



Fundusze Europejskie
Program Regionalny



Pomorze Zachodnie

Unia Europejska
Europejskie Fundusze
Strukturalne i Inwestycyjne



Złącznik nr 1 - Wzór formularza oferty.

OFERTA ZŁOŻONA W ZAPYTANIU OFERTOWYM
na wykonanie zamówienia pod nazwą
**zakup linii do realizacji procesu galwanicznego trawienia,
elektropolerowania i pasywacji galwanicznej stali nierdzewnej**

1.1 ZAMAWIAJĄCY:

Inter-Metal S.c.
76-009 Bonin 44C
<http://www.inter-metal.pl/>

1.2 WYKONAWCA:

Niniejsza oferta zostaje złożona przez:

Pełna nazwa Wykonawcy zgodnie z dokumentem rejestrowym (jeżeli występuje) lub Imię i Nazwisko	
Adres Wykonawcy	
Nr telefonu	
Adres e-mail	
Nr Regon	
Nr KRS	
Nr NIP	

1.3 Oferujemy wykonanie przedmiotu zamówienia za kwotę:

Cena zawierająca wszelkie koszty związane z realizacją zamówienia w obszarze zgodnym z opisem przedmiotu zamówienia:

Kwota netto (PLN)	Kwota netto słownie
.....zł	zł
Podatek VAT	Podatek VAT słownie
.....zł	zł
Kwota brutto (PLN)	Kwota brutto słownie
.....zł	zł

Zamawiający informuje, że w sytuacji nie spełnienia minimalnych wymogów określonych w poniższej tabeli oraz w sytuacji zaoferowania innych rozwiązań niezgodnych z zapytaniem Zamawiający odrzuci ofertę uznając, że jej treść nie odpowiada treści zapytania.

Wykonawca zobowiązany jest w kolumnie 3 i 4 określić oferowane parametry techniczne i użytkowe w sposób umożliwiający Zamawiającemu dokonanie oceny zgodności ich z wymaganiami zawartymi w kolumnach 2 i 3.

Parametry techniczno-użytkowe:

Linia do realizacji procesu galwanicznego trawienia, elektropolerowania i pasywacji galwanicznej stali nierdzewnej

Lp.	Nazwa parametru	Potwierdzić spełnienie wymogu wpisując odpowiednio TAK/NIE*)	Uwagi
1.	Wanna nr 1 – suszarka – 1szt:		
	• Wymiary wewnętrzne (co najmniej): 2400x550x hc1500 mm, • Wykonanie ze stali St3 o grubości min. 2mm, zabezpieczona z zewnątrz farbą w klasie odporności C4 z izolacją termiczną o grubości min. 40mm; • Możliwość wykonania procesu w temperaturze do 70 stC; • Układ obiegowy gorącego powietrza za pomocą wentylatora oraz grzałek lub nagrzewnic elektrycznych o mocy min. 18kW; • Wczepy bezprądowe; • Czujniki temperatury dla precyzyjnej kontroli rozkładu temperatury w komorze suszenia; • Automatyczne klapy sterowane za pomocą siłowników pneumatycznych.		
2.	Wanna nr 2 – płukanie demi – 1szt:		
	• Wymiary wewnętrzne (co najmniej): 2400x550x hc1500 mm, • Wanna wykonana z tworzywa PP o grubości ścian min. 10 mm, • Dno wanny skośne o grubości min. 15 mm, wzmocnione dodatkowym uźebrowaniem, • Konstrukcja stalowa- wzmocniająca wanny zapewniająca wytrzymałość wanny zgodną z normą PN-EN 12573, zabezpieczona antykorozyjnie, • Spust, • Wczepy bezprądowe, • Instalacja dopuszczania wody demi wyposażona w zawór ręczny, • Układ mieszania sprężonym powietrzem oraz wyposażony w zawór regulujący zasilany z dmuchawy bezolejowej, • Przelew nadmiaru kąpieli instalacją kanalizacyjną do zbiornika na ścieki.		
3	Wanna nr 3 – płukanie – 1szt:		
	• Wymiary wewnętrzne (co najmniej): 2400x550x hc1500 mm, • Wanna wykonana z tworzywa PP o grubości ścian min. 10 mm, • Dno wanny skośne o grubości min. 15 mm, wzmocnione dodatkowym uźebrowaniem, • Konstrukcja stalowa- wzmocniająca wanny zapewniająca wytrzymałość wanny zgodną z normą PN-EN 12573, zabezpieczona antykorozyjnie, • Spust, • Wczepy bezprądowe, • Instalacja dopuszczania wody wyposażona w zawór ręczny, • Układ mieszania sprężonym powietrzem oraz wyposażony w zawór regulujący zasilany z dmuchawy bezolejowej, • Przelew nadmiaru kąpieli instalacją kanalizacyjną do zbiornika na ścieki.		
4	Wanna nr 4 – płukanie – 1szt:		
	• Wymiary wewnętrzne (co najmniej): 2400x550x hc1500 mm, • Wanna wykonana z tworzywa PP o grubości ścian min. 10 mm, • Dno wanny skośne o grubości min. 15 mm, wzmocnione dodatkowym uźebrowaniem,		

