Załącznik nr 1

**FORMULARZ OFERTOWY**

**do zapytania ofertowego nr 1/2024**

**NA ZAKUP SASZETKARKI PRODUKCYJNEJ**

**Dane dotyczące Oferenta:**

Nazwa (firma) oraz adres...................................................................................................

nr. tel:..................................................................................................

NIP: .....................................................................................................

REGON: ..............................................................................................

**Dane dotyczące Zamawiającego:**

**Laboratorium Galenowe Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością**

ul. Spółdzielcza 25A

11-001 Dywity

NIP: 9471869363

1. Oferujemy wykonanie całości przedmiotu zamówienia za cenę netto: ……........, a wraz z należnym podatkiem VAT w wysokości ..........% za cenę brutto:…………
2. Oświadczamy, iż zapoznałem się z opisem przedmiotu zamówienia i wymogami Zamawiającego i nie wnoszę do nich żadnych zastrzeżeń.
3. Oświadczamy, że niniejsza oferta jest ważna prze okres 60 dni, przy czym bieg terminu rozpoczyna się wraz z upływem terminu składania ofert.
4. Składamy ofertę na sprzedaż saszetkarki produkcyjnej zgodnie z poniższymi parametrami (minimalne wymagania).

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Lp.** | **FUNKCJA** | **WYMAGANIA** |
| 1. | Saszetkarka | Możliwość produkcji produktów sypkich (proszek, granulat). |
| 2. | Przezbrojenie/regulacje | Możliwe do wykonania przez jedną osobę w czasie nie dłuższym niż 30 minut.  |
| 3. | Obsługa | Możliwość obsługi urządzenia przez jednego operatora Konstrukcja urządzenia musi umożliwić umycie w trudno dostępnych miejscach w których może osadzić się trudny do zlokalizowania i usunięcia brud zgodnie z wytycznymi wymaganiami GMP |
| 4. | Tryb pracy | Automatyczny- operator ustawia wartości parametrów zadanych i kontroluje odczyty. |
| 5. | Wydajność | Minimum 60 saszetek na minutę dla saszetek o poj. 5g  |
| 6. | Doza proszek | Niemniej niż 80 g z tolerancją ±1% |
| 7. | Kontrola gotowego produktu | System odrzutu pustych saszetek |
| 8. | Moduł liczący | Automatyczne zliczanie zadanej ilości gotowych saszetek. Separacja pakietów z zadaną ilością saszetek.  |
| 9. | Wymiary saszetki | Szerokość saszetki:-minimalna 4 cm,-maksymalna 14cm.Wysokość saszetki:-minimalna 6 cm,-maksymalna 19 cm. |
| 10. | Rodzaje saszetki/formaty | Rodzaje:-saszetki prostokątne,- saszetka z „euro otwór”.-saszetka z nacinka |
| 11. | Materiał saszetki | -PVC,-PVDC,-Aluminium,-Laminat PA/PE., |
| 12. | Ustawianie temperatury zgrzewu  | Płynna regulacja temperatury oraz podgląd aktualnej wartości na panelu HMI. |
| 13. | Ustawianie dozy | Regulacja dozy oraz podgląd aktualnej wartości na panelu HMI. |
| 15. | Układ kontroli poziomu produktu w leju | Lej wyposażony w czujnik poziomu wysyłający sygnał do zewnętrznego urządzenia podającego produkt do leja  |
| 16. | Znakowanie produktu | Za pomocą tłoczenia (Embossing)  |
| 17. | Panel sterowania | Panel sterowniczy HMI dotykowy z wizualizacją pracy poszczególnych zespołów.Możliwość zadawania parametrów pracy (wyświetlanie wartości zadanej oraz rzeczywistej).Pulpit operatora ma również wyświetlać stany alarmowe oraz nie dopuścić do sytuacji zabronionych.Panel sterowniczy w języku polskim.Możliwość tworzenia receptur i ich zapisywania w pamięci wewnętrznej.Logowanie się z różnych poziomów dostępów. |
| 18. | JOG | Możliwość pracy JOG w celu prawidłowego przezbrojenia i dokładnej regulacji.  |
| 19. | Gniazdo USB | Gniazdo USB na obudowie maszyny z możliwością zgrywania raportów. |
| 20. | Gniazdo ETHERNET | Gniazdo Ethernet na obudowie maszyny. Z możliwością zdalnego serwisu. |
| 21. | Dysze odpylające | Urządzenie skonstruowane w sposób umożliwiający odsysanie pyłu z przestrzeni roboczej po podłączeniu zewnętrznego odpylacza (zewnętrzny odpylacz nie objęty ofertą). |
| 22. | Urządzenia dodatkowe | Możliwość połączenia kolejnego urządzenia w linii tj. kartoniarki |
| 23. | Materiał , z którego powinny zostać wykonane części kontaktujące się z produktem w saszetkarce. | stal kwasoodporna AISI 316 L |
| 24. | Materiał , z którego powinien zostać wykonane części nie kontaktujące się z produktem w saszetkarce. | stal kwasoodporna. AISI 304 |
| 25. | Wymagana chropowatość powierzchni dla stali kontaktującej się z produktem | Ra ≤ 0,2 μm wypolerowana na lustro |
| 26. | Wymagana chropowatość powierzchni dla stali nie kontaktującej się z produktem | Ra ≤ 1 μm szlifowana |
| 27. | BHP | Urządzenie dostosowane do zasad BHP |
| 28. | Dokumentacja walidacyjna | Do urządzenia należy dostarczyć kompletną dokumentację kwalifikacyjną zgodną z GMP aneks 15 i 11, zawierająca:* FAT
* SAT
* DQ
* IQ
* OQ
 |
| 29. | Części formatowe | 1 komplet części dla pojedynczej saszetki, regularne kształty o wymiarach 10 cm x 10 cm (wys. x szer.) |
| 30. | Termin realizacji zamówienia | Do 22.07.2024 r. |

1. Załącznikami do niniejszego formularza oferty stanowiącymi integralną część oferty są:
2. ………………………………………………………………………………
3. ………………………………………………………………………………

*Miejscowość ............................, dnia ....................................2024 roku.*

 *........................................................................*

*(pieczęć i podpis osoby uprawnionej do*

*składania oświadczeń woli w imieniu Wykonawcy)*