

Zapytanie ofertowe z dnia 31 października 2023

Złożenie ofert:

Termin: 15 listopad 2023

Osobiście: HANBUD Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością
ul. Brańska 153, 17-100 Bielsk Podlaski

Mailowo: t.pruszynski@hanbud-dachy.pl

Przedmioty zapytania:

1. Zautomatyzowana linia do produkcji metalowych ogrodzeń – 1 szt.
2. Profilarka do produkcji profilu typu UD – 2 szt.
3. Linia do rozkrwania – 1 szt.
4. Moduł perforacji w linii do profilowania T7 – 1 szt.
5. Moduł moletu i mikrofal w linii do cięcia poprzecznego – 1 szt.
6. Rozwijaki blachy 3 tony – 3 szt.
7. Linia do produkcji blachy trapezowej – 1 szt.
8. System odbioru i pakowania profili stalowych – 2 szt.
9. System transportu profili stalowych – 1 szt.
10. Linia do produkcji wiatrownicy tłoczzonej – 1 szt.
11. Urządzenia do produkcji zakończeń gąsiorów – 1 szt.
12. Rozwijaki blachy 12 ton wraz z wózkami załadowniczymi – 6 szt.
13. Kabiny dźwiękochłonne w liniach do profili GK – 6 szt.
14. System automatycznego pakowania blach trapezowych – 1 szt.

Warunki udziału w postępowaniu:

O udzielnie zamówienia mogą ubiegać się Dostawcy którzy posiadają niezbędną wiedzę i doświadczenie, dysponują potencjałem technicznym zdolnym do wykonywania zamówienia.

Oferty wariantowe i częściowe:

Zamawiający nie przewiduje możliwości złożenia ofert częściowych w ramach danego przedmiotu zapytania.

Zamawiający przewiduje możliwość złożenia ofert częściowych (na każdy z przedmiotów zapytania).

Oferent nie jest zobowiązany do ofertowania każdego z przedmiotów zapytania.

Zamawiający nie przewiduje możliwości złożenia ofert wariantowych.

Miejsce dostaw i uruchomień:

HANBUD Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością

ul. Brańska 153, 17-100 Bielsk Podlaski

Kryteria wyboru:

Cena:	50% (55 PKT)
Gwarancja:	30% (15 PKT)
Czas reakcji serwisowej:	20% (15 PKT)
Razem:	100% (100 PKT)

Sposób przygotowania oferty:

Oferta może zostać przygotowana w formie pisemnej lub elektronicznej

Ofertę należy złożyć na wzorze Formularza ofertowego stanowiącym Załączniki nr 1-10 celem wykazania cech wymienionego modelu maszyny.

Wykonawcy przed złożeniem oferty mają obowiązek zapoznać się z treścią zapytania ofertowego

Wykonawcy przygotowują i przedstawiają swoje oferty zgodnie z wymaganiami zapytania ofertowego wraz z załącznikami

Oferta musi być sporządzona w języku polskim w sposób czytelny (dokumenty sporządzone w języku obcym muszą być złożone wraz z tłumaczeniem na język polski poświadczone przez wykonawcę)

Wykonawca może złożyć tylko jedną ofertę w niniejszym postępowaniu

Oferta nie powinna zawierać żadnych nieczytelnych lub nieautoryzowanych poprawek i skreśleń. Ewentualne poprawki lub korekty błędów należy nanieść czytelnie oraz datować i zaopatrzyć podpisem Wykonawcy.

Oferta musi być podpisana przez osobę upoważnioną przez wykonawcę zgodnie z zasadami określonymi w dokumencie rejestrowym lub osobę upoważnioną do składania oświadczeń woli w jego imieniu. W przypadku pełnomocnictwa powinno być ono załączone do oferty w formie oryginału lub kserokopii poświadczonej za zgodność z oryginałem przez notariusza lub mocodawcę

Zamawiający nie zwraca wykonawcom dokumentów zawartych w ofercie

Koszty przygotowania oferty ponosi Wykonawca.

Pozostałe informacje:

Zamawiający zastrzega sobie prawo do unieważnienia postępowania lub jego części na każdym jego etapie bez podania przyczyn, a także do pozostawienia postępowania lub jego części bez wyboru oferty

Zamawiający zastrzega sobie prawo do podjęcia negocjacji cenowych z Wykonawcą, który złożył w oparciu o przyjęte kryteria najkorzystniejszą ofertę. Negocjacje cenowe zostaną podjęte w szczególności, gdy zaoferowana cena będzie wyższa od założonej przez Zamawiającego. Z przeprowadzonych negocjacji zostanie sporządzony protokół stanowiący załącznik do umowy na realizację przedmiotu zamówienia.

O zamówienie mogą ubiegać się wykonawcy, którzy zaoferują przedmiot zamówienia zgodny z wymogami Zamawiającego określonymi w niniejszym zapytaniu ofertowym

Oferty niespełniające któregokolwiek z wymagań zostaną odrzucone

W przypadku oczywistych omyłek, braku podpisu, braku załącznika lub innego niż formularz ofertowy, Zamawiający może wezwać Wykonawcę do uzupełnienia braków. Wezwanie dokonywane jest w formie e-mail na adres wskazany w formularzu ofertowym. Wykonawca ma możliwość uzupełnienia wskazanych braków w terminie 3 dni roboczych od daty wysłania wezwania. Dla spełnienia terminu liczy się data wpływu uzupełnień od Wykonawcy na adres zamawiającego. W przypadku braku uzupełnień oferta zostanie odrzucona bez dalszego rozpatrzenia

Załączniki:

1. Formularz ofertowy nr 1
2. Formularz ofertowy nr 2
3. Formularz ofertowy nr 3
4. Formularz ofertowy nr 4
5. Formularz ofertowy nr 5
6. Formularz ofertowy nr 6
7. Formularz ofertowy nr 7
8. Formularz ofertowy nr 8
9. Formularz ofertowy nr 9
10. Formularz ofertowy nr 10
11. Formularz ofertowy nr 11
12. Formularz ofertowy nr 12
13. Formularz ofertowy nr 13
14. Formularz ofertowy nr 14
15. Specyfikacja produktu do formularza ofertowego nr 1
16. Specyfikacja produktu do formularza ofertowego nr 2
17. Specyfikacja produktu do formularza ofertowego nr 3
18. Specyfikacja produktu do formularza ofertowego nr 4
19. Specyfikacja produktu do formularza ofertowego nr 5
20. Specyfikacja produktu do formularza ofertowego nr 6
21. Specyfikacja produktu do formularza ofertowego nr 7
22. Specyfikacja produktu do formularza ofertowego nr 8
23. Specyfikacja produktu do formularza ofertowego nr 9
24. Specyfikacja produktu do formularza ofertowego nr 10
25. Specyfikacja produktu do formularza ofertowego nr 11
26. Specyfikacja produktu do formularza ofertowego nr 12
27. Specyfikacja produktu do formularza ofertowego nr 13
28. Specyfikacja produktu do formularza ofertowego nr 14

FORMULARZ OFERTOWY nr 1
Zautomatyzowana linia do produkcji metalowych ogrodzeń żaluzyjnych

