Załącznik nr 1

do SIWZ

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

*(miejscowość, data)*

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

*(Pieczęć wykonawcy)*

**Dane wykonawcy:**

***miejscowość, kod:............................................................................................................***

***ulica…………………………………………………………………………………………***

***województwo:...........................................................................................................***

***telefony:...................................................................................................................***

***fax............................................................................................................................***

***e-mail:......................................................................................................................***

**adres do korespondencji:**

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

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

**FORMULARZ OFERTY**

**Część I – Dostawa tokarki**

**Powiat Świebodziński**

**ul. Kolejowa 2**

**66-200 Świebodzin**

Nawiązując do ogłoszenia o zamówieniu w postępowaniu o udzielenie zamówienia publicznego prowadzonego w trybie przetargu nieograniczonego na zadanie pod nazwą:

**„Dostawa fabrycznie nowej obrabiarki (tokarki) do pracowni obrabiarek oraz narzędzi i urządzeń do pracowni elektromechaniki Powiatowego Zespołu Szkół w Świebodzinie w ramach realizacji projektu pt. „Modernizacja kształcenia zawodowego w Powiecie Świebodzińskim – projekt infrastrukturalny””**

1. **OFERUJEMY** wykonanie przedmiotu zamówienia w zakresie określonym w Specyfikacji Istotnych Warunków Zamówienia za kwotę:

**Cena oferty brutto za całość zgodnie z cenami wskazanymi w tabeli Załącznika nr 1 do Formularza oferty:**

netto (bez podatku VAT): ……………… zł

(słownie: ………………………………………………………...……….…….…...…....………........….…………..)

powiększoną o należny podatek VAT w kwocie: …………….. zł

(słownie: ………………………………………………………..………….….…...………....…........................…..)

***co stanowi cenę brutto (łącznie z podatkiem VAT): …………………. zł***

***(słownie: ………………………….………………………...……………………..…………..……………………..)***

1. **UDZIELAMY** …….. miesięcznej **gwarancji** (min. 24 – max 36 lub więcej miesięcy, należy podać jeden okres gwarancji dla wszystkich pozycji)
2. Oświadczam, że:
3. Wybór mojej oferty nie będzie prowadzić do powstania u Zamawiającego obowiązku podatkowego\*.
4. Wybór mojej oferty będzie prowadzić do powstania u Zamawiającego obowiązku podatkowego w odniesieniu do następujących towarów/usług: ………………………………………………………............

…………………………………………………………………...…….. *(podać nazwę, rodzaj towarów/usług)*\*.

Wartość towarów/usług powodująca obowiązek podatkowy u Zamawiającego to: …………….. zł netto\*\*.

*\*niepotrzebne skreślić*

*\*\*dotyczy Wykonawców, których oferty będą generować obowiązek doliczania wartości podatku VAT do wartości netto oferty, tj. w przypadku:*

* *wewnątrzwspólnotowego nabycia towarów,*
* *mechanizmu odwróconego obciążenia, o którym mowa w art. 17 ust. 1 pkt 7 ustawy o podatku od towarów i usług,*
* *importu usług lub importu towarów, z którymi wiąże się obowiązek doliczenia przez Zamawiającego podatku VAT przy porównywaniu cen ofertowych.*

Oświadczam, że nie zakreślenie oferty w pkt 3 oznacza, że jej złożenie nie prowadzi do powstania obowiązku podatkowego po stronie Zamawiającego.

1. **OŚWIADCZAMY**, że dostawy objęte zamówieniem wykonamy w terminie określonym w Specyfikacji Istotnych Warunków Zamówienia.
2. **OŚWIADCZAMY**, że zapoznaliśmy się ze Specyfikacją Istotnych Warunków Zamówienia oraz wyjaśnieniami i zmianami Specyfikacji przekazanymi przez Zamawiającego i uznajemy się za związanych określonymi w niej zasadami postępowania oraz potwierdzamy zgodność parametrów technicznych z wymogami Zamawiającego.
3. **OŚWIADCZAMY**, że uważamy się za związanych niniejszą ofertą na czas wskazany w Specyfikacji Istotnych Warunków Zamówienia.
4. **AKCEPTUJEMY** warunki płatności określone przez Zamawiającego w Specyfikacji Istotnych Warunków Zamówienia.
5. **OŚWIADCZAMY**, że zapoznaliśmy się z postanowieniami umowy, które zostały zawarte w Specyfikacji Istotnych Warunków Zamówienia i zobowiązujemy się w przypadku wyboru naszej oferty do zawarcia umowy na warunkach, w miejscu i terminie wyznaczonym przez Zamawiającego.
6. **DOSTAWY** objęte zamówieniem wykonamy sami\* / przy współudziale podwykonawców\*. Podwykonawcom zostanie powierzona realizacja następującego zakresu zamówienia:

|  |  |
| --- | --- |
| **Nazwa i adres Podwykonawcy (podać o ile to wiadome na etapie składania oferty)** | **Zakres powierzonych do wykonania dostaw** |
| 1. |  |
| 2. |  |

**10. OŚWIADCZAMY**, iż w celu potwierdzenia spełniania warunków udziału w postępowaniu, polegamy na zasobach podmiotów trzecich wskazanych poniżej:

|  |  |
| --- | --- |
| **Nazwa i adres Podmiotu trzeciego** | **Zakres udostępnionych zasobów** |
| 1. |  |
| 2. |  |

**11.** **WADIUM** w kwocie **zł** zostało wniesione w dniu .............................................................

w postaci......................................................................................................................................................

*( potwierdzenie wniesienia w załączeniu)*

Zwrotu wadium (wniesionego w pieniądzu) należy dokonać na następujący rachunek: ....................................................................................................................................................................

**12. Dane wykonawcy:**

***miejscowość, kod:............................................................................................................***

***ulica…………………………………………………………………………………………***

***województwo:...........................................................................................................***

***telefony:...................................................................................................................***

***fax............................................................................................................................***

***e-mail:......................................................................................................................***

**adres do korespondencji:**

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

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

**13.** Wykonawca jest małym / średnim przedsiębiorcą: ............................ (odpowiedź: TAK / NIE)\*.

*(W przypadku Wykonawców składających ofertę wspólną należy odpowiednio odpowiedzieć dla każdego podmiotu osobno).*

**\* Mikroprzedsiębiorstwo:** przedsiębiorstwo, które **zatrudnia mniej niż 10 osób** i którego roczny obrót lub roczna suma bilansowa **nie przekracza 2 milionów EURO**.

**Małe przedsiębiorstwo:** przedsiębiorstwo, które **zatrudnia mniej niż 50 osób** i którego roczny obrót lub roczna suma bilansowa **nie przekracza 10 milionów EURO**.

**Średnie przedsiębiorstwa: przedsiębiorstwa, które nie są mikroprzedsiębiorstwami ani małymi przedsiębiorstwami** i które **zatrudniają mniej niż 250 osób** i których **roczny obrót nie przekracza 50 milionów EUR** ***lub*** **roczna suma bilansowa nie przekracza 43 milionów EURO**.

**14.** Oświadczam, że wypełniłem obowiązki informacyjne przewidziane w art. 13 lub art. 14 RODO wobec osób fizycznych, od których dane osobowe bezpośrednio lub pośrednio pozyskałem w celu ubiegania się o udzielenie zamówienia publicznego w niniejszym postepowaniu**\***

**\***W przypadku gdy wykonawca nie przekazuje danych osobowych innych niż bezpośrednio jego dotyczących lub zachodzi wyłączenie stosowania obowiązku informacyjnego, stosownie do art. 13 ust. 4 lub art. 14 ust. 5 RODO treści oświadczenia wykonawca nie składa (usunięcie treści oświadczenia np. przez jego wykreślenie).

**15.** Załącznikami do niniejszej oferty są:

a) .............................................................................

b) .............................................................................

c) .............................................................................

**\***niepotrzebne skreślić

Podpisano:

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

*(czytelny podpis upełnomocnionego przedstawiciela*

*lub imienna pieczątka + podpis)*

Załącznik nr 1 do Formularza oferty

Oferujemy realizację zamówienia zgodnie ze Specyfikacją Istotnych Warunków Zamówienia, za cenę:

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| LP | Wyszczególnienie | JM | Ilość | Cena jednostkowa netto | Wartość netto |
| A | B | C | D | E | F= D x E |
| **1.** | **Uniwersalna 2 – osiowa tokarka sterowana numerycznie z narzędziami napędzanymi oraz osią C** | **szt.** | **1** |  |  |
| Razem netto |  |
| Podatek VAT |  |
| **Razem brutto** |  |

**Słownie brutto: ……………………………………………………………………………………………**

Administratorem danych jest Starostwo Powiatowe w Świebodzinie ul. Kolejowa 2.