	• Konstrukcja stalowa- wzmacniająca wanny zapewniająca wytrzymałość wanny zgodną z normą PN-EN 12573, zabezpieczona antykorozyjnie, • Spust, • Wczepy bezprądowe, • Instalacja dopuszczania wody wyposażona w zawór ręczny i rotametr, • Układ mieszania sprężonym powietrzem oraz wyposażony w zawór regulujący zasilany z dmuchawy bezolejowej, • Przelew nadmiaru kąpeli do wanny nr 3.		
5	Wanna nr 5 – pasywacja – 1szt:		
	• Wymiary wewnętrzne (co najmniej): 2400x650x hc1500 mm, • Wanna wykonana z tworzywa PP o grubości ścian min. 10 mm, • Dno wanny skośne o grubości min. 15 mm, wzmacniane dodatkowym uźebrowaniem, • Konstrukcja stalowa- wzmacniająca wanny zapewniająca wytrzymałość wanny zgodną z normą PN-EN 12573, zabezpieczona antykorozyjnie, • Spust, • Wczepy bezprądowe, • Instalacja dopuszczania wody demi wyposażona w zawór ręczny, • Ssawka wentylacji stanowiskowej – z regulowaną przepustnicą oraz możliwością czyszczenia, • Układ mieszania sprężonym powietrzem oraz wyposażony w zawór regulujący zasilany z dmuchawy bezolejowej. • Klapy sterowane za pomocą siłowników pneumatycznych.		
6	Wanna nr 6 – płukanie – 1szt:		
	• Wymiary wewnętrzne (co najmniej): 2400x550x hc1500 mm, • Wanna wykonana z tworzywa PP o grubości ścian min. 10 mm, • Dno wanny skośne o grubości min. 15 mm, wzmacniane dodatkowym uźebrowaniem, • Konstrukcja stalowa- wzmacniająca wanny zapewniająca wytrzymałość wanny zgodną z normą PN-EN 12573, zabezpieczona antykorozyjnie, • Spust, • Wczepy bezprądowe, • Instalacja dopuszczania wody wyposażona w zawór ręczny, • Układ mieszania sprężonym powietrzem oraz wyposażony w zawór regulujący zasilany z dmuchawy bezolejowej, • Przelew nadmiaru kąpeli instalacją kanalizacyjną do zbiornika na ścieki.		
7	Wanna nr 7 – trawienie – 1szt:		
	• Wymiary wewnętrzne (co najmniej): 2400x650x hc1500 mm, • temperatura kąpeli pracującej do 40 stC, • Wanna wykonana z tworzywa PP o grubości ścian min. 15 mm z izolacją termiczną, • Dno wanny skośne o grubości min. 15 mm, wzmacniane dodatkowym uźebrowaniem, • Konstrukcja stalowa- wzmacniająca wanny zapewniająca wytrzymałość wanny zgodną z normą PN-EN 12573, zabezpieczona antykorozyjnie, • Czujnik temperatury Pt100, • Czujnik poziomu cieczy, • Spust, • Wczepy bezprądowe, • Instalacja dopuszczania wody wyposażona w zawór ręczny, • Ssawka wentylacji stanowiskowej – z regulowaną przepustnicą		

