **Drukarka farbowa**  | **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. | Wysokość drukowanych znaków  | do 32x24mm | …. | …. |  |
| 2. | Kolor druku | biały |  |  |  |
| 3. | Liczba | 1 szt. | …. | …. |  |
| 4 | Prędkość drukowania | od 0 m/min do 250 m/min |  |  |  |

# Odciąg ciągnący

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **L.p.** | **Funkcjonalność – Odciąg ciągnący** | Informacja o spełnieniu danej funkcjonalności**poprzez wpisanie****TAK lub NIE** |
| 1. | Utrzymanie równomiernego naciągu w całym zakresie prędkości i średnic ośrodków kablowych z uwzględnieniem wagi kabla |  |
| 2. | Odbieranie ośrodka kablowego |  |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **L.p.** | **Parametry techniczne –** **Odciąg ciągnący** | **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 średnic kabla  |  25 – 180 mm | …. | …. |  |
| 2. | Max waga kabla  | 55 kg/m |  |  |  |
| 3. | Liczba  | 1 szt. | …. | …. |  |
| 4. | Na wejściu i wyjściu odciągu rolki samocentrujące | 2 szt. |  |  |  |
| 5. | Prędkość produkcyjna | 0 - 50 m/min |  |  |  |

# Nożyce hydrauliczne do cięcia

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **L.p.** | **Funkcjonalność – Nożyce hydrauliczne do cięcia** | Informacja o spełnieniu danej funkcjonalności**poprzez wpisanie****TAK lub NIE** |
| 1. | Możliwość cięcia wykonanego produktu |  |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **L.p.** | **Parametry techniczne –** **Nożyce hydrauliczne do cięcia** | **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. | Nożyce do cięcia kabli w zakresie średnic 0 – 120 mm wraz z pompą i wózkiem do przemieszczania |   1 szt | …. | …. |  |
| 2. | Nożyce do cięcia kabli w zakresie średnic 0 – 180 mm wraz z pompą i wózkiem do przemieszczania |   1 szt |  |  |  |
| 3. | Żuraw do zawieszenia nożyc hydraulicznych | 1 szt |  |  |  |

# Nawijarki

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **L.p.** | **Funkcjonalność – Nawijarki** | Informacja o spełnieniu danej funkcjonalności**poprzez wpisanie****TAK lub NIE** |
| 1. | Możliwość nawinięcia produkowanego kabla na bębny  |  |
| 2. | Możliwość nawijania kabla od dołu i od góry bębna |  |
| 3. | Automatyczne trawersowania podczas nawijania |  |
| 4. | Zsynchronizowana praca z całą linią  |  |
| 5. | Możliwość sterowania z kasety i pilota |  |
| 6. | Popychacz do bębnów |  |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **L.p.** | **Parametry techniczne –** **Nawijarki** | **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 urządzeń nawijających | 2 szt. | …. | …. |  |
| 2. | Zakres wielkości bębnów dla pierwszego urządzenia nawijającego Zakres wielkości bębnów dla drugiego urządzenia nawijającego  | Wysokość 2,8 - 5,0mSzerokość 1,8 -5,0mWysokość 2,8 - 5,0mSzerokość 1,8 -3,9m |  |  |  |
| 3. | Nośność pierwszego urządzenia nawijającego Nośność drugiego urządzenia nawijającego  | do 100 tondo 75 ton |  |  |  |
| 4. | Średnice czopów wymiennych | 123, 138, 178, 198, 248mm |  |  |  |
| 5. | Liczba czopów wymiennych  | Po 2 szt. na każdą ze średnic |  |  |  |
| 6. | Popychacz 100 t | 1 szt. |  |  |  |

# Sterowanie linii

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **L.p.** | **Funkcjonalność – sterowanie linii** | Informacja o spełnieniu danej funkcjonalności**poprzez wpisanie****TAK lub NIE** |
| 1. | Centralny, panel sterowniczy wraz z wyświetlaczem dotykowym do sterowania linii umieszczony w obrębie głowicy  |  |
| 2. | Główny panel umieszczony na wysięgniku z możliwością obrotu |  |
| 3. | Monitorowanie całego procesu produkcyjnego i poszczególnych elementów linii  |  |
| 4. | System alarmów związanych z pracą linii z podziałem na priorytety |  |
| 5. | Historia produkcji i analiza trendów, wydruk danych  |  |
| 6. | Możliwość zapisywania danych z linii na serwerze i na zewnętrznym nośniku |  |
| 7. | Integracja z urządzeniami pomiarowymi |  |
| 8. | Panele sterujące, opis przycisków do sterowania linii oraz instrukcje obsługi w języku polskim |  |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **L.p.** | **Parametry techniczne – Sterowanie linii** | **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. | Panel sterujący  | 1 szt. | …. | …. |  |
| 2. | Złącze USB | 2 szt. |  |  |  |
| 3. | Klawiatura, pad i mysz | 1 szt.(Komplet) |  |  |  |

