



Elbląg, dnia 14 marca 2016r.

ZAPYTANIE OFERTOWE
w sprawie nabycia maszyn i urządzeń wspomagających umożliwiających
wysokowydajne wytwarzanie produktów meblowych

Zamówienie jest realizowane w ramach projektu pn. „ Wdrożenie nowej
wysokowydajnej i ekologicznej technologii wytwarzania innowacyjnych produktów
meblowych w procesie produkcyjnym przedsiębiorstwa
„MEBLE - OKMED” Demko – Sp. j.” ,
wnioskowanego do dofinansowania w ramach Programu Operacyjnego Inteligentny
Rozwój 2014-2020, działanie 3.2.2 Kredyt na innowacje technologiczne

I. ZAMAWIAJĄCY

"MEBLE-OKMED" DEMKO – Sp.j.
14-500 Braniewo ul. Kolejowa 13
NIP: 582-12-98-233
REGON: 170348122
KRS: 0000140522

II. ZAKRES ZAMÓWIENIA MASZYN I URZĄDZEŃ WSPIERAJĄCYCH W CELU
WDROŻENIA NOWEJ WYSOKOWYDAJNEJ I EKOLOGICZNEJ TECHNOLOGII
WYTWARZANIA INNOWACYJNYCH PRODUKTÓW MEBLOWYCH W PROCESIE
PRODUKCYJNYM PRZEDSIĘBIORSTWA.

1. Stół podawczy - 1 szt.
2. Dwustronna formatyzarka i okleiniarka – 1 szt.
3. Podajnik rolotokowy obrotowy, – 1 szt.
4. Dwustronna formatyzarka i okleiniarka – 1 szt.
5. Wiertarka wielorzecionowa - 1 szt.
6. Podajnik rolotokowy prostoliniowy - 1 szt.
7. Czyszczarka do elementów meblowych – 1 szt.
8. Maszyna do automatycznego zamykania kartonów – 1szt.
9. Transporter taśmowy – 3 szt.



-
10. Stół rolotokowy – 1 szt.
 11. System regałów paletowych - 1 szt.
 12. Wózek widłowy - 1 szt.
 13. Wózek widłowy – 1 szt.
 14. System odzyskiwania trocin -1 szt.
 15. Piec spalający odpady poprodukcyjne – 1szt.

Maszyny i urządzenia wspomagające (poz. 1 do 7) muszą mieć możliwość sprzężenia ze sobą i umożliwić integrację w zakresie skorelowania parametrów w zakresie całego ciągu obróbczego.

Maszyny i urządzenia wspomagające (poz. 8 do 10) muszą mieć możliwość sprzężenia ze sobą i umożliwić integrację w zakresie skorelowania parametrów w zakresie całego ciągu pakowania.

Maszyny i urządzenia wspomagające muszą być sterowane i pracować w oparciu ten sam system operacyjny (oprogramowanie typu Windows PC bądź równoważne). Specjalizowane oprogramowanie musi działać w oparciu o wyżej wymienione systemy operacyjne.

Oprogramowanie typu „WMS” Systemu regałów paletowych wysokiego składowania (poz. 11) powinno być zintegrowane z systemem XPERTIS - MACROLOGIC stosowanym w firmie.

W trosce o ochronę środowiska urządzenia transportowe (poz 12 i 13) muszą zapewniać wysoką efektywność energetyczną z odzyskiwaniem energii,

Zestawienie zamawianych elementów projektu oraz parametry techniczne dotyczące poszczególnych rozwiązań, maszyn i urządzeń wspomagających:

Ad 1. Stół podawczy - rolotokowy (urządzenie wspierające) musi zapewniać poniższe parametry techniczne:

- zapewnienie ciągłości dostarczanych elementów (pojedynczo lub pakietowo) do maszyny obrabiającej,
- szerokość podawanego elementu max 1200 mm,
- zapewnienie możliwości regulacji posuwów (do 40 m/min),
- zapewnienie możliwości regulacji grubości dostarczanych elementów w zakresie grubości typowych dla przemysłu meblarskiego (~12-60 mm),



Wyposażenie:

Moduł sprzęgający (wraz z przewodami łączącymi) z innymi maszynami i urządzeniami wspomagającymi dającymi możliwość zintegrowanej pracy wszystkich napędów zespolonych maszyn i urządzeń wspierających w ciągu technologicznym.