	oraz możliwością czyszczenia, • Grzanie– wanna wyposażona w grzałkę elektryczną o mocy min 12kW niezbędnej do utrzymania temperatury pracy kąpeli. • Układ mieszania sprężonym powietrzem oraz wyposażony w zawór regulujący zasilany z dmuchawy bezolejowej. • Kłapy sterowane za pomocą siłowników pneumatycznych.		
8	Wanna nr 8 – płukanie – 1szt:		
	• Wymiary wewnętrzne (co najmniej): 2400x550x hc1500 mm, • Wanna wykonana z tworzywa PP o grubości ścian min. 10 mm, • Dno wanny skośne o grubości min. 15 mm, wzmocnione dodatkowym uźebrowaniem, • Konstrukcja stalowa- wzmocniająca wanny zapewniająca wytrzymałość wanny zgodną z normą PN-EN 12573, zabezpieczona antykorozyjnie, • Spust, • Wczepy bezprądowe, • Instalacja dopuszczania wody wyposażona w zawór ręczny, • Układ mieszania sprężonym powietrzem oraz wyposażony w zawór regulujący zasilany z dmuchawy bezolejowej, • Przelew nadmiaru kąpeli instalacją kanalizacyjną do zbiornika na ścieki.		
9	Wanna nr 9 – elektropolerowanie – 1szt:		
	• Wymiary wewnętrzne (co najmniej): 2400x850x hc1500 mm, • temperatura kąpeli pracującej do 60 stC, • Wanna wykonana z tworzywa PP o grubości ścian min. 15 mm, • Dno wanny skośne o grubości min. 15 mm, wzmocnione dodatkowym uźebrowaniem, • Konstrukcja stalowa- wzmocniająca wanny zapewniająca wytrzymałość wanny zgodną z normą PN-EN 12573, zabezpieczona antykorozyjnie, • Czujnik temperatury Pt100, • Czujnik poziomu cieczy, • Spust, • Ssawki wentylacji stanowiskowej – z regulowanymi przepustnicami oraz możliwością czyszczenia, • Grzanie– wanna wyposażona w grzałki elektryczne o mocy min 24kW niezbędnej do utrzymania temperatury pracy kąpeli. • Chłodnica o mocy minimum 15kW i instalacja zasilająca chłodnicę w medium chłodzące (agregat wody lodowej o mocy chłodniczej min. 15 kW, temperatura wody obiegowej maks. +10 st C) oraz obieg medium z agregatem chłodniczym, • Prostownik wysokoczęstotliwościowy min. 3000A / 15V, chłodzony powietrzem, sterowany programowo z ustawioną charakterystyką pracy z panelu operatorskiego linii, • wczepy prądowe i szyny do podłączenia prostownika o grubości, przekrojach i materiale dopasowanym do mocy prostownika i przewidywanych obciążeń, • szyny prądowe o grubości i przekrojach dopasowanych do mocy prostownika i przewidywanych obciążeń, • anody nierozpuszczalne ze stali 316 w ilości zapewniającej pełne uzbrojenie wanny oraz w kształcie, grubości i materiału dopasowanego do mocy prostownika i przewidywanych obciążeń. • Kłapy sterowane za pomocą siłowników pneumatycznych.		
10	Układ transportu, załadunku i rozładunku - opis urządzeń		
	Stanowiska załadunku i rozładunku – 2szt . – wózek ręczny do transportu zawieszek . Materiał między wannami transportowany powinien odbywać się na torowisku jezdny na podporach, wyposażonym w ciągnik elektrycznym o ładowności do 500 kg.		