Kontakt do naszego inspektora ochrony danych: inspektorodo@powiat.swiebodzin.pl lub CORE Consulting, ul. Z. Krasińskiego 16, 60-830 Poznań. Dane podane przez Panią/a na formularzu będą przetwarzane w celu procedowania wniosku. Szczegółowe informacje o regułach przetwarzania danych dostępne są Sekretariacie Starostwa Powiatowego, ul. Kolejowa 2 pok. 7 oraz na http://bip.wrota.lubuskie.pl/spswiebodzin/.

**SPECYFIKACJA TECHNICZNA OFEROWANEGO WYPOSAŻENIA**

**(proszę o uzupełnienie rubryki producenta, modelu i typu przy każdym sprzęcie)**

**Uniwersalna 2 – osiowa tokarka sterowana numerycznie z narzędziami napędzanymi oraz osią C**

Nazwa pracowni: **Pracownia obrabiarek**

Miejsce dostarczenia: **Budynek Warsztatów Szkolnych Powiatowego Zespołu Szkół Technicznych   
i Zawodowych, ul. Wojska Polskiego 6, 66-200 Świebodzin**

Dodatkowe wymagania: **rozładunek,** **wniesienie do pracowni, montaż i uruchomienie sprzętu.**

Dodatkowe wymogi: świadectwa jakości, certyfikaty kraju pochodzenia oraz powinny odpowiadać Polskim Normom (jeżeli takowe obowiązują), **gwarancja.**

**1. Opis ogólny:**

Uniwersalna przemysłowa tokarka sterowana numerycznie wykonana zgodnie z normą DIN 8605 lub normą równoważną wyposażona w system sterowania CNC, głowicę narzędziową z napędzanymi gniazdami, wannę na wióry, hydrauliczny uchwyt mocujący z mechanizmem przelotowym do obróbki prętów, konik hydrauliczny sterowany maszynowo, zewnętrzne kółko ręczne, pistolet chłodziwa, ręczną sondę do pomiaru narzędzi w przestrzeni roboczej, wydzielony elektroniczny wyświetlacz czasu obróbki i ilości wyprodukowanych sztuk oraz dokumentację w języku polskim.

**Zaproponowane urządzenie musi być wyposażone w sterowanie CNC m.in.:**

a) system sterowania musi być w pełni kompatybilny z wyżej wymienionymi standardami;

b) system sterowania musi zapewnić pełną interoperacyjność zaproponowanej tokarki i urządzeń, biorących udział w procesie nauczania u Zamawiającego;

c) system musi posiadać cechy i funkcjonalności, które w ramach procesu nauczania zagwarantują ciągłość produkcyjną, zapewnią jednolity system szkolenia oraz umożliwią spójny system nadzoru produkcji/nauczania z ww. urządzeniami funkcjonującymi u Zamawiającego.

Sprzedawca zobowiązuje się do **przeprowadzenia szkolenia z obsługi, bazowania i programowania obrabiarki (przynajmniej 24 godzinnego). Obrabiarka musi być wyposażona w instrukcję obsługi w języku polskim.**

**Wymagane oprzyrządowanie technologiczne:**

- narzędzia (wypełnić wszystkie gniazda narzędziowe);

- zestawy wymiennych płytek różnych typów do noży, frezów, głowicy frezarskiej i wierteł;

- oprawki narzędziowe do wszystkich gniazd napędzanych;

- narzędzia frezarskie o różnych średnicach (wypełniane wszystkich gniazd magazynu narzędziowego): Frezy: ϕ1 ,ϕ 4, ϕ 6, ϕ 8, ϕ10, głowica frezarska ϕ 40 + oprawki narzędziowe kompatybilne z magazynem narzędziowym ;

- wiertła o różnych średnicach: ϕ1, ϕ 4, ϕ 6, ϕ 8, ϕ10+ oprawki narzędziowe;

- gwintowniki maszynowe: M3, M4, M5,M6,M7,M8, M9, M10, M12; + oprawki narzędziowe;

- oprawki do noży o 4 pozycjach ;

- noże tokarskie z wymiennymi płytkami różnych typów (zdzierak, wykańczak, przecinak, nóż kształtowy do gwintów, lewe, prawe, osadzone) + adaptery do głowicy rewolwerowej.