Nazwa Wykonawcy:	
NIP Wykonawcy:	
Adres:	
Telefon kontaktowy:	
Adres e-mail w sprawach związanych zamówieniem:	
Osoba do kontaktów:	
Cena (1 szt.) : PLN netto
Gwarancja: miesięcy
Czas reakcji serwisowej: godzin
Termin realizacji:
Wymagania Zamawiającego określone jako parametry/funkcjonalności/cechy minimalne:	Specyfikacja/Parametry /funkcjonalności/cechy zakreślić czy oferowane urządzenia wypełniają zakres wymaganych parametrów TAK/NIE
Typ linia technologiczna do profilowania rolkowego Elementy składowe linii: <ul style="list-style-type: none"> • Rozwijak , waga kręgów min 3 tony • Segment wprowadzania blachy • Profilarki rolkowe, rolki hartowane • Gilotyny • Stół odbiorczy 	TAK / NIE
Wymagane kształty odwzorowania profili wg. Szczegółowych rysunków stanowiących załącznik nr 15	TAK / NIE
Wydajność produkcji min: 3 szt./min, przy elementach długości 2 000 mm	TAK / NIE
Materiał obrabiany: blacha rozwijana z kręgu, stal STE 280-STE 320, grubość w zakresie min: 0,5 do 0,7mm,	TAK / NIE
Urządzenia spełniają wymagania Dyrektywy Maszynowej i posiadają oznakowanie CE	TAK / NIE

Oświadczenia:

- 1) Oświadczam, iż zapoznałem się z treścią zapytania ofertowego, nie wnoszę żadnych zastrzeżeń oraz uzyskałem niezbędne informacje do przygotowania oferty.
- 2) Oświadczam, iż akceptuję założenia zawarte w niniejszym zapytaniu ofertowym, dotyczące zakresu zamówienia oraz wymagań w nim zawartych.
- 3) Oświadczam, że oferowany przedmiot dostawy jest zgodny z opisem przedmiotu zamówienia – w szczególności spełnia wymagania opisane w specyfikacji przedmiotu zamówienia. Załączniki 10-18

.....
 Data i miejsce

.....
 Podpis osoby uprawnionej do reprezentowania oferenta

FORMULARZ OFERTOWY nr 2
Linia do produkcji profilu stalowego typu UD – 2 sztuki

Nazwa Wykonawcy:	
NIP Wykonawcy:	
Adres:	
Telefon kontaktowy:	
Adres e-mail w sprawach związanych zamówieniem:	
Osoba do kontaktów:	
Cena (1 szt.) : PLN netto
Gwarancja: miesięcy
Czas reakcji serwisowej: godzin
Termin realizacji:
Wymagania Zamawiającego określone jako parametry/funkcjonalności/cechy minimalne:	Specyfikacja/Parametry /funkcjonalności/cechy zakreślić czy oferowane urządzenia wypełniają zakres wymaganych parametrów TAK/NIE
Typ linii technologicznej do profilowania rolkowego Elementy składowe linii: • Profilarka rolkowa, rolki hartowane	TAK / NIE
Wymagane kształty odwzorowania profilu wg. szczegółowego rysunku stanowiącego załącznik nr 16	TAK / NIE
Spełnione wymagania wg załącznika nr 16	TAK / NIE
Wydajność produkcji min: 120 m/min	TAK / NIE
Materiał obrabiany: blacha rozwijana z kręgu, stal STE 280-STE 320, grubość w zakresie min: 0.4 do 0.7 mm,	TAK / NIE
Urządzenia spełniają wymagania Dyrektywy Maszynowej i posiadają oznakowanie CE	TAK / NIE

Oświadczenia:

- 1) Oświadczam, iż zapoznałem się z treścią zapytania ofertowego, nie wnoszę żadnych zastrzeżeń oraz uzyskałem niezbędne informacje do przygotowania oferty.
- 2) Oświadczam, iż akceptuję założenia zawarte w niniejszym zapytaniu ofertowym, dotyczące zakresu zamówienia oraz wymagań w nim zawartych.
- 3) Oświadczam, że oferowany przedmiot dostawy jest zgodny z opisem przedmiotu zamówienia – w szczególności spełnia wymagania opisane w specyfikacji przedmiotu zamówienia. Załączniki 10-18

.....
 Data i miejsce

.....
 Podpis osoby uprawnionej do reprezentowania oferenta

FORMULARZ OFERTOWY nr 3**Linia do rozkrwania**

Nazwa Wykonawcy:	
NIP Wykonawcy:	
Adres:	
Telefon kontaktowy:	
Adres e-mail w sprawach związanych zamówieniem:	
Osoba do kontaktów:	
Cena (1 szt.) : PLN netto
Gwarancja: miesięcy
Czas reakcji serwisowej: godzin
Termin realizacji:
Wymagania Zamawiającego określone jako parametry/funkcjonalności/cechy minimalne:	Specyfikacja/Parametry /funkcjonalności/cechy zakreślić czy oferowane urządzenia wypełniają zakres wymaganych parametrów TAK/NIE
Typ linia technologiczna do rozkrwania Elementy składowe linii <ul style="list-style-type: none">• Rozwijak, waga kręgów min 12 [t]• Wózek załadowniczy, waga kręgów min 12 [t]• Segment wprowadzania blachy• Rozkrwacz wzdłużny• Hamulec blachy• Nawijak, waga kręgów min 12 [t]• Wózek odbiorczy, waga kręgów min 12 [t]	TAK / NIE
Wydajność produkcji min: 100 m/min	TAK / NIE
Materiał obrabiany: blacha rozwijana z kręgu, stal STE 280-STE 320, grubość w zakresie min: 0,5 do 3 mm,	TAK / NIE
Urządzenia spełniają wymagania Dyrektywy Maszynowej i posiadają oznakowanie CE	TAK / NIE
Spełnione wymagania wg załącznika nr 17	TAK / NIE

Oświadczenia:

- 1) Oświadczam, iż zapoznałem się z treścią zapytania ofertowego, nie wnoszę żadnych zastrzeżeń oraz uzyskałem niezbędne informacje do przygotowania oferty.
- 2) Oświadczam, iż akceptuję założenia zawarte w niniejszym zapytaniu ofertowym, dotyczące zakresu zamówienia oraz wymagań w nim zawartych.
- 3) Oświadczam, że oferowany przedmiot dostawy jest zgodny z opisem przedmiotu zamówienia – w szczególności spełnia wymagania opisane w specyfikacji przedmiotu zamówienia. Załączniki 10-18