	Konstrukcje wykonane ze stali powinny zostać zabezpieczone antykorozyjnie powłoką malarską co najmniej w klasie C4. Stanowisko wyposażone w system ryglowania i bezpieczeństwa. Podest - Linia powinna być wyposażona w podest dozorowy wraz z kratami pomostowymi z tworzyw sztucznych. Konstrukcja stalowa zabezpieczona powłoką malarską w klasie co najmniej C4 o odporności na warunki panujące w galwanizerni. Belki nośne - Belki nośne na których zawieszany będzie materiał do procesu. Ich ilość powinna zostać tak dobrana, aby zapewnić płynny przepływ materiału przez cały proces technologiczny. Minimum 6 szt. Belki zapewniające stabilne mocowanie przestrzennych detali z zapewnieniem właściwego połączenia prądowego. Kosze na drobne detale - należy przewidzieć możliwość wykonywania procesu dla drobnych detali. W tym celu trzeba dostarczyć kosze na drobne detale - minimum 6 szt.		
11	Układ elektryczny i system sterowania		
	Linia powinna być wyposażona o kompletny układ elektryczny obejmujący zarówno zasilanie procesów elektrochemicznych jak również wszelkich urządzeń elektrycznych a także układy sterowania, kontroli i bezpieczeństwa przeciwporażeniowego. Prawidłowe prowadzenie procesów elektrochemicznych wymaga dostarczenia i podłączenia prostownika wysokiej mocy. Parametry prądowo-napięciowe prostownika powinny zostać dobrane tak, aby umożliwić prowadzenie procesów. Układ elektryczny obejmuje także szyny prądowe, wczepy prądowe, doprowadzenie energii elektrycznej do anod jak i same anody. Prostownik oraz szafy sterujące zostaną umiejscowione w osobnym pomieszczeniu, aby odseparować je od warunków panujących w obiekcie. Układ elektryczny powinien uwzględniać szafę główną do zasilania urządzeń przywannowych, jak również zasilanie kablami sterującymi całego zakresu linii technologicznej. • szafy rozdzielczo-sterownicze, pulpit sterowniczy, prowadzenie kanałów kablowych tworzywowych, kable i przewody zasilające od szaf sterowniczych do urządzeń i przewodów sterowniczych; • Minimalne funkcje systemu sterowania: - Pomiar i regulacja temperatur kąpieli, - tryb postojowy umożliwiający przełączenie: ogrzewania na temperatury postojowe, systemu wentylacji – na minimalne obroty i automatyczne uruchomienie o zadanej godzinie w danym dniu, - sterowanie układem wentylacyjnym, - zdalny dostęp on-line za pomocą sieci Ethernet, - wizualizacja urządzeń linii (temperatury aktualne, praca wentylacji),		
12	Informacje uzupełniające		
	• Wielkość wsadu, wydajność: Określa się minimalną wielkość wsadu podlegającego procesowi obróbkowemu na co najmniej 400 dm².		