- nawiertaki szt. 3+ adapter do głowicy rewolwerowej .

**2. Opis szczegółowy:**

**Sterowanie**

|  |  |
| --- | --- |
| Rodzaj | Sterowanie Siemens 840 SL lub Heidenhain DataPilot MP 620 lub inny równoważny – z zachowaniem parametrów zawartych w pkt. 1) - Opis ogólny |
| Zabezpieczenie dostępu | Wbudowana funkcja do zarządzania poziomem dostępu do obrabiarki |
| Ekran | - Panel dotykowy sterowania, nie mniejszy niż 19“  - Rozdzielczość nie mniejsza niż 1024 x 768 pikseli |
| Symulacja obróbki | Graficzna symulacja obróbki w trybie 3D |

|  |  |
| --- | --- |
| Klawiatura | Pełna klawiatura ASCII na dotykowym panelu sterowania |
| Pamięć na programy użytkownika | Nie mniejsza niż 4 GB |
| Interfejs operatora | - Zgodny z zaproponowanym rodzajem sterowania  - Interfejs obsługi i programowania przełączalny na DIN/ISO  - Klawisze programowe z piktogramami  - Graficzna reprezentacja narzędzia  - Wyświetlanie przesunięć punktu zerowego |
| System pomiarowy | Metryczny |
| Wprowadzanie wymiarów | Metryczne / Calowe |
| Wprowadzanie danych | Absolutne / Przyrostowe |
| Najmniejsza jednostka programowalna | 0,001 mm |
| Rodzaj interpolacji | - Liniowa  - Kołowa |
| Dokładność obróbki przy interpolacji kołowej | Nie gorsza niż 0,01 mm |
| Wprowadzanie prędkości posuwu | Bezpośrednio w mm/obr lub mm/min  Korekcja posuwu 0-120 % |
| Zakres posuwu | Od 0,001 mm/obr do max. prędkości szybkich przesuwów |
| Czas przetwarzania bloku | Nie wolniej niż 1,5 ms |
| Ograniczenie szybkich posuwów | Za pomocą wprowadzenia odpowiedniego parametru maszynowego lub przyciskiem na pulpicie |
| Obroty wrzeciona | Wprowadzane w obr/min |
| Korekcja prędkości wrzeciona | Od 50 do 120 % |
| Ograniczenie obrotów wrzeciona | Programowane i ustawiane za pomocą parametrów maszynowych |
| Pozycjonowanie wrzeciona | Oś C lub funkcja SPOS |
| Układ współrzędnych | Kartezjański, biegunowy, cylindryczny |
| Stała prędkość skrawania | Wprowadzana w m/min |
| Programowanie narzędzia | Programowanie numeru gniazda w głowicy i numeru korektora lub podanie nazwy narzędzia |
| Kompensacja promienia ostrza narzędzia | Programowane za pomocą funkcji G40, G41 i G42 |
| Zarządzanie programami | - Możliwość wprowadzania alfanumerycznych nazw programów  - Możliwość wykorzystywania podprogramów, zagnieżdżania i wielokrotnego powtarzania |
| Format programu | Język programowania zgodny z ISO 6983/DIN 66025 lub normą równoważną oraz zaproponowanym standardem sterowania CNC |
| Transfer danych | min 2 x port USB 2.0 min 1 x port RJ-45 - Ethernet |
| Cykle | - Cykle toczenia dowolnych konturów |
| - Obróbka zgrubna i wykańczająca równolegle do konturu i poprzecznie do konturu |
| - Obróbka powierzchni czołowych |
| - Obróbka resztek pozostałych po obróbce wstępnej |
| - Wybór dowolnych przygotówek |
| - Wiercenie głębokich otworów |
| - Otwory po okręgu na powierzchni czołowej i bocznej przy pomocy osi C |
| - Gwintowanie otworów |
| - Gwinty zewnętrzne i wewnętrzne o stałym lub zmiennym skoku |
| - Gwinty czołowe i po stożku |
| - Gwinty wielokrotne (wielozwojne) |
| - Cykle wybrania wzdłuż linii prostej i ukośnej |
| - Podcięcia wg kształtu E i F, podcięcia pod gwint wg DIN |

