*(Mierzyn, dd.mm.rrrr r.)*

*(pieczęć firmy)*

**ZAŁĄCZNIK NR 1 DO ZAPYTANIA OFERTOWEGO**

**FORMULARZ OFERTOWY**

Oferta stanowi odpowiedź na zapytanie ofertowe dotyczące **dostawy jednej sztuki fabrycznie nowego zintegrowanego centrum montażowego do produkcji paneli PCBA (montaż powierzchniowy komponentów elektronicznych) wraz z osprzętem i oprogramowaniem w** ramach przedsięwzięcia pod roboczą nazwą „Wdrożenie inteligentnych linii produkcyjnych oraz transformacja cyfrowa zakładu Demant Operations Poland sp. z o.o. w Mierzynie”, dla którego Demant Operations Poland Sp. z o. o. ubiega się o dofinansowanie w ramach inwestycji wspierającej robotyzację i cyfryzację w przedsiębiorstwach A2.1.1 z Krajowego Planu Odbudowy i Zwiększania Odporności (KPO).

1. **Dane Oferenta:**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Nazwa |  | |
| Adres siedziby |  | |
| NIP (lub numer równoważny w kraju siedziby Oferenta) |  | |
| Osoba wyznaczona do kontaktu | Imię i nazwisko: |  |
| Telefon: |  |
| E-mail: |  |
| Adres do korespondencji (jeżeli inny niż adres siedziby) |  | |

1. **Oferta cenowa**:

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Lp. | Przedmiot dostawy | Wartość netto | Wartość brutto | Waluta |
| 1. | Dostawa jednej sztuki fabrycznie nowego zintegrowanego centrum montażowego do produkcji paneli PCBA (montaż powierzchniowy komponentów elektronicznych) wraz z osprzętem i oprogramowaniem |  |  |  |
| SUMA: | |  |  |  |

1. **Okres gwarancji[[1]](#footnote-1)** przedmiotu zamówienia wynosi: ................................ [miesięcy].
2. **Termin realizacji** zamówienia wynosi: ................................ [miesięcy].
3. Oświadczam, że zapoznałem się z treścią zapytania ofertowego oraz załącznikami i uznaję się związany określonymi w nim wymaganiami i zasadami postępowania. Nie wnoszę do niego zastrzeżeń oraz przyjmuję w całości warunki w nim zawarte. Potwierdzam, że uzyskałem wszelkie niezbędne informacje do przygotowania oferty.
4. Oświadczam, że przedmiot oferty posiada następujące parametry:

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **SPECYFIKACJA TECHNICZNA** | | | |
| **Lp.** | **Parametr[[2]](#footnote-2)** | **Spełnia (Tak/Nie)** | **Wyjaśnienie oferowanego rozwiązania równoważnego[[3]](#footnote-3)** |
| **I** | **Maszyna do zautomatyzowanego testowania napięcia akumulatora w otwartym obwodzie** | | |
| **1** | W pełni automatyczny system do montażu komponentów elektronicznych na elastycznych („flex”) płytkach drukowanych. |  |  |
| **2** | System umożliwiający montaż komponentów elektronicznych na elastycznych płytkach zarówno jedno- jak i dwustronnych. |  |  |
| **3** | Kierunek transportu elektronicznych płytek drukowanych od lewej do prawej. |  |  |
| **4** | Rozmiar obsługiwanych paneli co najmniej 58 x 100 mm i grubość co najmniej 0,4mm. |  |  |
| **5** | Ilość obwodów drukowanych (modułów) na panelu zmienna i zależna od projektu panelu. |  |  |
| **6** | Zapewnienie dokładnego pozycjonowania panelu za pomocą systemu wizyjnego. |  |  |
| **7** | Komunikacja z zewnętrznym systemem MES/ERP. |  |  |
| **8** | Stabilna praca w zakresie temperatur od 15°C do 30°C. |  |  |
| **9** | Praca w zakresie wilgotności powietrza 30% do 70%. |  |  |
| **10** | Obecność wyłącznika awaryjnego. |  |  |
| **11** | Spełnienie warunków bezpieczeństwa przy próbie dostępu do wnętrza maszyny w trakcie pracy. |  |  |
| **12** | Interakcja z użytkownikiem za pomocą ekranu dotykowego o przekątnej minimum 14”, klawiatury i sygnalizacji świetlnej. |  |  |
| **13** | Wizualizacja w czasie rzeczywistym statusu pracy na ekranie. |  |  |
| **14** | System powinien być zasilany prądem przemiennym 400V 50Hz (3 fazowe). |  |  |
| **15** | Producent zestawu musi posiadać certyfikację ESG (z ang. Environmental, Social and Governance). |  |  |
| **16** | Spełnienie warunków bezpieczeństwa zgodnie z normami Unii Europejskiej (deklaracja zgodności WE w języku polskim, znak CE, instrukcja obsługi w języku polskim). |  |  |
| **17** | Maksymalna długość zestawu montażowego (centrum) nie może przekroczyć 400cm (wraz z transporterami zewnętrznymi). |  |  |
| **18** | Transportery zewnętrzne muszą umożliwiać dokonanie inspekcji paneli PCBA zarówno na początku jak i na końcu zintegrowanego centrum montażowego. Transporter wjazdowy musi mieć dwie sekcje transportowe, a transporter wyjazdowy trzy sekcje wyjazdowe. Dodatkowo transporter na końcu zintegrowanego centrum montażowego musi zawierać dodatkowe oświetlenie, wysuwane półki na osprzęt produkcyjny, a ostatnia sekcja transportowa musi mieć możliwość regulacji prędkości transportu paneli PCBA. |  |  |
| **19** | Struktura serwisowa na terytorium Polski musi oferować dostawę dowolnej części zamiennej w ciągu 24 godzin od zgłoszenia. |  |  |
| **20** | Szkolenie pracowników produkcji i interfejs użytkownika systemu montażowego musi być w języku polskim. |  |  |
| **21** | Maszyna musi być wyposażona w boczne drzwi przesuwne połączone z systemem bezpieczeństwa, zapewniające dostęp do wnętrza maszyny od każdej bocznej strony urządzenia. Boczne drzwi powinny się przesuwać w osi pionowej, aby nie ograniczać przestrzeni wokół systemu montażowego i sąsiednich urządzeń. |  |  |
| **22** | Maszyna musi umożliwiać montaż komponentów elektronicznych poprzez zanurzanie ich w płynnym topniku poprawiającym ich właściwości lutownicze. Warstwa topnika powinna mieć grubość nie więcej niż 60µm. |  |  |
| **23** | Minimum 160 pozycji na podajniki 8 mm przy długości maszyny nie więcej niż 200cm w osi transportowej i nie więcej niż 210cm z uwzględnieniem uchwytów bocznych. |  |  |
| **24** | Uwzględniając potrzeby produkcyjne, zintegrowane centrum montażowe musi zapewnić montaż komponentów elektronicznych dostarczanych według następującej listy:  a. komponenty dostarczane na taśmach o szerokości 4mm – 30szt.,  b. komponenty dostarczane na taśmach o szerokości 8mm – 75szt.,  c. komponenty dostarczane na taśmach o szerokości 12mm – 18szt.,  d. komponenty dostarczane na taśmach o szerokości 16mm – 10szt. |  |  |
| **25** | Podajniki muszą mieć możliwość rozbudowy o czujnik łączenia taśm. |  |  |
| **26** | Prędkość montażu komponentów (CPH) minimum 100 000 komponentów/h (przy zachowaniu dokładności nie gorszej od 20 μm dla 3σ). |  |  |
| **27** | Producent maszyny powinien zapewnić możliwość wykonania końcówek (ssawek) do pobierania komponentów (z ang. nozzle) pod specjalne wymaganie klienta. |  |  |

1. Oświadczam, że:

* przedstawiona cena uwzględnia wszelkie koszty niezbędne do wykonania zamówienia,
* termin związania ofertą wynosi co najmniej 60 dni od daty złożenia oferty,
* w przypadku przyznania nam zamówienia, zobowiązuję się do zawarcia umowy w miejscu i terminie wskazanym przez Zamawiającego.

1. Przyjmuję do wiadomości, że w przypadku poświadczenia przeze mnie nieprawdy, oferta zostanie odrzucona.
2. Załącznikami do niniejszej oferty są:

* pełnomocnictwo do podpisania oferty (jeśli nie wynika z dokumentów rejestrowych),
* specyfikacja techniczna potwierdzająca spełnienie parametrów zawartych w punkcie 3 zapytania ofertowego (opcjonalnie).

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

*(czytelny podpis osoby upoważnionej lub umocowanej do reprezentowania Oferenta)*

1. *Dopuszczalny minimalny okres gwarancji wynosi 12 miesięcy od dnia podpisania protokołu końcowego.* [↑](#footnote-ref-1)
2. *UWAGA: zabrania się dokonywania zmian przez Oferentów w tabeli, w kolumnie: Parametr* [↑](#footnote-ref-2)
3. *Należy wypełnić w przypadku zaproponowania rozwiązania równoważnego*  [↑](#footnote-ref-3)