	• Układ grzania: Wśród procesów technologicznych część wymaga podgrzewania. Kąpiele do trawienia i elektropolerowania wymagają dostarczenia odpowiedniej ilości energii cieplnej w celu utrzymywania stabilnych, określonych technologią, warunków temperaturowych. Czas rozruchu: maksymalnie 8 godzin Instalacja grzewcza powinna zostać wykonana z wysokiej jakości materiałów tj. stali kwasoodpornej, czy tworzyw sztucznych, tam gdzie jest to niezbędne. Poszczególne jej elementy powinny być odporne na temperatury oraz zastosowane media.		
	• Układ mieszania kąpeli za pomocą powietrza Wanny powinny być mieszane sprężonym powietrzem. Można to zrealizować poprzez dmuchawę powietrzną, bezolejową. Wydajność dmuchawy powinna zostać dopasowana do ilości powietrza potrzebnego dla procesów jak i wielości wanien. Urządzenie powinno być wyposażone falownik w celu regulacji wydajności w zależności od aktualnie wykorzystywanych procesów. Wielkość wydajności dostosowywana automatycznie przez system sterowania.		
	• Układ zasilania w wodę technologiczną – DEMI Do prawidłowego prowadzenia procesu niezbędna jest woda demineralizowana. W celu jej wytworzenia instalacja musi posiadać urządzenia do tego celu służące. Stacja jonowymienna wody DEMI o wydajności chwilowej nie mniejszej niż 1,5m³/h w układzie kolumnowym, wyposażona w złoża węglowe, oraz kationitowe i anionitowe. Regeneracja odbywa się w sposób półautomatyczny. Stacja posiada zespół konduktometryczny z odcięciem produkcji wody po wyczerpaniu złóż. Instalacja wyposażona w zbiornik magazynowy o pojemności co najmniej 2m³ wraz z niezbędnym osprzętem (pompy, rurociągi, zawory).		
	• Układ chłodzenia Moc agregatu chłodniczego powinna być zapewniać ciągłość procesu przy założeniu pełnego obciążenia. W związku z aktualnymi obostrzeniami prawnymi, jak również ze względu na aspekt środowiskowy nie dopuszcza się agregatów chłodniczych bazujących na czynniku R22. Dobierając urządzenie należy uwzględnić czynniki dopuszczone do obrotu w EU oraz spełniające wszelkie wymogi środowiskowe np. R410A. Zastosowany agregat powinien być jak najbardziej efektywny, czyli wytwarzać wymaganą ilość chłodu przy jak najniższym zużyciu energii elektrycznej. Z tego względu współczynnik EER dla tego urządzenia powinien być nie niższy niż 3,4 (parametr powinien uwzględniać pompy obiegowe i nie uwzględniać free-cooling). System powinien obejmować komplet urządzeń tj. agregat wody lodowej, zbiornik, pompy obiegowe (także agregatu), wymienniki, orurowanie itd. Powyższy element składowy powinien obejmować również kompletną automatykę wraz z szafą sterowniczą nadzorującą pracę układu.		

	• System wentylacji Ponieważ część wanien procesowych w zależności od przeznaczenia wymaga podgrzewania, sprzyja to zjawisku parowania kąpieli chemicznych. W związku z powyższym konieczne jest zaprojektowanie i wykonanie skutecznego układu wentylacyjnego dla całej linii , zapewniającego warunki środowiska pracy w hali galwanizacji warunki zgodne z obowiązującymi przepisami. System wentylacyjny powinien zostać dobrany adekwatnie do powierzchni parowania oraz temperatur kąpieli. Zaleca się zastosowanie ssaw wentylacyjnych na konstrukcji wanien procesowych, grzanych, zbierających opary bezpośrednio z powierzchni kąpieli. Ssawy wentylacyjne powinny zostać spięte razem orurowaniem wykonanym z materiałów odpornych chemicznie. Zebrane opary powinny zostać przekierowane do skrubera i tam zneutralizowane. Skruber powinien być wyposażony w emiter i kolektor główny. Konstrukcja skrubera powinna przewidywać łatwy dostęp serwisowy w celu wymiany/ czyszczenia filtrów oraz układ zrzutu skroplin poneutralizacyjnych do zbiornika na ścieki. Emiter powinien zostać wystawiony o 1,5m powyżej kalenicy budynku. Emiter należy wyposażać w króćce pomiarowe zgodnie z normą PN-EN 15259. Należy zapewnić wolnostojącą konstrukcję wsporczą emitera. Wentylator odciagu technologicznego w wykonaniu chemooodpornym (z tworzywa sztucznego) powinien mieć wydajność adekwatną do koniecznej wymiany powietrza w strefie wanien. Moc wentylatora powinna być regulowana falownikiem programowo na podstawie aktualnego zapotrzebowania / pracy.		
	• Inne wyposażenie W pomieszczeniu przygotowano miejsce (zagłębienie) pod zbiornik na ścieki o wymiarach 3,0x2,5x1m. Należy przewidzieć 2 zbiorniki (umiejscowione w zagłębieniu) wraz z osprzętem (czujniki, pompa, instalacje, kraty podestowe, przyłącze do podłączenia paletopojemnika do wypompowywania ścieków), do których będą spływały ścieki z linii. Zagłębienie od góry powinno zostać wyposażone w kratę zabezpieczającą, wykonaną z materiału opornego na warunki panujące w hali linii galwanicznej, Dodatkowo należy przewidzieć mobilny zestaw wyposażony w pompę wraz z instalacją do wypompowywania kąpieli do paletopojemników.. W pomieszczeniu należy przewidzieć podłączenie do natrysku bezpieczeństwa wraz z oczomyjką.		
	• Dokumentacja Dokumentacja powinna zawierać wszelkie informacje dotyczące lokalizacji poszczególnych elementów linii i instalacji. W dokumentacji należy uwzględnić także elementy do wykonania w zakresie inwestora tj. tace obłożone żywicą chemooodporną, wykonanie układu grzewczego i kompensacji powietrza,		