**Maszyna**

|  |  |
| --- | --- |
| Uchwyt mocujący | - 3-szczękowy uchwyt hydrauliczny D210 mm  - Komplet szczęk mocujących  - Przelot uchwytu nie mniejszy niż D66 mm |
| Przesuwy szybkie w osiach X/Z | O wartościach nie mniejszych niż 30 m/min |
| Śruby toczne w osiach X/Z | - Wykonane z dokładnością nie gorszą niż klasa IT1  - Średnica śrub tocznych w osiach nie mniejsza niż. 32 mm |
| Dokładność pozycjonowania osi X/Z | Według normy ISO 230-2 lub równoważnej nie gorszą niż 5/8 µm |
| Istotne wymiary i cechy konstrukcyjne | - Wymiary tokarki nie większe niż: (DxSxW) 2800 x 1850 x 1900 mm ze względu na ograniczone miejsce ekspozycji  - Waga tokarki nie mniejsza niż 4000 kg i nie większa niż 5000 kg - wymagana waga gwarantuje wysoką sztywność konstrukcji, wysoki współczynnik tłumienia drgań oraz wytrzymałość na skręcanie  - Łoże tokarki wykonane w całości jako odlew żeliwny oraz nachylony pod kątem min. 45° w celu zapewnienia swobodnego spływu wiórów  - Max. średnica obrabianego pręta nie mniejsza niż ø50 mm  - Max. przelot nad łożem nie mniejszy niż ø 560 mm  - Max. średnica toczenia nie mniejsza niż ø 300 mm  - Droga przesuwu w osi (Z) nie mniejsza niż 540 mm - Droga przesuwu w osi X nie mniejsza niż 240 mm |
| Napęd główny | - Napęd o mocy nie mniejszej niż 16,5 kW  - Moment obrotowy nie mniejszy niż 168 Nm (40% ED)  - Maksymalna prędkość obrotowa nie mniejsza niż 5000 obr/min |
| Konik | - Konik z przesuwem hydraulicznym sterowany funkcją M  - Zakres automatycznego przesuwu konika nie mniej niż 500 mm  - Max. osiowa siła docisku konika nie mniej niż 4 kN |
| Głowica narzędziowa | - Min. 12-pozycyjna głowica serwo VDI 30 z min. 12 gniazdami napędzanymi (sprzęgło wg normy DIN5480 lub równoważnej)  - Minimalna moc napędu dla narzędzi napędzanych nie mniejsza niż 5 kW  - Maksymalna prędkość obrotowa napędu dla narzędzi napędzanych nie mniejsza niż 5400 obr/min  - Maksymalny moment obrotowy nie mniejszy niż 15 Nm (40% DC) |
| Pistolet chłodziwa | - Pistolet chłodziwa z ciśnieniem nie mniejszym niż 5 bar |
| Sonda pomiarowa | - Maszyna fabrycznie wyposażona w ręczną sondę do pomiaru narzędzi w przestrzeni roboczej |
| Wskaźnik stanu pracy maszyny | - Wydzielony elektroniczny wyświetlacz czasu obróbki |
| - Wydzielony elektroniczny wskaźnik obrazujący progres przetwarzania programu |
| - Wydzielony elektroniczny wyświetlacz liczby wyprodukowanych części |