.....
Data i miejsce.....
Podpis osoby uprawnionej do reprezentowania oferenta

FORMULARZ OFERTOWY nr 4
Moduł perforacji linii do profilowania T7

Nazwa Wykonawcy:	
NIP Wykonawcy:	
Adres:	
Telefon kontaktowy:	
Adres e-mail w sprawach związanych zamówieniem:	
Osoba do kontaktów:	
Cena (1 szt.) : PLN netto
Gwarancja: miesięcy
Czas reakcji serwisowej: godzin
Termin realizacji:
Wymagania Zamawiającego określone jako parametry/funkcjonalności/cechy minimalne:	Specyfikacja/Parametry /funkcjonalności/cechy zakreślić czy oferowane urządzenia wypełniają zakres wymaganych parametrów TAK/NIE
Typ linia technologiczna do profilowania rolkowego Elementy składowe linii: <ul style="list-style-type: none"> • Segment wprowadzania blachy • Profilarki rolkowe, rolki hartowane • Gilotyny • Stół odbiorczy 	TAK / NIE
Spełnione wymagania wg załącznika nr 18	TAK / NIE
Wymagany kształt produktu wg rysunku z załącznika nr 18	TAK / NIE

Oświadczenia:

- 1) Oświadczam, iż zapoznałem się z treścią zapytania ofertowego, nie wnoszę żadnych zastrzeżeń oraz uzyskałem niezbędne informacje do przygotowania oferty.
- 2) Oświadczam, iż akceptuję założenia zawarte w niniejszym zapytaniu ofertowym, dotyczące zakresu zamówienia oraz wymagań w nim zawartych.
- 3) Oświadczam, że oferowany przedmiot dostawy jest zgodny z opisem przedmiotu zamówienia – w szczególności spełnia wymagania opisane w specyfikacji przedmiotu zamówienia. Załączniki 10-18

.....
Data i miejsce

.....
Podpis osoby uprawnionej do reprezentowania oferenta

FORMULARZ OFERTOWY 5
Moduły moletu i mikrofali w linii do cięcia poprzecznego

Nazwa Wykonawcy:		
NIP Wykonawcy:		
Adres:		
Telefon kontaktowy:		
Adres e-mail w sprawach związanych zamówieniem:		
Osoba do kontaktów:		
Cena (1 szt.) :	PLN netto
Gwarancja:	miesiący
Czas reakcji serwisowej:	godzin
Termin realizacji:	
Wymagania Zamawiającego określone jako parametry/funkcjonalności/cechy minimalne:	Specyfikacja/Parametry /funkcjonalności/cechy zakreślić czy oferowane urządzenia wypełniają zakres wymaganych parametrów TAK/NIE	
Spełnione wymagania wg załącznika nr 19	TAK / NIE	
Wymagane kształty produktu wg rysunku z załącznika 19	TAK / NIE	

Oświadczenia:

- 1) Oświadczam, iż zapoznałem się z treścią zapytania ofertowego, nie wnoszę żadnych zastrzeżeń oraz uzyskałem niezbędne informacje do przygotowania oferty.
- 2) Oświadczam, iż akceptuję założenia zawarte w niniejszym zapytaniu ofertowym, dotyczące zakresu zamówienia oraz wymagań w nim zawartych.
- 3) Oświadczam, że oferowany przedmiot dostawy jest zgodny z opisem przedmiotu zamówienia – w szczególności spełnia wymagania opisane w specyfikacji przedmiotu zamówienia. Załączniki 10-18

.....
 Data i miejsce

.....
 Podpis osoby uprawnionej do reprezentowania oferenta

FORMULARZ OFERTOWY nr 6
Rozwijaki blachy 3 tony – 3 sztuki

Nazwa Wykonawcy:	
NIP Wykonawcy:	
Adres:	
Telefon kontaktowy:	
Adres e-mail w sprawach związanych zamówieniem:	
Osoba do kontaktów:	
Cena (3 szt.) : PLN netto
Gwarancja: miesięcy
Czas reakcji serwisowej: godzin
Termin realizacji:
Wymagania Zamawiającego określone jako parametry/funkcjonalności/cechy minimalne:	Specyfikacja/Parametry /funkcjonalności/cechy zakreślić czy oferowane urządzenia wypełniają zakres wymaganych parametrów TAK/NIE
<ul style="list-style-type: none"> • Rozwijak , waga kręgów min 3 ton • Dwa bębny odwijające • Rozpieranie hydrauliczne • Szerokość kręgu 600 mm 	TAK / NIE
Prędkość produkcji min: 120 m/min	TAK / NIE
Spełnione wymagania wg załącznika nr 20	TAK / NIE
Materiał obrabiany: blacha rozwijana z kręgu, stal STE 280-STE 320, grubość w zakresie min: 0,5 do 1 mm,	TAK / NIE
Urządzenia spełniają wymagania Dyrektywy Maszynowej i posiadają oznakowanie CE	TAK / NIE

Oświadczenia:

- 1) Oświadczam, iż zapoznałem się z treścią zapytania ofertowego, nie wnoszę żadnych zastrzeżeń oraz uzyskałem niezbędne informacje do przygotowania oferty.
- 2) Oświadczam, iż akceptuję założenia zawarte w niniejszym zapytaniu ofertowym, dotyczące zakresu zamówienia oraz wymagań w nim zawartych.
- 3) Oświadczam, że oferowany przedmiot dostawy jest zgodny z opisem przedmiotu zamówienia – w szczególności spełnia wymagania opisane w specyfikacji przedmiotu zamówienia. Załączniki 10-18

.....
Data i miejsce

.....
Podpis osoby uprawnionej do reprezentowania oferenta

FORMULARZ OFERTOWY nr 7
Linia do produkcji wiatrownicy tłoczonej

Nazwa Wykonawcy:	
NIP Wykonawcy:	
Adres:	
Telefon kontaktowy:	
Adres e-mail w sprawach związanych zamówieniem:	
Osoba do kontaktów:	
Cena (1 szt.) : PLN netto
Gwarancja: miesięcy
Czas reakcji serwisowej: godzin
Termin realizacji:
Wymagania Zamawiającego określone jako parametry/funkcjonalności/cechy minimalne:	Specyfikacja/Parametry /funkcjonalności/cechy zakreślić czy oferowane urządzenia wypełniają zakres wymaganych parametrów TAK/NIE
Typ linia technologiczna do tłoczenia i profilowania rolkowego Elementy składowe linii: <ul style="list-style-type: none"> • Rozwijak , waga kręgów min 3 tony • Segment wprowadzania blachy • Profilarka rolkowa, rolki hartowane • Tłocznik • Gilotyna • Stół odbiorczy 	TAK / NIE
Wymagane kształty odwzorowania profil wg. szczegółowego rysunku z załącznika nr 21	TAK / NIE
Spełnione wymagania wg załącznika nr 21	TAK / NIE
Wydajność produkcji min: 1szt/min, przy elementach długości 2 000 mm	TAK / NIE
Materiał obrabiany: blacha rozwijana z kręgu, stal STE 280-STE 320, grubość w zakresie min: 0,5 do 0,7mm,	TAK / NIE
Urządzenia spełniają wymagania Dyrektywy Maszynowej i posiadają oznakowanie CE	TAK / NIE

Oświadczenia:

- 1) Oświadczam, iż zapoznałem się z treścią zapytania ofertowego, nie wnoszę żadnych zastrzeżeń oraz uzyskałem niezbędne informacje do przygotowania oferty.
- 2) Oświadczam, iż akceptuję założenia zawarte w niniejszym zapytaniu ofertowym, dotyczące zakresu zamówienia oraz wymagań w nim zawartych.
- 3) Oświadczam, że oferowany przedmiot dostawy jest zgodny z opisem przedmiotu zamówienia – w szczególności spełnia wymagania opisane w specyfikacji przedmiotu zamówienia. Załączniki 10-18