	przygotowanie przyłączy elektrycznych , wodnych oraz powietrza technologicznego, wykonanie przepustów dla kanału systemu wentylacyjnego, które zostaną wykonane na hali galwanizerni na podstawie dostarczonych przez oferenta wytycznych projektowych i uzgodnień. Dokumentacja , instrukcja obsługi oraz wymagane prawem certyfikaty powinny być opracowane w języku polskim oraz dostarczone w formie pisemnej i elektronicznej. Niezbędne jest także przygotowanie: layoutu z rozlokowaniem poszczególnych elementów linii i wyposażenia na dedykowanym miejscu hali na podstawie udostępnionych rysunków.		
	• Zalanie technologiczne, rozruch, szkolenie W zakresie oferty należy uwzględnić także zestaw komponentów chemicznych, w tym chemii podstawowej wraz z niezbędnymi materiałami do zalania każdej wanny występującej w linii na potrzeby wykonania rozruchu technologicznego i przeprowadzenia testów wydajnościowych, jakościowych procesu. Wraz z dostawą komponentów należy także zapewnić pełny serwis technologiczny realizowany przez wykwalifikowany personel dostawcy zapewniający przeszkolenie pracowników i właściwe wdrożenie procesu. Wycena musi także obejmować pełen pakiet szkoleniowy w zakresie co najmniej: operatorskim, technologicznym, konserwatorskim dla co najmniej 4 osób.		

Cena netto:	
Podatek VAT:	
Cena brutto:	

* W przypadku odpowiedzi przeczącej (NIE) Wykonawca zobowiązany jest do wskazania w kolumnie „uwagi” równoważności zaoferowanego parametru. Zaoferowana równoważność nie może być gorsza od wymagań Zamawiającego. Brak spełnienia co najmniej jednego parametru technicznego może powodować odrzucenie oferty przez Zamawiającego.

Jeśli w opisie przedmiotu zamówienia występują: nazwy konkretnego producenta, nazwy konkretnego produktu, należy to traktować jedynie jako pomoc w opisie przedmiotu zamówienia. W każdym przypadku dopuszczalne są produkty równoważne pod względem konstrukcji, materiałów, funkcjonalności. Jeżeli w opisie przedmiotu zamówienia wskazano jakiegokolwiek znak towarowy, patent czy pochodzenie - należy przyjąć, że wskazane patenty, znaki towarowe, pochodzenie określają parametry techniczne, eksploatacyjne, użytkowe, co oznacza, że Zamawiający dopuszcza złożenie ofert w tej części przedmiotu zamówienia o równoważnych parametrach technicznych, eksploatacyjnych i użytkowych.

W zakresie Wykonawcy winny się również znaleźć elementy niewymienione, niezbędne jednak do właściwego funkcjonowania linii galwanicznej. Zamawiane urządzenie musi być fabrycznie nowe, dostarczone do siedziby Zamawiającego, a jego serwis możliwy wyłącznie w siedzibie Zamawiającego tj. w miejscu jego dostawy i instalacji z wyjątkiem prac możliwych do wykonania za pomocą łącza internetowego.