Ad 2. Dwustronna formatyzarka i okleiniarka (maszyna produkcyjna) musi zapewniać poniższe parametry techniczne:

- wzdłużne formatowanie dwustronne elementów o szerokości do 1500mm z automatycznym przestawianiem szerokości obrabianego elementu i grubości w zakresie typowym dla przemysłu meblarskiego (~12-60 mm),
- zakres regulacji prędkości posuwów elementów obrabianych w celu skorelowania parametrów obróbki elementów długich w pierwszym cyklu formatującym (posuwy z zakresu 18- 40 m/min), z prędkościami maszyn i urządzeń w dalszych procesach obróbki,
- okleinowanie dwustronne ze strefami docisku oraz systemami nanoszenia kleju i płynów antyadhezyjnych i czyszczących, do klejenia różnymi rodzajami obrzeży, podawanymi z rolek (umieszczonych w magazynach obrzeża) z automatycznym przełączaniem magazynów,
- zakres oklejania obrzeżem ABS – grubości do 0,45mm,
- obcinanie obrzeża „prosto i faza”
- obróbka wykańczająca obrzeża na styku formatka-obrzeże, wraz z oczyszczaniem spoiny (cyklinowanie i polerowanie).

Wyposażenie:

Moduł sprzęgający (wraz z przewodami łączącymi) z innymi maszynami i urządzeniami wspomagającymi dającymi możliwość zintegrowanej pracy wszystkich napędów zespolonych maszyn i urządzeń wspierających w ciągu technologiczny

Ad 3. Podajnik rolotokowy obrotowy wzdłużno- poprzeczny (stożkowy) .

(urządzenie wspomagające) musi zapewniać poniższe parametry techniczne:

- automatyczne obracanie i przekazywanie elementów formatki meblowej (o grubości 12-60 mm) w jednej płaszczyźnie z maszyny wydającej elementy, do maszyny przejmującej elementy, po uprzednim ich obróceniu, celem obróbki płaszczyzn poprzecznych do wcześniej obrobionych.



-
- Szerokość obracanego elementu do 1200mm
 - posuw max 40 m/min

Wyposażenie:

Moduł sprzęgający (wraz z przewodami łączącymi) z innymi maszynami i urządzeniami wspomagającymi dającymi możliwość zintegrowanej pracy wszystkich napędów zespolonych maszyn i urządzeń wspierających w ciągu technologicznym.

Ad 4. Dwustronna formatyzarka i okleiniarka (maszyna produkcyjna) musi zapewniać poniższe parametry techniczne:

- formatowanie dwustronne elementów z automatycznym przestawianiem szerokości obrabianego elementu (w zakresie od 235mm do 2500mm) i grubości w zakresie typowym dla przemysłu meblarskiego (~12-60 mm),
- prędkości posuwów elementów obrabianych 18-25 m/min,
- zakres oklejania obrzeżem ABS – grubości do 0,45mm,
- okleiniowanie dwustronne ze strefami docisku oraz systemami nanoszenia kleju i płynów antyadhezyjnych i czyszczących, do klejenia różnymi rodzajami obrzeży, podawanymi z rolek (umieszczonych w magazynach obrzeża) z automatycznym przełączaniem magazynów,
- obcinanie obrzeża „prosto i faza”
- obróbka wykańczająca obrzeża na styku formatka-obrzeże, wraz z oczyszczaniem spoiny (cyklinowanie i polerowanie).