.....
Data i miejsce

.....
Podpis osoby uprawnionej do reprezentowania oferenta

FORMULARZ OFERTOWY nr 8
Urządzenia do produkcji zakończeń gąsiorów

Nazwa Wykonawcy:	
NIP Wykonawcy:	
Adres:	
Telefon kontaktowy:	
Adres e-mail w sprawach związanych zamówieniem:	
Osoba do kontaktów:	
Cena (1 szt.) : PLN netto
Gwarancja: miesięcy
Czas reakcji serwisowej: godzin
Termin realizacji:
Wymagania Zamawiającego określone jako parametry/funkcjonalności/cechy minimalne:	Specyfikacja/Parametry /funkcjonalności/cechy zakreślić czy oferowane urządzenia wypełniają zakres wymaganych parametrów TAK/NIE
Spełnione wymagania wg załącznika nr 22	TAK / NIE
Wymagane kształty produktu wg. szczegółowego rysunku z załącznika nr 22	TAK / NIE
Wydajność produkcji min: 1 szt/min	TAK / NIE
Materiał obrabiany: blacha, stal STE 280-STE 320, grubość w zakresie min: 0,5 do 0,7mm,	TAK / NIE
Urządzenia spełniają wymagania Dyrektywy Maszynowej i posiadają oznakowanie CE	TAK / NIE

Oświadczenia:

- 4) Oświadczam, iż zapoznałem się z treścią zapytania ofertowego, nie wnoszę żadnych zastrzeżeń oraz uzyskałem niezbędne informacje do przygotowania oferty.
- 5) Oświadczam, iż akceptuję założenia zawarte w niniejszym zapytaniu ofertowym, dotyczące zakresu zamówienia oraz wymagań w nim zawartych.
- 6) Oświadczam, że oferowany przedmiot dostawy jest zgodny z opisem przedmiotu zamówienia – w szczególności spełnia wymagania opisane w specyfikacji przedmiotu zamówienia. Załączniki 10-18

.....
 Data i miejsce

.....
 Podpis osoby uprawnionej do reprezentowania oferenta

FORMULARZ OFERTOWY nr 9
Rozwijaki blachy 12 ton wraz z wózkami załadowniczymi – 6 sztuk

Nazwa Wykonawcy:	
NIP Wykonawcy:	
Adres:	
Telefon kontaktowy:	
Adres e-mail w sprawach związanych zamówieniem:	
Osoba do kontaktów:	
Cena (6 szt.) : PLN netto
Gwarancja: miesięcy
Czas reakcji serwisowej: godzin
Termin realizacji:
Wymagania Zamawiającego określone jako parametry/funkcjonalności/cechy minimalne:	Specyfikacja/Parametry /funkcjonalności/cechy zakreślić czy oferowane urządzenia wypełniają zakres wymaganych parametrów TAK/NIE
<ul style="list-style-type: none"> • Rozwijak , waga kręgów min 12 ton • Wózek załadowniczy, waga kręgów min. 12 ton • Szerokość kręgu 1250 mm 	TAK / NIE
Spełnione wymagania wg załącznika nr 23	TAK / NIE
Prędkość produkcji min: 50 m/min	TAK / NIE
Materiał obrabiany: blacha rozwijana z kręgu, stal STE 280-STE 320, grubość w zakresie min: 0,5 do 1.5 mm,	TAK / NIE
Urządzenia spełniają wymagania Dyrektywy Maszynowej i posiadają oznakowanie CE	TAK / NIE

Oświadczenia:

- 4) Oświadczam, iż zapoznałem się z treścią zapytania ofertowego, nie wnoszę żadnych zastrzeżeń oraz uzyskałem niezbędne informacje do przygotowania oferty.
- 5) Oświadczam, iż akceptuję założenia zawarte w niniejszym zapytaniu ofertowym, dotyczące zakresu zamówienia oraz wymagań w nim zawartych.
- 6) Oświadczam, że oferowany przedmiot dostawy jest zgodny z opisem przedmiotu zamówienia – w szczególności spełnia wymagania opisane w specyfikacji przedmiotu zamówienia. Załączniki 10-18

.....
 Data i miejsce

.....
 Podpis osoby uprawnionej do reprezentowania oferenta

FORMULARZ OFERTOWY 10
Kabiny dźwiękochłonne w liniach do profili GK – 7 sztuk

Nazwa Wykonawcy:	
NIP Wykonawcy:	
Adres:	
Telefon kontaktowy:	
Adres e-mail w sprawach związanych zamówieniem:	
Osoba do kontaktów:	
Cena (7 szt.) : PLN netto
Gwarancja: miesięcy
Czas reakcji serwisowej: godzin
Termin realizacji:
Wymagania Zamawiającego określone jako parametry/funkcjonalności/cechy minimalne:	Specyfikacja/Parametry /funkcjonalności/cechy zakreślić czy oferowane urządzenia wypełniają zakres wymaganych parametrów TAK/NIE
Typ kabiny dźwiękochłonne	TAK / NIE
Wymagane dopasowanie gabarytowe do linii profilujących w zakładzie zamawiającego	TAK / NIE
Spełnione wymagania wg załącznika nr 24	TAK / NIE

Oświadczenia:

- 1) Oświadczam, iż zapoznałem się z treścią zapytania ofertowego, nie wnoszę żadnych zastrzeżeń oraz uzyskałem niezbędne informacje do przygotowania oferty.
- 2) Oświadczam, iż akceptuję założenia zawarte w niniejszym zapytaniu ofertowym, dotyczące zakresu zamówienia oraz wymagań w nim zawartych.
- 3) Oświadczam, że oferowany przedmiot dostawy jest zgodny z opisem przedmiotu zamówienia – w szczególności spełnia wymagania opisane w specyfikacji przedmiotu zamówienia. Załączniki 10-18

.....
 Data i miejsce

.....
 Podpis osoby uprawnionej do reprezentowania oferenta

FORMULARZ OFERTOWY nr 11
System automatycznego pakowania blach trapezowych

Nazwa Wykonawcy:	
NIP Wykonawcy:	
Adres:	
Telefon kontaktowy:	
Adres e-mail w sprawach związanych zamówieniem:	
Osoba do kontaktów:	
Cena (1 szt.) : PLN netto
Gwarancja: miesięcy
Czas reakcji serwisowej: godzin
Termin realizacji:
Wymagania Zamawiającego określone jako parametry/funkcjonalności/cechy minimalne:	Specyfikacja/Parametry /funkcjonalności/cechy zakreślić czy oferowane urządzenia wypełniają zakres wymaganych parametrów TAK/NIE
Typ: System automatycznego pakowania blach trapezowych	TAK / NIE
Spełnione wymagania wg załącznika nr 25	TAK / NIE
Urządzenia spełniają wymagania Dyrektywy Maszynowej i posiadają oznakowanie CE	TAK / NIE

