WZÓR OFERTY

**Wykonawca/pieczątka:**

Nazwa ………………………………………………..

Adres siedziby …………………………………….

NIP ……………………………………………………..

REGON ………………………………………………..

Protech Sp. z o.o.

ul. Romana Rybarskiego 1

32-640 Zator

NIP: 551-261-48-83, REGON: 122521463

W odpowiedzi na Państwa zapytanie z dnia 15.01.2021 przedstawiam poniżej naszą ofertę:

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Nazwa Towaru | Wartość netto | Wartość VAT | Wartość brutto |
| Laser fiber o min. mocy 3 kW – 1 szt. |  |  |  |

Termin realizacji zamówienia: 31.03.2021

Gwarancja: ……………………………………………………..…………………………………………………………………………………..

Oferta ważna min. 30 dni

Z poważaniem

|  |  |
| --- | --- |
|  | ......................................................................................  (pieczątka i podpis) |

Załączniki :

* Oświadczenie o braku powiązań osobowych i kapitałowych
* Wypełniona tabela potwierdzająca spełnienie kryteriów technicznych

Miejscowość ………………………, dn. ……………………

Oświadczenie o braku powiązań

osobowych lub kapitałowych z zamawiającym

**Wykonawca/pieczątka:**

Nazwa ………………………………………………..

Adres siedziby …………………………………….

NIP ……………………………………………………..

REGON ………………………………………………..

W odpowiedzi na zapytanie ofertowe ogłoszone przez firmę PROTECH Sp. z o.o. na dostawę lasera fiber o min mocy. 3 kW, oświadczam(y), że nie jestem(eśmy) powiązani z Zamawiającym osobowo lub kapitałowo.

Przez powiązania kapitałowe lub osobowe rozumie się wzajemne powiązania między Zamawiającym lub osobami upoważnionymi do zaciągania zobowiązań w imieniu Zamawiającego lub osobami wykonującymi w imieniu Zamawiającego czynności związane z przygotowaniem i przeprowadzeniem procedury wyboru wykonawcy a wykonawcą, polegające w szczególności na:

* uczestniczeniu w spółce jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej,
* posiadaniu co najmniej 10% udziałów lub akcji, o ile niższy próg nie wynika z przepisów prawa lub nie został określony przez IZ PO,
* pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika,
* pozostawaniu w związku małżeńskim, w stosunku pokrewieństwa lub powinowactwa w linii prostej, pokrewieństwa drugiego stopnia lub powinowactwa drugiego stopnia w linii bocznej lub w stosunku przysposobienia, opieki lub kurateli.

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

(pieczątka i podpis)

Tabele potwierdzające spełnienie kryteriów technicznych

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Tabela parametrów technicznych zgodnie z zapytaniem ofertowym** | | | |
| **Wymagania** | | **Oferowane urządzenie (podać parametr oferowanego urządzenia lub potwierdzić spełnienie wymogu\*)** | **Cena netto oferowanego urządzenia** |
| **\*UWAGA: W POZYCJACH, W KTÓRYCH W KOL. 2 PODANE SĄ DANE LICZBOWE, W KOL. 3 NALEŻY PODAĆ WARTOŚĆ LICZBOWĄ PARAMETRU OFEROWANEGO URZĄDZENIA.**  **W POZYCJACH, W KTÓRYCH W KOL. 2 ISTNIEJE ZAPIS „WYMAGANE” NALEŻY STWIERDZIĆ, CZY OFEROWANE URZĄDZENIA SPEŁNIA TEN WYMÓG CZY NIE (TAK / NIE).** | | | |
| **1** | **2** | **3** | **4** |
| zamknięty korpus maszyny | wymagany |  |  |
| odsuwany dach maszyny znajdujący się nad obszarem pracy | wymagany |  |
| jednostka ruchoma zapewniająca obróbkę | wymagana |  |
| napęd | wymagany |  |
| agregat chłodniczy do chłodzenia urządzenia | wymagany |  |
| automatyczny zmieniacz palet | wymagany |  |
| zamknięte prowadzenie wiązki światłowodem | wymagane |  |
| przenośnik taśmowy wzdłużny | wymagany |  |
| ergonomiczny panel sterujący | wymagany |  |
| oświetlenie obszaru pracy | wymagane |  |
| laserowa dioda pozycjonująca | wymagana |  |
| urządzenie do napylania oleju | wymagane |  |
| system automatycznego wykrywania procesu wpalania i uruchamiania procesu cięcia | wymagany |  |
| system sterowania programowo ustawienia ogniska w zależności od rodzaju i grubości materiału | wymagany |  |
| system wysokociśnieniowego cięcia stali nierdzewnej i aluminium | wymagany |  |
| system wykrywania plazmy | wymagany |  |
| automatyczne czyszczenie dyszy | wymagane |  |
| trawersa i elementy montażowe | wymagane |  |
| laser na ciele stałym o mocy min. 3 kW, wzbudzenie przez diody pompujące | wymagany |  |
| stabilność mocy generowanej przez źródło laserowe ma wynosić +/-1% przez cały okres eksploatacji lasera | wymagana |  |
| budowa modułów powinna umożliwić ich szybką wymianę w przypadku ich awarii na zasadzie „plug and play”, a więc wysuniecie modułu z jego gniazda i wsunięcie nowego modułu | wymagana |  |
| uniwersalna głowica tnąca z adaptacyjnym układem soczewek, szkło ochronne | wymagana |  |
| głowica powinna być wyposażona w system antykolizyjny, który w przypadku styku głowicy z przeszkodą umożliwi głowicy z przeszkodą umożliwi głowicy odchylenie się do pozycji wyjściowej, a po wyeliminowaniu przeszkody głowica wróci do pozycji wyjściowej i proces ciecia będzie dalej kontynuowany bez konieczności wymiany w głowicy tzw. bezpieczników mechanicznych | wymagana |  |
| system regulacji wysokości, utrzymujący stały odstęp pomiędzy dyszą głowicy w powierzchnią blachy | wymagany |  |
| system sterowania w języku polskim | wymagana |  |
| automatyka wyłączająca | wymagana |  |
| programowalne ciśnienie gazów tnących | wymagany |  |
| funkcja obróbki wieloarkuszowej | wymagana |  |
| funkcje optymalizacji i regulacji procesu cięcia | wymagany |  |
| kamera HD do obserwacji procesu cięcia na maszynie lub zewnętrznym odbiorniku | wymagana |  |
| łącze RJ45 i USB | wymagane |  |
| znak CE | wymagany |  |
| bariery świetlne | wymagane |  |
| system odciągowy | wymagany |  |
| obszar pracy:  oś X – min. 4000 mm  oś Y – min. 2000 mm  oś Z – min. 115 mm | wymagany |  |
| symultaniczna prędkość przesuwu osi X i Y | min. 160 m/min |  |
| wycinarka powinna zapewnić możliwości obróbki poniżej wymienionych materiałów w zdefiniowanych grubościach i technologiach ciecia laserowego, a tym samym posiadać kompletne parametry technologiczne do ciecia poniższych pozycji:  - stal konstrukcyjna, ciecie tlenem do co najmniej 25 mm  - stal konstrukcyjna, ciecie azotem do co najmniej 10 mm  - stal nierdzewna, ciecie azotem do co najmniej 12 mm | wymagana |  |

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

(pieczątka i podpis)