Wyposażenie:

Moduł sprzęgający (wraz z przewodami łączącymi) z innymi maszynami i urządzeniami wspomagającymi dającymi możliwość zintegrowanej pracy wszystkich napędów zespolonych maszyn i urządzeń wspierających w ciągu technologicznym.

Ad 5. Wysokowydajna wiertarka wielorzecionowa (maszyna produkcyjna) musi zapewniać poniższe parametry techniczne:

- umożliwienie wykonywania nawiertów przelotowych i nieprzelotowych w elementach o wymiarach w zakresie 250- 2500 mm, w płaszczyźnie pionowej i poziomej obrabianych elementów,
- prędkość obrotowa silników powyżej 2500 obr/min
- rozstaw 32mm



-
- zamknięty układ sterowania ze zwrotnym napędem umożliwiającym sterowanie osi w poziomie przestawienia wysokości wiercenia,
 - wyposażenie w poziome zespoły wierzące stałe i ruchome,
 - wyposażenie w poziome i pionowe przekładnie z wrzecionami,
 - wyposażenie w agregaty do wiercenia wzdłużnego,
 - wyposażenie w trzy pionowe suporty wierzące napędzane elektrycznie ze wsparciem docisku pneumatycznego,
 - zespół transporterów do przesuwu formatek meblowych z możliwością sterowania szybkości napędów,
 - pneumatyczny docisk obrabianego materiału,

Szczegółowe wymagania dotyczące wykonania przekładni pionowych i poziomych zostaną sprecyzowane według aktualnego zapotrzebowania zamawiającego,

Wyposażenie:

Moduł sprzęgający (wraz z przewodami łączącymi) z innymi maszynami i urządzeniami wspomagającymi dającymi możliwość zintegrowanej pracy wszystkich napędów zespolonych maszyn i urządzeń wspierających w ciągu technologicznym.

Ad 6. Podajnik rolotkowy prostoliniowy. (urządzenie wspomagające) musi zapewniać poniższe parametry techniczne:

- zapewnienie ciągłości odbieranych obwierconych elementów z wiertarki,
- szerokość odbieranego elementu do 1200mm,
- zmienna prędkość posuwów
- sterowanie podstawowe przez skrzynkę elektryczną z przyciskami, ale z zapewnieniem możliwości zintegrowania podajnika z wiertarką, czyszczarką oraz liniałem, umożliwiające regulację pod względem posuwów oraz potrzeb wymiarowych obrabianych formatek.
- możliwość zatrzymywania napływu elementów.

Wyposażenie:

Moduł sprzęgający (wraz z przewodami łączącymi) z innymi maszynami i urządzeniami wspomagającymi dającymi możliwość zintegrowanej pracy wszystkich napędów zespolonych maszyn i urządzeń wspierających w ciągu technologicznym.



Ad 7. Czyszczarka do elementów meblowych (urządzenie wspomagające) musi zapewniać poniższe parametry techniczne:

- oczyszczanie elementów po zakończonym procesie obróbczym z wykorzystaniem czyszczenia mechanicznego (szczotki) ze wsparciem za pomocą płynów czyszczących i antystatycznych,
- możliwość regulacji pionowej góra/dół, liniałem stałym umożliwiającym docisk elementów,
- możliwość regulacji napędu szczotek czyszczących,
- możliwość regulacji dawkowania płynów czyszczących i antystatycznych,
- wymienny zbiornik na płyny czyszczące,
- możliwość odsysania zanieczyszczeń,
- możliwość zintegrowania z podajnikiem rolotokowym.

Ad 8. Maszyna do automatycznego zamykania kartonów

- w pełni sterowane uzyskanie i podtrzymanie optymalnej temperatury kleju,
- możliwość nanoszenia kleju z trzech stron paczki
- musi zapewniać prawidłową współpracę z rolotokowymi i taśmowymi stołami podawczymi i odbiorczymi niezależnie od tempa dostarczanych do pakowania kartonów,
- automatyczne rozpoznawanie wielkości klejonych paczek, nanoszenie odpowiedniej ilości kleju na wszystkie klejone powierzchnie niezależnie od wielkości klejonej paczki oraz dostosowanie strefy docisku, czasu docisku i oraz właściwe sformatowanie paczki niezależnie od jej wymiarów.