Oświadczenia:

- 1) Oświadczam, iż zapoznałem się z treścią zapytania ofertowego, nie wnoszę żadnych zastrzeżeń oraz uzyskałem niezbędne informacje do przygotowania oferty.
- 2) Oświadczam, iż akceptuję założenia zawarte w niniejszym zapytaniu ofertowym, dotyczące zakresu zamówienia oraz wymagań w nim zawartych.
- 3) Oświadczam, że oferowany przedmiot dostawy jest zgodny z opisem przedmiotu zamówienia – w szczególności spełnia wymagania opisane w specyfikacji przedmiotu zamówienia. Załączniki 10-18

.....
 Data i miejsce

.....
 Podpis osoby uprawnionej do reprezentowania oferenta

FORMULARZ OFERTOWY nr 12
Zautomatyzowana linia do produkcji blach trapezowych

Nazwa Wykonawcy:	
NIP Wykonawcy:	
Adres:	
Telefon kontaktowy:	
Adres e-mail w sprawach związanych zamówieniem:	
Osoba do kontaktów:	
Cena (1 szt.) : PLN netto
Gwarancja: miesięcy
Czas reakcji serwisowej: godzin
Termin realizacji:
Wymagania Zamawiającego określone jako parametry/funkcjonalności/cechy minimalne:	Specyfikacja/Parametry /funkcjonalności/cechy zakreślić czy oferowane urządzenia wypełniają zakres wymaganych parametrów TAK/NIE
Typ linia technologiczna do profilowania rolkowego Elementy składowe linii: <ul style="list-style-type: none"> • Segment wprowadzania blachy • Profilarki rolkowe, rolki hartowane • Gilotyny • Stół odbiorczy 	TAK / NIE
Wymagane kształty odwzorowania profilu wg. Szczegółowych rysunków z załącznika nr 26	TAK / NIE
Spełnione wymagania wg załącznika nr 26	TAK / NIE
Wydajność produkcji min: 15 szt./min, przy elementach długości 2 000 mm	TAK / NIE
Materiał obrabiany: blacha rozwijana z kręgu, stal STE 280-STE 320, grubość w zakresie min: 0,5 do 0,7mm,	TAK / NIE
Urządzenia spełniają wymagania Dyrektywy Maszynowej i posiadają oznakowanie CE	TAK / NIE

Oświadczenia:

- 4) Oświadczam, iż zapoznałem się z treścią zapytania ofertowego, nie wnoszę żadnych zastrzeżeń oraz uzyskałem niezbędne informacje do przygotowania oferty.
- 5) Oświadczam, iż akceptuję założenia zawarte w niniejszym zapytaniu ofertowym, dotyczące zakresu zamówienia oraz wymagań w nim zawartych.
- 6) Oświadczam, że oferowany przedmiot dostawy jest zgodny z opisem przedmiotu zamówienia – w szczególności spełnia wymagania opisane w specyfikacji przedmiotu zamówienia. Załączniki 10-18

.....
 Data i miejsce

.....
 Podpis osoby uprawnionej do reprezentowania oferenta

FORMULARZ OFERTOWY nr 13
System transportu profili stalowych

Nazwa Wykonawcy:	
NIP Wykonawcy:	
Adres:	
Telefon kontaktowy:	
Adres e-mail w sprawach związanych zamówieniem:	
Osoba do kontaktów:	
Cena (1 szt.) : PLN netto
Gwarancja: miesięcy
Czas reakcji serwisowej: godzin
Termin realizacji:
Wymagania Zamawiającego określone jako parametry/funkcjonalności/cechy minimalne:	Specyfikacja/Parametry /funkcjonalności/cechy zakreślić czy oferowane urządzenia wypełniają zakres wymaganych parametrów TAK/NIE
Typ system transportu profili stalowych Elementy składowe: • Transportery łańcuchowe długość ok 30 m	TAK / NIE
Prędkość min 20 m/min	TAK / NIE
Spełnione wymagania wg załącznika nr 27	TAK / NIE
Urządzenia spełniają wymagania Dyrektywy Maszynowej i posiadają oznakowanie CE	TAK / NIE

Oświadczenia:

- 7) Oświadczam, iż zapoznałem się z treścią zapytania ofertowego, nie wnoszę żadnych zastrzeżeń oraz uzyskałem niezbędne informacje do przygotowania oferty.
- 8) Oświadczam, iż akceptuję założenia zawarte w niniejszym zapytaniu ofertowym, dotyczące zakresu zamówienia oraz wymagań w nim zawartych.
- 9) Oświadczam, że oferowany przedmiot dostawy jest zgodny z opisem przedmiotu zamówienia – w szczególności spełnia wymagania opisane w specyfikacji przedmiotu zamówienia. Załączniki 10-18

.....
Data i miejsce

.....
Podpis osoby uprawnionej do reprezentowania oferenta

FORMULARZ OFERTOWY nr 14
System odbioru i pakowania profili stalowych – 2 sztuki

Nazwa Wykonawcy:	
NIP Wykonawcy:	
Adres:	
Telefon kontaktowy:	
Adres e-mail w sprawach związanych zamówieniem:	
Osoba do kontaktów:	
Cena (1 szt.) : PLN netto
Gwarancja: miesięcy
Czas reakcji serwisowej: godzin
Termin realizacji:
Wymagania Zamawiającego określone jako parametry/funkcjonalności/cechy minimalne:	Specyfikacja/Parametry /funkcjonalności/cechy zakreślić czy oferowane urządzenia wypełniają zakres wymaganych parametrów TAK/NIE
Typ linia technologiczna do pakowania Elementy składowe linii: <ul style="list-style-type: none"> • Układarka małych paczek • Układarka dużych paczek • Urządzenie do wkładania drewnianych podkładów • Spinarka taśmę PET • Stół odbiorczy 	TAK / NIE
Spełnione wymagania wg załącznika nr 28	TAK / NIE
Wydajność produkcji min: 120 m./min, przy elementach długości 4 000 mm	TAK / NIE
Produkty do pakowania profile stalowe sytemu GK	TAK / NIE
Urządzenia spełniają wymagania Dyrektywy Maszynowej i posiadają oznakowanie CE	TAK / NIE

Oświadczenia:

- 10) Oświadczam, iż zapoznałem się z treścią zapytania ofertowego, nie wnoszę żadnych zastrzeżeń oraz uzyskałem niezbędne informacje do przygotowania oferty.
- 11) Oświadczam, iż akceptuję założenia zawarte w niniejszym zapytaniu ofertowym, dotyczące zakresu zamówienia oraz wymagań w nim zawartych.
- 12) Oświadczam, że oferowany przedmiot dostawy jest zgodny z opisem przedmiotu zamówienia – w szczególności spełnia wymagania opisane w specyfikacji przedmiotu zamówienia. Załączniki 10-18

.....
 Data i miejsce

.....
 Podpis osoby uprawnionej do reprezentowania oferenta

Załącznik nr 15

Opis zadania: dostawa linii produkcyjnej

Specyfikacja zautomatyzowanej linii do produkcji metalowych ogrodzeń

Elementy linii:

Rozwijak, waga kręgów min 3 [t]

Segment wprowadzania blachy

Profilarki rolkowe (do produkcji elementów produkt 1-9)

Gilotyny (do cięcia elementów produkt 1-9)

Stół odbiorczy

Parametry materiału:

Gatunek:	stal powlekana i ocynkowana	
Granica plastyczności:	≥ 350	[MPa]
Grubość materiału:	0.5-0.7	[mm]

Parametry na wejściu linii:

Max. szerokość kręgu:	250	[mm]
Max. waga kręgów:	3 000	[kg]
Średnica wewnętrzna kręgów:	508	[mm]
Max. śr. zewnętrzna kręgów:	1500	[mm]

Parametry na wyjściu linii

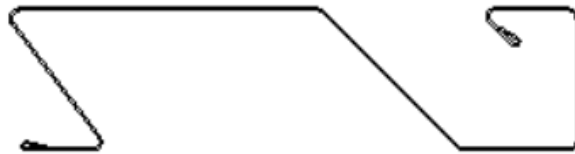
Wydajność:	3 [szt./min] przy długości 2 [m]
Produkty wg szkiców poniżej:	



Produkt 1. Panel typu A



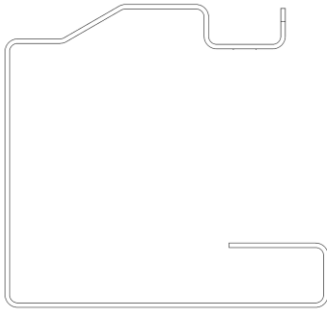
Produkt 2. Panel typu B



Produkt 3. Panel typu C



Produkt 4. Panel typu D



Produkt 5. Słupek



Produkt 6. Maskownica

Załącznik nr 16

Opis zadania: dostawa linii produkcyjnej

Specyfikacja linii produkcji profili typu UD

Parametry materiału:

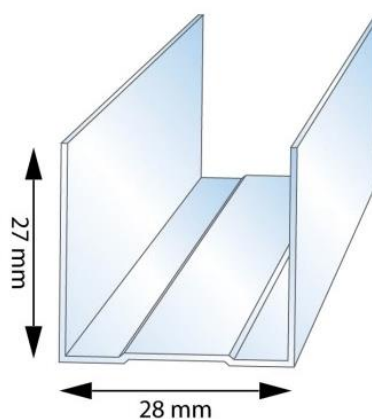
Gatunek:	stal powlekana i ocynkowana	
Granica plastyczności:	≥ 350	[MPa]
Grubość materiału:	0.4-0.7	[mm]

Parametry na wejściu linii:

Max. szerokość kręgu:	100	[mm]
-----------------------	-----	------

Parametry na wyjściu linii:

Wydajność:	120	[m/min]
Produkt wg szkicu poniżej:		



Kształt profilu

Załącznik nr 17

Opis zadania: dostawa linii produkcyjnej

Specyfikacja linii do rozkrawania

Elementy linii:

- Rozwijak, waga kręgów min 12 [t]
- Wózek załadowniczy, waga kręgów min 12 [t]
- Segment wprowadzania blachy
- Rozkrawacz wzdłużny
- Hamulec blachy
- Nawijak, waga kręgów min 12 [t]
- Wózek odbiorczy, waga kręgów min 12 [t]

Parametry materiału:

Gatunek:	stal powlekana i ocynkowana	
Granica plastyczności:	≥ 350	[MPa]
Grubość materiału:	0.5-3	[mm]
Szerokość kręgów:	1000-1500	[mm]

Parametry na wejściu linii:

Max. szerokość kręgu:	1500	[mm]
Max. waga kręgów:	12 000	[kg]
Średnica wewnętrzna kręgów:	508	[mm]
Max. śr. zewnętrzna kręgów:	1500	[mm]

Parametry na wyjściu linii

Szerokość pasów min.:	72	[mm]
Max. ilość cięć	21	[szt.]
Waga kręgu:	12 000	[kg]
Prędkość linii	100	[m/min]

Załącznik nr 18

Opis zadania: Modernizacja linii produkcyjnej profilarki T7

Specyfikacja modułu perforacji linii do profilowania T7

Zakres prac:

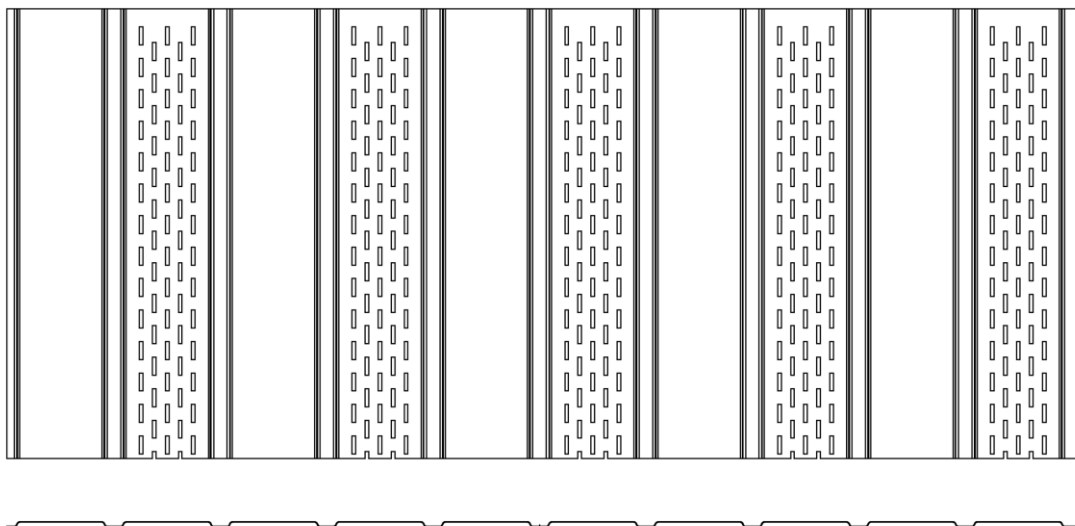
Projekt, produkcja i montaż stacji perforującej

Parametry materiału:

Gatunek:	stal powlekana i ocynkowana
Granica plastyczności:	≥ 350 [MPa]
Grubość materiału:	0.5-0.7 [mm]

Parametry produktu :

Produkt wg szkicu poniżej



Szkic produktu

Załącznik nr 19

Opis zadania: Modernizacja linii produkcyjnej co cięcia

Specyfikacja modułu moletu i mikrofali w linii do cięcia poprzecznego

Zakres prac:

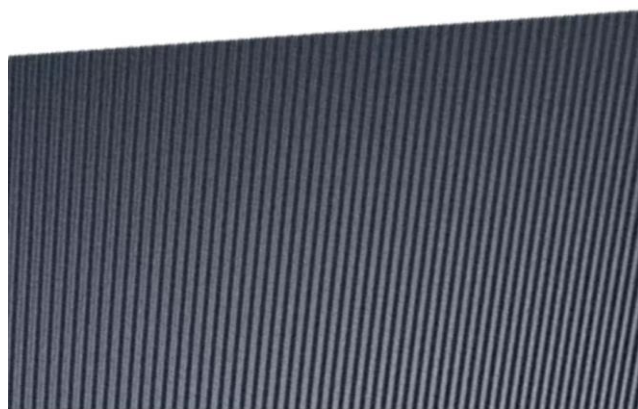
Projekt, produkcja i montaż stacji mikrofali i moletu

