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 19.04.2021 przedstawiam poniżej naszą ofertę:

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Nazwa Towaru | Wartość netto | Wartość VAT | Wartość brutto |
| Wycinarka laserowa do cięcia rur i profili – 1 szt. |  |  |  |

Termin realizacji zamówienia:……………………………..

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 zakup wycinarki laserowej do cięcia rur i profili 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 środków trwałych 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** |
| **Zakup wycinarki laserowej do cięcia rur i profili - 1 szt.** | | | |
| maszyna ma umożliwiać precyzyjne i cięcie rur i profili o długości | max. 6500 mm i min. 2500mm |  |  |
| rozładunek dł. elementu w trybie automatycznym o wadze i przekroju | max 4500 o wadze  max 40 kg  okrągłym o średnicy w przedziale od minimalnej 12 mm do średnicy minimalnej 242 mm  kwadratowym zawierającym się w przedziale przynajmniej od 12 mm do minimum 180 mm  prostokątnym |  |
| maszyna z głowicą umożliwiającą cięcie pod katem tzw. technologia 3 D | wymagane |  |
| maszyna umożliwiająca ciecie profili i rur ze stali czarnej, nierdzewnej, aluminium, mosiądzu i miedzi | wymagane |  |
| w celu zminimalizować ilość odpadów, maszyna ma umożliwić cięcie do wymiaru na końcu rury nie więcej niż 120mm | wymagane |  |
| maszyna ma zawierać uniwersalną głowicą ogniskującą | wymagane |  |
| źródło lasera: światłowodowe, moc znamionowa | min. 3000 W |  |
| system oprogramowania dla maszyn laserowych do obróbki rur i profili | wymagane |  |
| urządzenie do wyśrodkowywania i podpierania rur nie wymagające operacji nastawczych i sterowane z CNC | wymagane |  |
| uchwyt ze szczękami samocentrującymi | wymagane |  |
| podtrzymka prowadząca w pobliżu głowicy tnącej | wymagane |  |  |
| urządzenie do kontroli skrętu i wyśrodkowania do rur kwadratowych i prostokątnych | wymagane |  |
| interfejs użytkownika w języku polskim, z możliwością nadawania różnych uprawnień operatorom | wymagane |  |
| system podawania gazu z zaworem proporcjonalnym umożliwiający oszczędne wykorzystanie gazów tnących z minimalizowaniem wpływu na środowisko | wymagane |  |
| automatyczny system optymalizacji cięć w każdych warunkach roboczych | wymagane |  |
| automatyczny system do optymalizacji stosunku jakości/czasu cyklu | wymagane |  |
| technologiczna baza danych do optymalnego zarządzania obróbką każdego rodzaju rury | wymagane |  |
| podpory do rur sterowane elektrycznie które śledzą kształt profila po stronie odbiorczej i załadunku | wymagane |  |
| podwójny podajnik | wymagane |  |
| automatyczny wyładunek | wymagane |  |
| rozładunek niewykorzystanego materiału - stół zbiorczy z możliwością rozładowania z przodu i tyłu maszyny zintegrowane łapy do ustawienia pozycji rozładowania | wymagane |  |
| zestaw umożliwiający automatyczną obróbkę profili otwartych | wymagane |  |
| urządzenie optyczne do odszukiwania i ustawiania spawu rury, wykrywające spoinę zewnętrzną i wewnętrzną | wymagane |  |
| urządzenie do kontroli i optymalizacji procesu przekłuwania | wymagane |  |
| oferowany sprzęt musi posiadać znak CE, być fabrycznie nowy i być dopuszczony do obrotu na terytorium Rzeczypospolitej Polskiej | wymagane |  |

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

(pieczątka i podpis)