Wyposażenie:

- Moduł sprzęgający (wraz z przewodami łączącymi) z innymi maszynami i urządzeniami wspomagającymi dającymi możliwość zintegrowanej pracy wszystkich napędów zespolonych maszyn i urządzeń wspierających w ciągu technologicznym.

Ad 9. Transporter taśmowy

- minimalna nośność 800 kg,
- szerokość taśmy ok 1000mm,
- własny napęd z możliwością regulacji prędkości przesuwu taśmy transportowej i możliwością zatrzymania przez operatora,



-
- budowa modułowa z możliwością rozbudowy o kolejne panele transportowe.

Wyposażenie:

Moduł sprzęgający (wraz z przewodami łączącymi) z innymi maszynami i urządzeniami wspomagającymi dającymi możliwość zintegrowanej pracy wszystkich napędów zespolonych maszyn i urządzeń wspierających w ciągu technologicznym.

Ad 10. Stół rolotkowy nie napędzany do odbioru paczek

-szerokość odbiorcza ok 1200mm

Wyposażenie:

Moduł sprzęgający (wraz z przewodami łączącymi) z innymi maszynami i urządzeniami wspomagającymi dającymi możliwość zintegrowanej pracy wszystkich napędów zespolonych maszyn i urządzeń wspierających w ciągu technologicznym.

Ad 11. System regałów paletowych wysokiego składowania działający w oparciu o urządzenia i oprogramowanie typu WMS

- możliwość składowania palet do 2000 kg w systemie prostopadłym i równoległym,
- jednopaletowy i wielopaletowy,
- 3 poziomy składowania z możliwością regulacji poziomów,
- głębokość regałów ok. 1100 mm,
- automatyczny magazyn palet w oparciu o oprogramowanie typu WMS zintegrowane z systemem Xpertis Macrologic, obsługiwane za pomocą terminali mobilnych.

Ad 12. Wózek widłowy o wysokiej wydajności przeładunkowej- wysokiego składowania.

- duża stabilność, dobra widoczność, wysoka wydajność i wysoka precyzja obsługi ładunków,
- szerokość nie większa niż 1,3 m,
- nośność nie mniejsza niż 1400 kg,
- wysokość podnoszenia nie mniejsza niż 9 m,
- promień skrętu nie większy niż 1,7 m,
- wysoka efektywność energetyczna (napęd elektryczny z odzyskiwaniem energii),
- długie okresy między przeglądowe.



Ad 13. Wózek widłowy o wysokiej wydajności przeładunkowej- transportowy

- duża stabilność, dobra widoczność, wysoka wydajność i wysoka precyzja obsługi ładunków,
- wysokość konstrukcyjna nie większa niż 4,2 m,
- udźwig nie mniejszy niż 2000 kg,
- szerokość nie większa niż 1,8 m,
- wysokość podnoszenia nie mniejsza niż 8 m,
- szerokość nie większa niż 1,8 m,
- wysoka efektywność energetyczna, niskie koszty eksploatacji i konserwacji (napęd hybrydowy),
- długie okresy między przeglądowe.

Ad 14. System odzyskiwania trocin.

- zapewnienie możliwości odciągania trocin i oczyszczania maszyn z prędkością zapobiegającą osadzeniu się trocin w instalacji odciągowej i odprowadzania ich do silosu (odległość najdalej położonej od silosu maszyny ok 100 m),
- praca w układzie zamkniętym, z możliwością filtrowania powietrza i czyszczenia filtrów oraz kierowania go do wewnątrz lub na zewnątrz,

Ad 15. Piec spalający odpady poprodukcyjne.