Parametry materiału:

Gatunek:	stal	powlekana i ocynkowana
Granica plastyczności:	≥ 350	[MPa]
Grubość materiału:	0.5-0.7	[mm]

Parametry produktu :

Produkty wg szkiców poniżej:



Szkic produktu mikrofala



Szkic produktu molet

Załącznik nr 20

Opis zadania: dostawa maszyn

Specyfikacja rozwijaków blachy 3 tony

Podstawowe wymagania:

Rozwijak, waga kręgów min 3 [t]

Dwa bębny odwijające

Rozprężanie bębna hydrauliczne

Szerokość kręgu min 500 [mm]

Sterownie falownikiem

Prędkość pracy min 120 [m/min]

Załącznik nr 21

Opis zadania: dostawa linii produkcyjnej

Specyfikacja linii do produkcji wiatrownicy tłoczonej

Komponenty linii:

Rozwijak, waga kręgów min 3 [t]

Segment wprowadzania blachy

Profilarka rolkowa

Tłocznik

Gilotyna

Stół odbiorczy

Parametry materiału:

Gatunek: stal powlekana i ocynkowana

Granica plastyczności: ≥ 350 [MPa]

Grubość materiału: 0.5-0.7 [mm]

Parametry na wejściu linii:

Max. szerokość kręgu: 250 [mm]

Max. waga kręgów: 3 000 [kg]

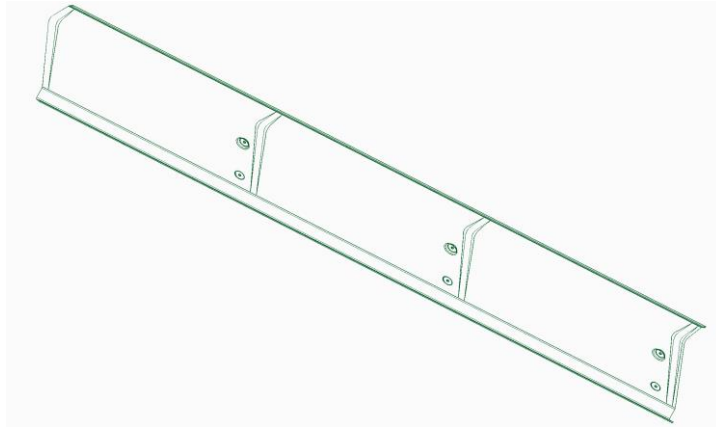
Średnica wewnętrzna kręgów: 508 [mm]

Max. śr. zewnętrzna kręgów: 1500 [mm]

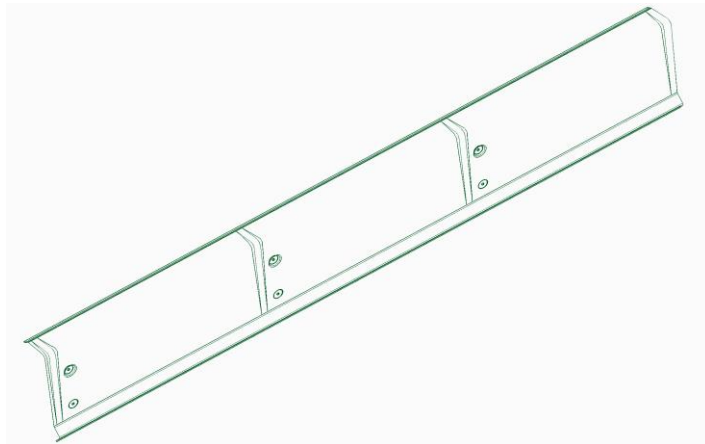
Parametry na wyjściu linii

Wydajność: 1 [szt./min] przy długości 2 [m]

Produkty wg szkiców poniżej:



Wiatrownica prawa



Wiatrownica lewa



Wiatrownica – widok w przekroju

Załącznik nr 22

Opis zadania: dostawa urządzeń

Specyfikacja urządzeń do produkcji zakończeń gąsiorów

Urządzenia wchodzące w zakres dostawy:

Urządzenie do tłoczenia

Urządzenie do okrawania

Parametry materiału:

Gatunek:	stal powlekana i ocynkowana
Granica plastyczności:	≥ 350 [MPa]
Grubość materiału:	0.5-0.7 [mm]

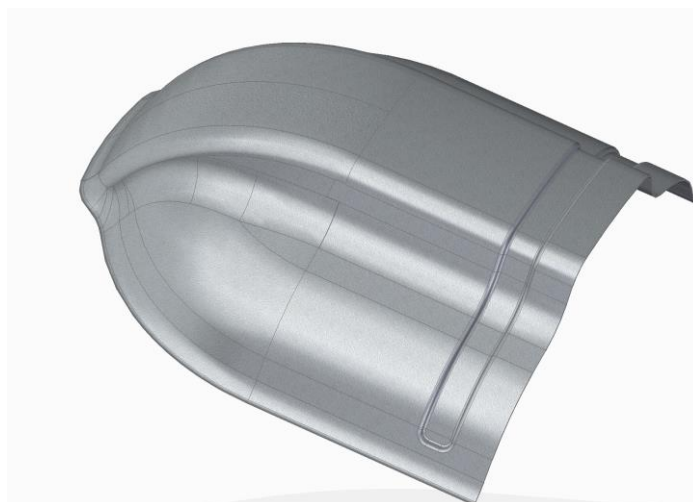
Parametry na wejściu linii:

Postać materiału: formatki blachy

Parametry na wyjściu linii

Wydajność: 1 [szt./min]

Produkt wg szkiców poniżej:



Zakończenie gąsiora

Załącznik nr 23

Opis zadania: dostawa maszyn

Specyfikacja rozwijaków blachy z wózkami załadowniczymi 12 ton

Podstawowe wymagania:

Rozwijak, waga kręgów min 12 [t]

Jeden bęben odwijający

Rozprężanie bębna hydrauliczne

Szerokość kręgu min 1250 [mm]

Sterownie falownikiem

Prędkość pracy min 50 [m/min]

Wózek załadowniczy, waga kręgów min 12 [t]

Załącznik nr 24

Opis zadania: dostawa kabin

Specyfikacja kabin dźwiękochłonnych

Podstawowe wymagania:

Ograniczenie emisji hałasu

Dopasowanie do linii produkcyjnych w HANBUD

Załącznik nr 25

Opis zadania: dostawa systemu automatycznego pakowania

Specyfikacja systemu automatycznego pakowania blach trapezowych

Komponenty systemu:

Transportery stałe 5,5 m	- 2 szt.
Transportery stałe 8 m	- 4 szt.
Transportery stałe 8,8 m	- 4 szt.
Automat pakujący przejezdny	- 1 szt.
Transporter przejezdny 8 m	- 1 szt.