**Gwarancja, serwis i dostawa**

|  |  |
| --- | --- |
| Gwarancja | - Wymagany jest minimalny 24 miesięczny okres gwarancji liczony od momentu podpisania protokołu pierwszego uruchomienia |
| - Wadami objętymi gwarancją są niezgodne z dokumentacją producenta oraz wymaganiami określonymi w niniejszej SIWZ i załącznikach do niej nieprawidłowe działanie dostarczonego urządzenia, jego elementów oraz oprogramowania. Usunięcie wady polega na przywróceniu do pełnej sprawności lub na wymianie niesprawnego urządzenia. |
| - Usunięcie wady w okresie trwania gwarancji następuje na wyłączny koszt Wykonawcy. Wszystkie koszty związane z usunięciem wady, w szczególności koszty serwisu, transportu, naprawy, oraz dostawy sprawnego urządzenia, akcesoriów bądź oprogramowania obciążają Wykonawcę. |
| - Koszt okresowych przeglądów gwarancyjnych wymaganych przez producenta oraz części eksploatacyjnych niezbędnych do zastosowania w trakcie przeglądów, musi być zawarty w cenie oferty – Wykonawcy nie przysługuje z tego tytułu żadne dodatkowe wynagrodzenie. |
| - Korzystanie przez Zamawiającego z uprawnień wynikających z gwarancji nie wyklucza uprawnień Zamawiającego z tytułu gwarancji udzielanych przez producentów sprzętu. |
| - W przypadku niewywiązania się Wykonawcy ze zobowiązań wynikających z udzielonej gwarancji Zamawiający może dokonać niezbędnych czynności we własnym zakresie lub zlecić wykonanie naprawy osobie trzeciej, a kosztami obciążyć Wykonawcę. |
| - Zapisy karty gwarancyjnej – jeżeli są sprzeczne z powyższymi postanowieniami są nieważne. |
| Serwis | - Miejscem świadczenia serwisu jest siedziba Zamawiającego |
| - W przypadku wystąpienia takiej konieczności, Wykonawca na własny koszt zapewnia transport urządzenia od Zamawiającego do serwisu i z serwisu do Zamawiającego. |
| - Zakończenie naprawy powinno nastąpić najpóźniej po 3 dniach roboczych od dnia zgłoszenia wady. |
|  | - Wykonawca zobowiązany jest zapewnić możliwość techniczną zdalnego dostępu serwisu do obrabiarki w czasie rzeczywistym przez szyfrowane połączenie internetowe, w celu udzielenia wsparcia technicznego użytkownikowi. |
| Dostawa | - Dostawa pod wskazane przez Zamawiającego miejsce |
| - Wniesienie, montaż, instalacja, podłączenie zasilania |
| - Pierwsze uruchomienie i ostateczne przygotowanie tokarki do pracy |
| - Przeszkolenie obsługi |

**– 1 szt.**

**- producent: ………………………………………………….**

**- model: ……………………………………………………**

**- typ: ……………………………………………………**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Wyposażenie | Ilość (sztuka/komplet) | Opis | Oferowane parametry |
| **Uniwersalna 2 – osiowa tokarka sterowana numerycznie z narzędziami napędzanymi oraz osią C** | **szt. 1** |  |  |

Załącznik nr 2

do Formularza oferty

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

*(Pieczęć wykonawcy)*

**OŚWIADCZENIE O BRAKU PODSTAW DO WYKLUCZENIA**

**I SPEŁNIANIU WARUNKÓW UDZIAŁU W POSTĘPOWANIU**

Przetarg nieograniczony: **„Dostawa fabrycznie nowej obrabiarki (tokarki) do pracowni obrabiarek oraz narzędzi i urządzeń do pracowni elektromechaniki Powiatowego Zespołu Szkół w Świebodzinie w ramach realizacji projektu pt. „Modernizacja kształcenia zawodowego w Powiecie Świebodzińskim – projekt infrastrukturalny””**

Oświadczam, że **nie podlegam wykluczeniu** z postępowania na podstawie art. 24 ust. 1 i ust. 5 pkt 1 ustawy.

Podpisano:

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

*(data, czytelny podpis upełnomocnionego przedstawiciela*

*lub imienna pieczątka + podpis)*

Oświadczam, **że zachodzą w stosunku do mnie podstawy wykluczenia** z postępowania na podstawie art. ...... ustawy pzp *(podać mającą zastosowanie podstawę prawną wykluczenia spośród wymienionych w art. 24 ust. 1 pkt 13-14, 16-20 lub art. 24 ust. 5 pkt 1 ustawy pzp).*

Jednocześnie oświadczam, że w związku z ww. okolicznością, na podstawie art. 24 ust. 8 ustawy pzp, podjąłem następujące środki naprawcze:

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

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

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

Podpisano:

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

*(data, czytelny podpis upełnomocnionego przedstawiciela*

*lub imienna pieczątka + podpis)*

Oświadczam, że **spełniam warunki udziału** w postępowaniu określone w pkt V SIWZ

Podpisano:

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

*(data, czytelny podpis upełnomocnionego przedstawiciela*

*lub imienna pieczątka + podpis)*

**Oświadczam\*, że w stosunku do następujących podmiotów, na których zasoby powołuję się w niniejszym postępowaniu, tj.:**

………………………………………………....................................................................................................……………

*(podać pełną nazwę/firmę, adres, a także w zależności od podmiotu: NIP/PESEL, KRS/CEiDG)*

**nie zachodzą podstawy wykluczenia z postępowania o udzielenie zamówienia.**

Podpisano:

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

*(data, czytelny podpis upełnomocnionego przedstawiciela*

*lub imienna pieczątka + podpis)*

**Oświadczam\*, że w stosunku do następujących podwykonawców, którym powierzę realizację części zamówienia** (niebędących podmiotami na których zasoby powołuję się w niniejszym postępowaniu) **:** …………………………………………….....................................................................................................……......

*(podać pełną nazwę/firmę, adres, a także w zależności od podmiotu: NIP/PESEL, KRS/CEiDG)*,

**nie zachodzą podstawy wykluczenia z postępowania o udzielenie zamówienia.**

Podpisano:

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

*(data, czytelny podpis upełnomocnionego przedstawiciela*

*lub imienna pieczątka + podpis)*

\* niepotrzebne skreślić

Załącznik nr 3 do Formularza oferty

................................... **WYKONAWCA SKŁADA BEZ WEZWANIA W TERMINIE 3 DNI OD DNIA UKAZANIA SIĘ INFORMACJI Z OTWARCIA NA STRONIE ZAMAWIAJĄCEGO**

*(Pieczęć wykonawcy)*

**OŚWIADCZENIE O PRZYNALEŻNOŚCI DO GRUPY KAPITAŁOWEJ**

Składając ofertę w postępowaniu o udzielenie zamówienia publicznego na: **„Dostawa fabrycznie nowej obrabiarki (tokarki) do pracowni obrabiarek oraz narzędzi i urządzeń do pracowni elektromechaniki Powiatowego Zespołu Szkół w Świebodzinie w ramach realizacji projektu pt. „Modernizacja kształcenia zawodowego w Powiecie Świebodzińskim – projekt infrastrukturalny””**

ja /my\* niżej podpisany /i\* ...........................................................................................

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

Reprezentując wykonawcę\*..........................................................................................

Oświadczam, że:

**nie należę** do grupy kapitałowej\*\*, w rozumieniu ustawy z dnia 16 lutego 2007r.

o ochronie konkurencji i konsumentów *(Dz. U. 2018 r., poz. 798 z późn. zm.)*

**należę** do grupy kapitałowej\*\*, w rozumieniu ustawy z dnia 16 lutego 2007r.

o ochronie konkurencji i konsumentów *(Dz. U. 2018 r., poz. 798 z późn. zm.)* z następującymi Wykonawcami, którzy złożyli w niniejszym postępowaniu oferty:

1)………………………………………………………………………………………

2)………………………………………………………………………………………

3)………………………………………………………………………………………

*\*niepotrzebne skreślić lub pominąć.*

\*\**zgodnie z art. 4 pkt 14 ustawy z dnia 16 lutego 2007r. o ochronie konkurencji*

*i konsumentów (Dz. U. 2018 r., poz. 798 z późn. zm.) przez grupę kapitałową rozumie się wszystkich*

*przedsiębiorców, którzy są kontrolowani w sposób bezpośredni lub pośredni przez jednego*

*przedsiębiorcę, w tym również tego przedsiębiorcę.*

W celu wykazania, że istniejące między nami powiązania nie prowadzą do zakłócenia konkurencji w niniejszym postępowaniu o udzielenie zamówienia przedstawiam stosowne dokumenty i/lub informacje, stanowiące załącznik do niniejszego oświadczenia

\* niepotrzebne skreślić

Podpisano:

.......................................,dn...................... ........................................................................

(*czytelny podpis upełnomocnionego przedstawiciela*

*lub imienna pieczątka + podpis)*