- piec spalający odpady poprodukcyjne musi spełniać zalecenia Rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 21.03.2002r. w sprawie termicznego przekształcania odpadów,
- zapewnienie utrzymania stałej temperatury na poziomie 850 °C
- powierzchnia ogrzewania 12000 m²,
- moc nominalna kotła 600kW,
- minimalna sprawność kotła 80%.

Zamówienie obejmuje instalację i uruchomienie maszyny/maszyn lub urządzenia/urządzeń wspomagających u Zamawiającego, wraz z instruktażem w ich obsłudze (bezpłatnie).

Wraz z maszyną/maszynami lub urządzeniem/urządzeniami wspomagającymi powinna być dostarczona Instrukcja obsługi i programowania oraz Dokumentacja Techniczna w języku polskim. Dokumentacja powinna dotyczyć zarówno maszyny, czyli części mechanicznych, jak i oprogramowania sterującego i produkcji na niej.



III. TERMIN WYKONANIA ZAMÓWIENIA

Termin dostawy – do 29 lipca 2016

IV. WARUNKI ZAMÓWIENIA

1. Warunki płatności – do uzgodnienia, przy czym:
 - Zaliczka po złożeniu zamówienia nie może przekroczyć 40% wartości przedmiotu zamówienia;
 - Płatność końcowa (po dostawie i uruchomieniu) wynosić musi max. 20% wartości przedmiotu zamówienia;
 - Faktury Dostawcy zostaną opłacone przez Zamawiającego w terminie 21 dni od dnia ich dostarczenia;
 - Wynagrodzenie przysługujące Wykonawcy płatne będzie przelewem na konto Dostawcy wskazane na fakturze;
2. Sposób dostawy po stronie sprzedającego.;
3. Gwarancja – Zamawiający wymaga okresu gwarancji minimum 24 miesiące (bez limitu roboczo godzin maszyny) z wyłączeniem części eksploatacyjnych;
4. Serwis:
 - w przypadku konieczności interwencji serwisowej – wymagana w ciągu max. 3 dni roboczych.
5. Kary umowne:
 - Za każdy dzień opóźnienia w dostawie urządzenia/urządzeń z winy Dostawcy Zamawiający zastrzega prawo do naliczenia kar umownych w wysokości 0,5% wartości urządzenia/urządzeń dziennie, przy czym łącznie kary umowne nie przekroczą 20% wartości urządzenia/urządzeń.

V. WARUNKI UDZIAŁU W POSTĘPOWANIU

1. Oferent musi posiadać uprawnienia do wykonywania określonej działalności lub czynności, jeżeli przepisy prawa nakładają obowiązek posiadania takich uprawnień. Ocena spełnienia w/w warunku zostanie dokonana na podstawie przedłożonego oświadczenia, zawartego w formularzu oferty. Oferty podmiotów nie spełniających w/w warunku zostaną odrzucone. Zamawiający zastrzega sobie prawo do weryfikacji przedłożonych oświadczeń.
2. Z udziału w postępowaniu wyklucza się podmioty powiązane kapitałowo i/lub osobowo z Zamawiającym. Przez powiązania kapitałowe lub osobowe rozumie się wzajemne powiązania, w szczególności polegające na:



-
- uczestniczeniu w spółce jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej,
 - posiadaniu udziałów lub co najmniej 5 % akcji,
 - pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika,
 - pozostawaniu w takim stosunku prawnym lub faktycznym, który może budzić uzasadnione wątpliwości, co do bezstronności w wyborze wykonawcy, w szczególności pozostawanie w związku małżeńskim, w stosunku pokrewieństwa lub powinowactwa w linii prostej, pokrewieństwa lub powinowactwa w linii bocznej do drugiego stopnia lub w stosunku przysposobienia, opieki lub kurateli.

Ocena spełniania w/w warunku zostanie dokonana na podstawie przedłożonego oświadczenia. Oferty podmiotów nie spełniających w/w warunku zostaną odrzucone. Zamawiający zastrzega sobie prawo do weryfikacji przedłożonych oświadczeń.