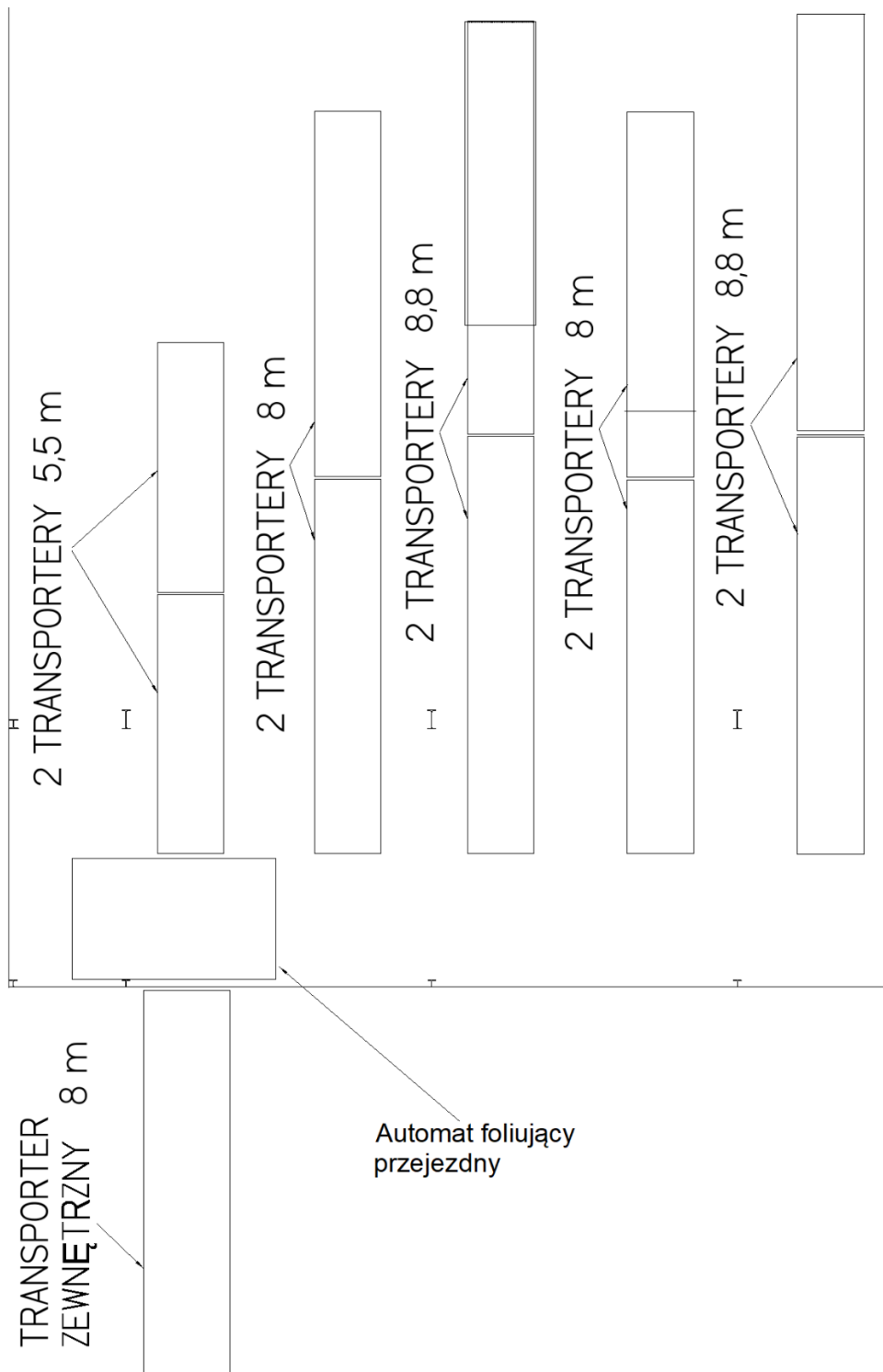
Parametry paczek:

Waga max:	3	[t]
Długość max.	8	[m]

Uwaga:

Komponenty systemu muszą współpracować z istniejącymi liniami do profilowania.

Wymagane ustawienie komponentów wraz z layoutem hali wg szkicu poniżej.



Wymagane ustawienie komponentów automatycznego systemu odbioru i pakowania blach trapezowych wraz z layoutem hali wg szkicu poniżej.

Załącznik nr 26

Opis zadania: dostawa maszyn

Specyfikacja linii do produkcji blach trapezowych

Elementy linii:

- Segment wprowadzania blachy
- Profilarka rolkowe (szkic produktu poniżej)
- Gilotyna
- Stół odbiorczy

Parametry materiału:

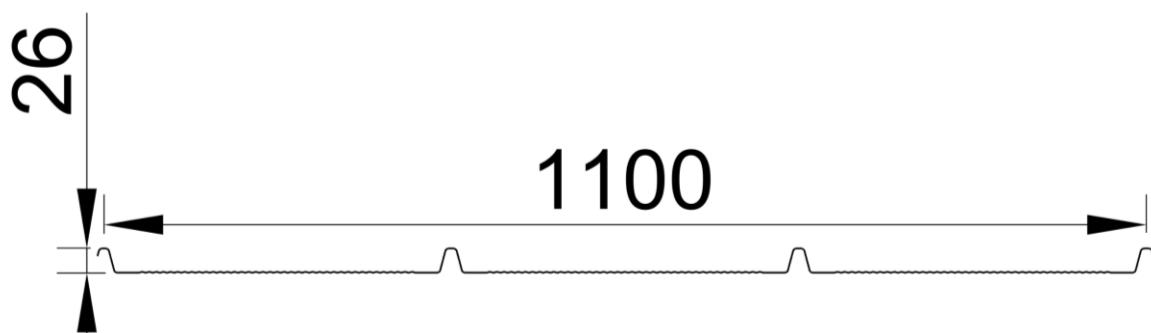
Gatunek:	stal powlekana i ocynkowana
Granica plastyczności:	≥ 350 [MPa]
Grubość materiału:	0.5-0.7 [mm]

Parametry na wejściu linii:

Max. szerokość kręgu:	1250 [mm]
Grubość materiału:	0.5-0.7 [mm]

Parametry na wyjściu linii

Wydajność:	15 [szt./min] przy długości 2 [m]
Produkt wg szkiców poniżej:	



Załącznik nr 27

Opis zadania: dostawa maszyn

Specyfikacja systemu transportu profili stalowych

Komponenty:

Transportery łańcuchowe długość ok 30 [m]

Podstawowe wymagania:

Wydajność pracy: 20 m/min

Załącznik nr 28

Opis zadania: dostawa maszyn

Specyfikacja systemu odbioru i pakowania profili stalowych

Komponenty linii:

- Układarka małych paczek
- Układarka dużych paczek
- Urządzenie do wkładania drewnianych podkładów
- Spinarka taśmę PET
- Stół odbiorczy

Podstawowe wymagania:

Wydajność pracy: 120 m/min przy długości 4 [m]