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  [PLN] | Wartość VAT [PLN] | Wartość brutto  [PLN] |
| Zrobotyzowana prasa krawędziowa – 1 szt. |  |  |  |

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

Gwarancja: ……………………………………………………………………

Oferta ważna do dnia (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 zrobotyzowanej prasy krawędziowej, 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 Operatora Programu
* 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.

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

(pieczątka i podpis)

Tabele potwierdzające spełnienie kryteriów technicznych

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Tabela parametrów technicznych maszyny 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).** | | | | | |
| stabilna rama maszyny: konstrukcja spawana, odprężana cieplnie, wykonana ze stali, specjalna konstrukcja ramy gwarantująca dużą wolną przestrzeń do wykonywania gięć, dobry dostęp do narzędzi | wymagane |  | |  | |
| belka dociskowa: odprężana, zoptymalizowany kształt | wymagane |  | |
| elektrohydrauliczny napęd górny | wymagane |  | |
| system pomiaru: wycentrowany układ dwóch liniałów pomiarowych  i kompensacja temperatury | wymagane |  | |
| chłodnica oleju | wymagane |  | |
| chłodzenie szafy sterowniczej poprzez wymianę powietrza | wymagane |  | |
| kompensacja gięcia CNC | wymagane |  | |
| system zderzaków | min. 4-osiowy system zderzaków tylnych |  | |
| palce zderzaka | minimum 2 sztuki |  | |
| hydrauliczne mocowanie narzędzi górnych | wymagane |  | |
| hydrauliczne mocowanie narzędzi dolnych | wymagane |  | |
| przesuwny uchwyt narzędzi dolnych CNC | wymagane |  | |
| certyfikat CE | wymagane |  | |
| nacisk | minimalny 220 ton |  | |
| sterowanie CNC | wymagane |  | |
| dotykowy pulpit wraz z przyciskiem awaryjnego wyłączenia oraz przenośny pulpit ze sterowaniem nożnym z opcją wyłączenia awaryjnego | wymagane |  | |
| teleserwis przez Internet | wymagane |  | |
| długość krawędzi gięcia | minimalna 4050 mm |  | |
| prędkość osi Y | minimum 160 mm/s |  | |
| prędkość osi X | minimum 500 mm/s |  | |
| prędkość osi R s | minimum 330mm/ |  | |
| przemieszczenie osi X | min. 600 mm |  | |
| przemieszczenie osi R | min. 250 mm |  | |
| dokładność pozycjonowania osi Y | 0,01 mm |  | |
| dokładność pozycjonowania osi X | 0,05 mm |  | |
| maszyna wyposażona w automatyczny system zaginania oparty na robocie automatycznym.  Obrabiane detale o następujących parametrach: maksymalne obciążenie robota do 150 kg, maksymalny wymiar arkusza blachy obrabianej 1500 x 3000 mm | wymagane |  | |
| sterowanie komputerowe CNC wraz z przenośnym terminalem obsługowym | wymagane |  | |

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

(pieczątka i podpis)