# Wyposażenie dodatkowe

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **L.p.** | **Funkcjonalność – Wyposażenie dodatkowe**  | Informacja o spełnieniu danej funkcjonalności**poprzez wpisanie****TAK lub NIE** |
| 1. | System wizyjny (kamery 4 szt , monitor, nagrywarka) dla operatorów. Widok z góry na urządzenia odbiorcze. Podgląd na lokalizacje kontroli linii (zdawacze nawijarki).  |  |
| 2.  | Akumulatorowa piła szablasta |  |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **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.  | System wizyjny podgląd na: - nawijarki- zdawacz- zdawacz taśm- treść nadrukuMonitor i nagrywarka w obrębie panelu sterującego – biurko operatora | 1 szt.(Komplet) |  |  |  |
| 2. | Akumulatorowa piła szablasta z dwoma akumulatorami i ładowarką – możliwość cięcia do 180 mm średnicy | 1 szt.(Komplet) |  |  |  |

# Materiały związane z instalacją,  uruchomieniem i testami odbiorczymi linii oraz nadzór i uruchomienie przez przedstawicieli dostawcy  linii

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **L.p.** | **Funkcjonalność              Materiały związane z instalacją,  uruchomieniem i testami odbiorczymi linii oraz nadzór i uruchomienie przez przedstawicieli dostawcy  linii** | Informacja o spełnieniu danej funkcjonalności**poprzez wpisanie****TAK lub NIE** |
| 1. | Komplet okablowania |  |
| 2.  | Szafy sterownicze i zasilające   |  |
| 3.  | Korytka kablowe , kotwy do połączenia maszyny z szafą sterującą |  |
| 4.  | Pozostałe materiały konieczne do montażu i uruchomienia linii  |  |
| 5. | Komplet oprzyrządowania na wytypowane kable odbiorowe  |  |
| 6.  | Nadzór dostawcy w trakcie instalacji i uruchomienie linii  |  |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **L.p.** | **Parametry techniczne - Materiały związane z instalacją,  uruchomieniem i testami odbiorczymi linii oraz nadzór i uruchomienie przez przedstawicieli dostawcy  linii** | **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. | Komplet okablowaniaKable sterowniczeKable zasilające Kable teleinformatyczne Kable specjalistyczne i złącza potrzebne do podłączenia i uruchomienia linii  | 1 komplet1 komplet1 komplet1 komplet  | …. | …. |  |
| 2. | Szafy sterownicze i zasilające Szafy zasilające Szafy sterownicze  | 1 komplet1 komplet  | …. | …. |  |
| 3. | Korytka kablowe , kotwy i inne niezbędne materiały potrzebne do montażu i uruchomienia linii  | 1 komplet | …. | …. |  |
| 4. | Komplet oprzyrządowania na wytypowane kable odbiorowe | 3 komplety | …. | …. |  |
| 5. | Nadzór dostawcy w trakcie instalacji i uruchomienie liniia. nadzór podczas instalacji b. synchronizacja i uruchomienie liniic. testy odbiorcze i szkolenie personelu Zamawiającego d. koszty związane z zakwaterowaniem i transportem personelu Dostawcy  | min 10 dni min 35 dni min 10 dni 1 komplet  | …. | …. |  |