VI. OPIS SPOSOBU PRZYGOTOWANIA OFERT

1.1. Przedstawiona oferta musi zawierać:

- datę sporządzenia,
- nazwę, adres lub siedzibę oferenta, numer NIP,
- numer telefonu, adres e-mail,
- cenę przedmiotu zamówienia netto,
- okres gwarancji,
- termin związania ofertą (nie krótszy niż 30 dni od upływu terminu składania ofert),
- oświadczenie o akceptacji warunków zamówienia,
- oświadczenie potwierdzające spełnienie wymagań określonych w zapytaniu ofertowym.

1.2. Ofertę należy złożyć na formularzu stanowiącym załącznik nr 1 do niniejszego zapytania.

1.3. Formularz oferty musi być podpisany przez osobę lub osoby uprawnione do składania ofert w imieniu oferenta.

1.4. Do formularza należy załączyć szczegółową specyfikację, pozwalającą na weryfikację parametrów przedmiotu zamówienia określonych w pkt. II zapytania.

1.5. Oferta nie spełniająca warunków określonych w zapytaniu ofertowym zostanie odrzucona.

1.6. Oferent może złożyć tylko jedną ofertę.

1.7. Zamawiający dopuszcza możliwości składania oferty częściowej dotyczącej poszczególnych pozycji specyfikacji.

1.8. Koszty związane z przygotowaniem oferty ponosi składający ofertę.



VII. MIEJSCE ORAZ TERMIN SKŁADANIA OFERT

1. Termin składania ofert: 31 marca 2016 r. do godz. 14.00.
2. Ofertę należy przesłać za pośrednictwem poczty, kuriera lub dostarczyć osobiście na adres "MEBLE-OKMED" DEMKO – Sp. j z siedzibą w 14-500 Braniewo ul. Kolejowa 13, albo przesłać drogą mailową na adres: firma@mebleokmed.pl z dopiskiem „Innowacje”.
3. W przypadku oferty składanej za pośrednictwem poczty, kuriera lub osobiście, ofertę należy umieścić w kopercie z adnotacją „Oferta na – Nowa wysokowydajna i ekologiczna technologia wytwarzania innowacyjnych produktów meblowych”.
4. W przypadku oferty składanej drogą mailową, ofertę należy złożyć w postaci skanów dokumentów wykonanych z podpisanych dokumentów.
5. Oferty złożone po terminie nie będą rozpatrywane i nie będą zwracane do składającego.
6. Oferent może przed upływem terminu składania ofert zmienić lub wycofać swoją ofertę.

VIII. KRYTERIA OCENY OFERT

1. Ocena ofert zostanie dokonana na podstawie następujących kryteriów:

Lp.	Rodzaj kryterium	Waga kryterium	Sposób wyliczenia punktów
1.	Cena netto	1,00	

2. Wybrana zostanie oferta, która uzyska największą liczbę punktów. W przypadku gdy co najmniej dwie oferty uzyskają taką samą liczbę punktów, Zamawiający wezwie Oferentów, którzy złożyli te oferty, do złożenia w określonym terminie ofert dodatkowych w zakresie ceny.
3. W przypadku otrzymania ofert w różnych walutach, wszystkie oferty zostaną przeliczone na PLN po średnim kursie NBP z dnia poprzedzającego zakończenie terminu składania ofert, tj 30 marca 2016r.
4. W toku badania i oceny ofert Zamawiający może żądać od Oferentów wyjaśnień dotyczących treści złożonych ofert;

IX. DODATKOWE INFORMACJE

1. Dodatkowych informacji udziela Andrzej Demko, tel.:602584772, e-mail: andrzej@mebleokmed.pl
2. Zapytanie ofertowe zamieszczono na stronie: www.mebleokmed.pl oraz w siedzibie Zamawiającego.