1.4 Gwarancja

W ramach oferty udzielamy miesięcy gwarancji (słownie)

1.5 Kompleksowość rozwiązania

Deklaruję, że jako dostawca dostarczam/nie dostarczam¹ substancje chemiczne wraz z instrukcjami przeprowadzania procesów galwanicznych (m.in. wymagane stężenie kąpieli, czasy zanurzenia, temperatury kąpieli)

1.6 Wsparcie techniczne i technologiczne

Deklaruję czas przyjazdu serwisu technologicznego na linię Zamawiającego w celu usunięcia problemów

galwanotechnicznych w czasie godzin (słownie)

Deklaruję czas na wykonanie pełnej analityki kąpieli z wanien procesowych na linii Zamawiającego w czasie

..... godzin (słownie)

1.7 Reakcja serwisowa

Deklaruję przyjazd serwisanta na miejsce realizacji inwestycji w celu zdiagnozowania usterki urządzeń w czasie

..... godzin (słownie)

1.8 Oświadczenia:

Ja (my) niżej podpisany(i) oświadczam(y), że:

Zapoznałem/liśmy się z treścią zapytania dla niniejszego zamówienia i nie wnoszę/wnosimy do niej żadnych zastrzeżeń oraz zebrałem(a)/zebraliśmy informacje konieczne do przygotowania niniejszej oferty.

Gwarantuję/emy wykonanie całości niniejszego zamówienia zgodnie z treścią zapytania i zapewnimy wysoką jakość wykonanych usług/prac oraz znajduję/emy się w sytuacji ekonomicznej i finansowej pozwalającej na realizację zamówienia. Cena oferty została ustalona z uwzględnieniem wszystkich warunków, o których mowa w Zapytaniu ofertowym dotyczących realizacji wyżej wskazanego zamówienia, jak również z uwzględnieniem innych prac – nie uwzględnionych w tym dokumencie – które są konieczne do wykonania przedmiotowego zamówienia.

Oświadczam, że

- Posiadam/my uprawnienia do wykonywania określonej działalności lub czynności objętej przedmiotem zamówienia;
- Dysponuje/my potencjałem technicznym umożliwiającym realizację zamówienia;
- Dysponuje/my osobami zdolnymi do wykonania zamówienia;
- Jestem/my sytuacji ekonomicznej i finansowej zapewniającej wykonanie zamówienia

Akceptuję/emy bez zastrzeżeń wzór umowy stanowiący załącznik do zapytania.

W przypadku udzielenia mi (nam) zamówienia zobowiązuję(emy) się do zawarcia pisemnej umowy w terminie i miejscu wskazanym przez Zamawiającego.

Wyrażam zgodę na przetwarzanie danych osobowych zawartych w przedstawionych przeze mnie dokumentach dla potrzeb niezbędnych w procesie rekrutacji personelu oraz wykonawców do zadań i projektów realizowanych przez Inter-Metal S.C.

- zgodnie z Ustawą z dnia 10 maja 2018 r. o ochronie danych osobowych (Dz.U. 2018 poz. 1000) oraz przepisami rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2016/679 z dnia 27 kwietnia 2016 r. w sprawie ochrony osób fizycznych w związku z przetwarzaniem danych osobowych i w sprawie swobodnego przepływu takich danych oraz uchylenia dyrektywy 95/46/WE (ogólne rozporządzenie o ochronie danych) (Dz. Urz. UE L 119 z 04.05.2016, str. 1).

1 Niepotrzebne skreślić

1.9 Załącznikami do niniejszej oferty są:

- Oświadczenia o braku powiązań osobowych lub kapitałowych z Zamawiającym (według wzoru stanowiącego załącznik).
- Pełnomocnictwo dla osób/y podpisujących/cej ofertę, że jeżeli upoważnienie takie nie wynika wprost z dokumentu stwierdzającego status prawny Wykonawcy (odpisu z właściwego rejestru lub zaświadczenia o wpisie do ewidencji działalności gospodarczej) - oryginał lub poświadczoną notarialnie kopię stosownego pełnomocnictwa wystawionego przez osoby do tego upoważnione (jeśli dotyczy).
- załączniki potwierdzające spełnienie warunków udziału w postępowaniu;

Miejscowość, data

Czytelny podpis lub pieczęć imienna i podpis Wykonawcy
lub upoważnionego przedstawiciela Wykonawcy