1. **CENA ZRYCZAŁTOWANA**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Przedmiot zamówienia | Cena zryczałtowana netto - waluta | Cena zryczałtowana brutto – waluta(jeśli dotyczy[[1]](#footnote-1)) |
| Opracowanie projektu, dostarczenia i uruchomienia nowej , bardzo wydajnej linii do nakładania powłok przy produkcji kabli średnich i wysokich napięć, wraz z niezbędnym sterowaniem o funkcjonalnościach i parametrach technicznych opisanych w tabelach poniżej, składającej się z następujących elementów linii powłokowej w tym:- Zdawacz ośrodków kablowych- Urządzenie sterujące trawersowaniem zdawacza- Układ rolkowy regulowany- Odciąg podający- Dwa urządzenia zdawacze do taśm AL lub Cu - Laserowy układ cięcia i łączenia taśm Al lub Cu- Układ akumulatora umożliwiający połączenie taśm Al lub Cu - Układ formowania taśmy Al lub Cu na ośrodku kablowym - Układ umożliwiający połączenie zakładki taśmy Al Lub Cu na jej całkowitej szerokości- Układ umożliwiający produkcję kabli bez zastosowania taśmy Al lub Cu- Układ kontrolno-pomiarowy umożliwiający pomiar XY przed i za głowicą wytłaczarki oraz za układem chłodzenia kabla- Układ pomiarowy z wykorzystaniem promieni roentgena umieszczony za pierwszą strefą chłodzenia kabla- Układ wytłaczarek umożliwiający wytłaczanie pojedynczej lub podwójnej warstwy tworzywa- Głowice do wytłaczania z wyposażeniem - Wanna chłodząca grzana trójstrefowa (stopniowe obniżanie temperatury) wyposażona w wymienne zdmuchiwacze- Urządzenie drukujące z dwoma podgrzewanymi kołami (nadruk wklęsły przy pomocy grawerowanych wymiennych wkładek)- Bezdotykowy licznik pomiaru długości- Tester napięciowy- Drukarka farbowa z głowicą typ ink-jet - Odciąg ciągnący- nożyce hydrauliczne do cięcia 2 szt.- Dwie nawijarki- Sterowanie linii z system archiwizacji, analizą trendu i wizualizacją procesu - Elementy wyposażenia dodatkowego- Materiały związane z instalacją,  uruchomieniem i testami odbiorczymi linii oraz nadzór i uruchomienie przez przedstawicieli dostawcy linii |  ….. - …. [[2]](#footnote-2)(cena- waluta) | ….. - ….(cena- waluta) |