-
3. Niniejsze zapytanie nie stanowi oferty w rozumieniu przepisów Kodeksu cywilnego.
 4. Zamawiający zastrzega sobie prawo do zmiany warunków udzielenia zamówienia oraz do unieważnienia postępowania.
 5. Jeżeli firma, której oferta została wybrana, zrezygnuje z realizacji zamówienia, Zamawiający może wybrać ofertę najkorzystniejszą spośród pozostałych ofert.

X. ZAŁĄCZNIKI

1. Wzór formularza ofertowego
2. Wzór oświadczenia ws. powiązań kapitałowych/ osobowych

WZÓR FORMULARZA OFERTY

.....
Miejscowość, data

.....

.....

Nazwa i adres firmy

Tel./fax/e-mail:

NIP:

**OFERTA
na tokarkę**

Tokarka CNC	
Przedmiot oferty (model/typ/wersja urządzenia): Dokładna specyfikacja maszyny stanowi załącznik do oferty.	
Oferowana cena netto	
<u>Cena przedmiotu zamówienia netto słownie</u>	
Okres gwarancji:	
Termin wykonania zamówienia:	Termin dostawy – do
Termin ważności oferty (nie krótszy niż 30 dni od upływu terminu składania ofert):	

Oświadczam, że:

1. przedmiot oferty jest zgodny z przedmiotem zamówienia określonym w zapytaniu ofertowym, stanowiącym podstawę niniejszej oferty,
2. akceptuję wszystkie warunki zamówienia określone w zapytaniu ofertowym, stanowiącym podstawę niniejszej oferty,
3. posiadam uprawnienia do wykonywania określonej działalności wymagane ustawowo,
4. posiadam niezbędną wiedzę i doświadczenie do wykonania zamówienia oraz potencjał techniczny, a także dysponuję osobami zdolnymi do wykonania zamówienia,

5. znajduję się w sytuacji ekonomicznej i finansowej zapewniającej wykonanie zamówienia,
6. w ciągu 3 lat przed wszczęciem postępowania nie wyrządziłem szkody, nie wykonując zamówienia lub wykonując je nienależycie,
7. nie otwarto wobec mnie likwidacji ani nie ogłoszono upadłości,
8. nie zalegam z uiszczeniem podatków, opłat lub składek na ubezpieczenie społeczne lub zdrowotne,
9. nie zostałem prawomocnie skazany za przestępstwo popełnione w związku z postępowaniem o udzielenie zamówienia, przestępstwo łapownictwa, przestępstwo przeciwko obrotowi gospodarczemu lub inne przestępstwo popełnione w celu osiągnięcia korzyści majątkowych,
10. jako podmiot zbiorowy sąd nie orzekł wobec mnie zakazu ubiegania się o zamówienia, na podstawie przepisów o odpowiedzialności podmiotów zbiorowych za czyny zabronione pod groźbą kary.

.....
(podpisy osób upoważnionych do złożenia oferty
oraz pieczęcie identyfikacyjne Oferenta)

**WZÓR OŚWIADCZENIA
O BRAKU POWIĄZAŃ KAPITAŁOWYCH LUB OSOBOWYCH**

..... dnia 2016r.

Oświadczenie

Oświadczam, że Oferent w imieniu którego działam, jest / nie jest* powiązany kapitałowo ani osobowo z Zamawiającym lub z osobami upoważnionymi do zaciągania zobowiązań w imieniu Zamawiającego lub osobami wykonującymi w imieniu Zamawiającego czynności związane z przygotowaniem i przeprowadzeniem procedury wyboru oferenta, w szczególności poprzez:

- uczestnictwo w spółce, jako wspólnik spółki cywilnej lub kapitałowej,
- posiadanie udziałów lub co najmniej 10 % akcji,
- pełnienie funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika,
- pozostawanie w związku małżeńskim, w stosunku pokrewieństwa lub powinowactwa w linii prostej, pokrewieństwa lub powinowactwa w linii bocznej do drugiego stopnia lub w stosunku przysposobienia, opieki lub kurateli.

.....

.....
(podpisy osób upoważnionych do złożenia oferty
oraz pieczęcie identyfikacyjne Oferenta)