1. **GWARANCJA**

|  |  |
| --- | --- |
| Przedmiot zamówienia | Okres gwarancji (w pełnych miesiącach) |
| Opracowanie projektu, dostarczenia i uruchomienia nowej , bardzo wydajnej linii do nakładania powłok przy produkcji kabli średnich i wysokich napięć, wraz z niezbędnym sterowaniem o funkcjonalnościach i parametrach technicznych opisanych w tabelach poniżej, składającej się z następujących elementów linii powłokowej w tym:- Zdawacz ośrodków kablowych- Urządzenie sterujące trawersowaniem zdawacza- Układ rolkowy regulowany- Odciąg podający- Dwa urządzenia zdawacze do taśm AL lub Cu - Laserowy układ cięcia i łączenia taśm Al lub Cu- Układ akumulatora umożliwiający połączenie taśm Al lub Cu - Układ formowania taśmy Al lub Cu na ośrodku kablowym - Układ umożliwiający połączenie zakładki taśmy Al Lub Cu na jej całkowitej szerokości- Układ umożliwiający produkcję kabli bez zastosowania taśmy Al lub Cu- Układ kontrolno-pomiarowy umożliwiający pomiar XY przed i za głowicą wytłaczarki oraz za układem chłodzenia kabla- Układ pomiarowy z wykorzystaniem promieni roentgena umieszczony za pierwszą strefą chłodzenia kabla- Układ wytłaczarek umożliwiający wytłaczanie pojedynczej lub podwójnej warstwy tworzywa- Głowice do wytłaczania z wyposażeniem - Wanna chłodząca grzana trójstrefowa (stopniowe obniżanie temperatury) wyposażona w wymienne zdmuchiwacze- Urządzenie drukujące z dwoma podgrzewanymi kołami (nadruk wklęsły przy pomocy grawerowanych wymiennych wkładek)- Bezdotykowy licznik pomiaru długości- Tester napięciowy- Drukarka farbowa z głowicą typ ink-jet - Odciąg ciągnący- nożyce hydrauliczne do cięcia 2 szt.- Dwie nawijarki- Sterowanie linii z system archiwizacji, analizą trendu i wizualizacją procesu - Elementy wyposażenia dodatkowego- Materiały związane z instalacją,  uruchomieniem i testami odbiorczymi linii oraz nadzór i uruchomienie przez przedstawicieli dostawcy linii |  …. (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, dostarczenia i uruchomienia nowej , bardzo wydajnej linii do nakładania powłok przy produkcji kabli średnich i wysokich napięć, wraz z niezbędnym sterowaniem o funkcjonalnościach i parametrach technicznych opisanych w tabelach poniżej, składającej się z następujących elementów linii powłokowej w tym:- Zdawacz ośrodków kablowych- Urządzenie sterujące trawersowaniem zdawacza- Układ rolkowy regulowany- Odciąg podający- Dwa urządzenia zdawacze do taśm AL lub Cu - Laserowy układ cięcia i łączenia taśm Al lub Cu- Układ akumulatora umożliwiający połączenie taśm Al lub Cu - Układ formowania taśmy Al lub Cu na ośrodku kablowym - Układ umożliwiający połączenie zakładki taśmy Al Lub Cu na jej całkowitej szerokości- Układ umożliwiający produkcję kabli bez zastosowania taśmy Al lub Cu- Układ kontrolno-pomiarowy umożliwiający pomiar XY przed i za głowicą wytłaczarki oraz za układem chłodzenia kabla- Układ pomiarowy z wykorzystaniem promieni roentgena umieszczony za pierwszą strefą chłodzenia kabla- Układ wytłaczarek umożliwiający wytłaczanie pojedynczej lub podwójnej warstwy tworzywa- Głowice do wytłaczania z wyposażeniem - Wanna chłodząca grzana trójstrefowa (stopniowe obniżanie temperatury) wyposażona w wymienne zdmuchiwacze- Urządzenie drukujące z dwoma podgrzewanymi kołami (nadruk wklęsły przy pomocy grawerowanych wymiennych wkładek)- Bezdotykowy licznik pomiaru długości- Tester napięciowy- Drukarka farbowa z głowicą typ ink-jet - Odciąg ciągnący- nożyce hydrauliczne do cięcia 2 szt.- Dwie nawijarki- Sterowanie linii z system archiwizacji, analizą trendu i wizualizacją procesu - Elementy wyposażenia dodatkowego- Materiały związane z instalacją,  uruchomieniem i testami odbiorczymi linii oraz nadzór i uruchomienie przez przedstawicieli dostawcy linii | 1) Wykonanie projektu Linii powłokowej ……………………2) Dostawa Linii powłokowej: ……..…………..3) Uruchomienie i odbiór Linii powłokowej: …………….…….(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, dostarczenia i uruchomienia nowej , bardzo wydajnej linii do nakładania powłok przy produkcji kabli średnich i wysokich napięć, wraz z niezbędnym sterowaniem o funkcjonalnościach i parametrach technicznych opisanych w tabelach poniżej, składającej się z następujących elementów linii powłokowej w tym:- Zdawacz ośrodków kablowych- Urządzenie sterujące trawersowaniem zdawacza- Układ rolkowy regulowany- Odciąg podający- Dwa urządzenia zdawacze do taśm AL lub Cu - Laserowy układ cięcia i łączenia taśm Al lub Cu- Układ akumulatora umożliwiający połączenie taśm Al lub Cu - Układ formowania taśmy Al lub Cu na ośrodku kablowym - Układ umożliwiający połączenie zakładki taśmy Al Lub Cu na jej całkowitej szerokości- Układ umożliwiający produkcję kabli bez zastosowania taśmy Al lub Cu- Układ kontrolno-pomiarowy umożliwiający pomiar XY przed i za głowicą wytłaczarki oraz za układem chłodzenia kabla- Układ pomiarowy z wykorzystaniem promieni roentgena umieszczony za pierwszą strefą chłodzenia kabla- Układ wytłaczarek umożliwiający wytłaczanie pojedynczej lub podwójnej warstwy tworzywa- Głowice do wytłaczania z wyposażeniem - Wanna chłodząca grzana trójstrefowa (stopniowe obniżanie temperatury) wyposażona w wymienne zdmuchiwacze- Urządzenie drukujące z dwoma podgrzewanymi kołami (nadruk wklęsły przy pomocy grawerowanych wymiennych wkładek)- Bezdotykowy licznik pomiaru długości- Tester napięciowy- Drukarka farbowa z głowicą typ ink-jet - Odciąg ciągnący- nożyce hydrauliczne do cięcia 2 szt.- Dwie nawijarki- Sterowanie linii z system archiwizacji, analizą trendu i wizualizacją procesu - Elementy wyposażenia dodatkowego- Materiały związane z instalacją,  uruchomieniem i testami odbiorczymi linii oraz nadzór i uruchomienie przez przedstawicieli dostawcy linii |  ….(podać ilość dni, w dniach kalendarzowych) |

1. **OKREŚLENIE CZASU WAŻNOŚCI OFERTY**

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

1. **PRZESZKOLENIE PERSONELU**

|  |  |
| --- | --- |
| Przedmiot zamówienia | Czy podana cena przedmiotu zamówienia zakłada przeszkolenie personelu |
| Opracowanie projektu, dostarczenia i uruchomienia nowej , bardzo wydajnej linii do nakładania powłok przy produkcji kabli średnich i wysokich napięć, wraz z niezbędnym sterowaniem o funkcjonalnościach i parametrach technicznych opisanych w tabelach poniżej, składającej się z następujących elementów linii powłokowej w tym:- Zdawacz ośrodków kablowych- Urządzenie sterujące trawersowaniem zdawacza- Układ rolkowy regulowany- Odciąg podający- Dwa urządzenia zdawacze do taśm AL lub Cu - Laserowy układ cięcia i łączenia taśm Al lub Cu- Układ akumulatora umożliwiający połączenie taśm Al lub Cu - Układ formowania taśmy Al lub Cu na ośrodku kablowym - Układ umożliwiający połączenie zakładki taśmy Al Lub Cu na jej całkowitej szerokości- Układ umożliwiający produkcję kabli bez zastosowania taśmy Al lub Cu- Układ kontrolno-pomiarowy umożliwiający pomiar XY przed i za głowicą wytłaczarki oraz za układem chłodzenia kabla- Układ pomiarowy z wykorzystaniem promieni roentgena umieszczony za pierwszą strefą chłodzenia kabla- Układ wytłaczarek umożliwiający wytłaczanie pojedynczej lub podwójnej warstwy tworzywa- Głowice do wytłaczania z wyposażeniem - Wanna chłodząca grzana trójstrefowa (stopniowe obniżanie temperatury) wyposażona w wymienne zdmuchiwacze- Urządzenie drukujące z dwoma podgrzewanymi kołami (nadruk wklęsły przy pomocy grawerowanych wymiennych wkładek)- Bezdotykowy licznik pomiaru długości- Tester napięciowy- Drukarka farbowa z głowicą typ ink-jet - Odciąg ciągnący- nożyce hydrauliczne do cięcia 2 szt.- Dwie nawijarki- Sterowanie linii z system archiwizacji, analizą trendu i wizualizacją procesu - Elementy wyposażenia dodatkowego- Materiały związane z instalacją,  uruchomieniem i testami odbiorczymi linii oraz nadzór i uruchomienie przez przedstawicieli dostawcy linii | ❑TAK ❑ NIE [[3]](#footnote-3)  |

1. **KRAJ POCHODZENIA PRZEDMIOTU DOSTAWY**

|  |  |
| --- | --- |
| Przedmiot zamówienia | Kraj pochodzenia przedmiotu dostawy |
| Opracowanie projektu, dostarczenia i uruchomienia nowej , bardzo wydajnej linii do nakładania powłok przy produkcji kabli średnich i wysokich napięć, wraz z niezbędnym sterowaniem o funkcjonalnościach i parametrach technicznych opisanych w tabelach poniżej, składającej się z następujących elementów linii powłokowej w tym:- Zdawacz ośrodków kablowych- Urządzenie sterujące trawersowaniem zdawacza- Układ rolkowy regulowany- Odciąg podający- Dwa urządzenia zdawacze do taśm AL lub Cu - Laserowy układ cięcia i łączenia taśm Al lub Cu- Układ akumulatora umożliwiający połączenie taśm Al lub Cu - Układ formowania taśmy Al lub Cu na ośrodku kablowym - Układ umożliwiający połączenie zakładki taśmy Al Lub Cu na jej całkowitej szerokości- Układ umożliwiający produkcję kabli bez zastosowania taśmy Al lub Cu- Układ kontrolno-pomiarowy umożliwiający pomiar XY przed i za głowicą wytłaczarki oraz za układem chłodzenia kabla- Układ pomiarowy z wykorzystaniem promieni roentgena umieszczony za pierwszą strefą chłodzenia kabla- Układ wytłaczarek umożliwiający wytłaczanie pojedynczej lub podwójnej warstwy tworzywa- Głowice do wytłaczania z wyposażeniem - Wanna chłodząca grzana trójstrefowa (stopniowe obniżanie temperatury) wyposażona w wymienne zdmuchiwacze- Urządzenie drukujące z dwoma podgrzewanymi kołami (nadruk wklęsły przy pomocy grawerowanych wymiennych wkładek)- Bezdotykowy licznik pomiaru długości- Tester napięciowy- Drukarka farbowa z głowicą typ ink-jet - Odciąg ciągnący- nożyce hydrauliczne do cięcia 2 szt.- Dwie nawijarki- Sterowanie linii z system archiwizacji, analizą trendu i wizualizacją procesu - Elementy wyposażenia dodatkowego- Materiały związane z instalacją,  uruchomieniem i testami odbiorczymi linii oraz nadzór i uruchomienie przez przedstawicieli dostawcy linii |  …( 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

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)