**FORMULARZ OFERTOWY SZACUNKOWY**

…………………………………………………….

Miejscowość, data

……….…………………………………………….

Dane osoby składającej ofertę

…………………………………….……………….

Adres firmy

………………………………….………………….

Telefon kontaktowy, mail

**Firma Produkcyjno-Usługowa**

**Elektron Sp. z o.o. Sp. k.**

**Sulistrowa 33**

**38-462 Kobylany**

**Projekt numer RPPK.01.04.01-18-0167/20 – działanie 1.4 Wsparcie MŚP, podziałanie 1.4.1 Dotacje bezpośrednie, Typ projektu: „Rozwój MŚP” RPO WP 2014-2020.**

W nawiązaniu do zapytania ofertowego szacunkowego **na dostawę wycinarki laserowej (laser do cięcia profili)** na potrzeby Firmy Produkcyjno – Usługowej Elektron Sp. z o.o. Sp. K. do realizacji projektu pt. „Wzrost konkurencyjności firmy Elektron przez wdrożenie innowacyjnych produktów”, w ramach Działania 1.4. wsparcie MŚP Osi Priorytetowej I „Konkurencyjna i innowacyjna gospodarka” Regionalnego Programu Operacyjnego Województwa Podkarpackiego na lata 2014-2020 składamy poniższą ofertę szacunkową:

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Przedmiot zamówienia** | **Cena brutto** | **Cena netto** | **Waluta** |
| * + - 1. **WYCINARKA LASEROWA**
 |  |  |  |

1. Oświadczamy, że wyżej podana cena obejmuje realizację wszystkich zobowiązań Wykonawcy opisanych w zapytaniu ofertowym.
2. W cenie oferty uwzględniono następujące uwarunkowania:

- nie krótsza niż 24 -miesięczna gwarancja

- bezpłatne szkolenie w cenie

- udział Zamawiającego w FAT-ach na koszt Wykonawcy

- warunki płatności – 10 % pierwsza płatność, druga po FAT-ach 60 %, po dostawie, montażu  i uruchomieniu – trzecia płatność 30 %

- termin dostawy nie później niż do 30 kwietnia 2022r.

1. Oświadczamy, iż oferta ważna jest **do dnia ………………………….. r**.
2. **Załącznikami** do niniejszej Oferty szacunkowej, stanowiącymi jej integralną część jest:
3. Potwierdzenie parametrów.
4. Klauzula informacyjna z oświadczeniem.

 ………………………….…………………………….

 *(podpis osoby upoważnionej)*

**Załącznik nr 1 do Formularza ofertowego**

**PARAMETRY TECHNICZNO-UŻYTKOWE PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Wymagane parametry przez Zamawiającego** | **Potwierdzenie zaoferowania parametrów przez Wykonawcę poprzez wpisanie odpowiednio TAK/NIE** | **Uwagi** |
| Długość załadunku maksymalnego nie mniej niż 6 000 mm Maksymalna grubość cięcia nie mniej niż 12 mm Stal Czarna Maksymalna grubość cięcia nie mniej 5mm INOX |  |  |
| Możliwość cięcia rur o przekroju nie mniejszym niż 150 mm o wadze max 23 kg/m o przekroju:- okrągłym o średnicy: a) minimalnej od 12 mmb) maksymalnej nie mniejszej niż 150 mm - kwadratowym, zawierającym się w przedziale przynajmniej od 12 mm do 150 mm |  |  |
| Możliwość cięcia profili kwadratowych, prostokątnych, rur, ceowników kątowników, teowników, dwuteowników, płaskowników |  |  |
| **CHARAKTERYSTYKA URZĄDZENIA** |
| 1. Redukcja odpadu na końcu rury nie więcej niż 97 mm |     |  |
| 2. Uniwersalna głowica ogniskująca  |   |  |
| 3. Źródło lasera: światłowodowe, moc znamionowa: minimum 3000 W, długość fali: 1,07 mikronów |     |  |
| 4a. moduł maszyny powinien zawierać system pomiaru i korekty błędów zginania i skręcenia profili standardowych oparty na laserowych skanerach, dzięki temu maszyna kompensuje błędy surowca automatyczne czas mierzenia krótszy niż 2 sekundy; oraz automatycznego załadunku rur, urządzenie do wyśrodkowywania i podpierania rur nie wymagające operacji nastawczych i sterowane CNC |    |  |
| 4b. uchwyt ze szczękami samocentrującymi sterowanymi hydraulicznie |     |  |
| 4c. podtrzymka prowadząca w pobliżu głowicy tnącej |     |  |
| 4d. urządzenie do kontroli wyśrodkowania materiału do rur kwadratowych i prostokątnych |     |  |
| 4e. interfejs użytkownika po polsku |     |  |
| 4f. układ odpylający bezpośrednio z wnętrza rury podczas obróbki poprzez uchwyt |  |  |
| 4g. system podawania gazu z zaworem proporcjonalnym |  |  |
| 4h. automatyczny system optymalizacji cięć w każdych warunkach roboczych |  |  |
| 4i. system automatycznej redukcji jałowych cykli obróbki |  |  |
| 4j. automatyczny system do optymalizacji stosunku jakości/czasu cyklu |  |  |
| 4k. technologiczna baza danych do optymalnego zarządzania obróbką każdego rodzaju rury |  |  |
| 4l. sterowanie numeryczne, oprogramowanie |  |  |
| 5. Automatyczny wyładunek |  |  |
| 6. Automatyczny system załadunkowy  |  |  |
| 7. Stół zbiorczy z przodu maszyny z możliwością rozładunku na 3 miejsca |  |  |
| 8. Pochłaniacz pyłu |  |  |
| 9. Zestaw umożliwiający automatyczną obróbkę profili otwartych |  |  |
| 10. Urządzenie optyczne do odszukiwania spawu zewnątrz i wewnątrz rur i profili z możliwością pozycjonowania szwu, i automatyczną zmianą parametrów do cięcia na pozycji spawu |  |  |
| 11. podpory materiału inteligentnie sterowane elektrycznie które śledzą kształt oraz wysokość materiału |  |  |
| 12. Urządzenie do kontroli i optymalizacji procesu przekłuwania  |  |  |
| 13. Maszyna z głowicą umożliwiającą cięcie pod kątem -tzw. technologia 3D |  |  |
| 14. Maszyna umożliwiająca ciecie stali czarnej, nierdzewnej, aluminium, mosiądzu i miedzi |  |  |
| 15. Maszyna powinna posiadać znak CE i powinna być dopuszczona do użytku na terenie Polski |  |  |

W przypadku odpowiedzi przeczącej (NIE) Wykonawca jest zobowiązany do wskazania w kolumnie **„Uwagi” równoważności** zaoferowanego parametru.

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

 *(miejscowość, data) (podpis i pieczęć upoważnionego*

 *Przedstawiciela Wykonawcy)*

**Załącznik nr 2 do Formularza Ofertowego**

**K L A U Z U L A I N F O R M A C Y J N A**

Zgodnie z art. 13 ust. 1 i 2 rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2016/679 z dnia 27 kwietnia 2016 r. w sprawie ochrony osób fizycznych w związku z przetwarzaniem danych osobowych i w sprawie swobodnego przepływu takich danych oraz uchylenia dyrektywy 95/46/WE (ogólne rozporządzenie o ochronie danych) (Dz. Urz. UE L 119 z 04.05.2016, str. 1), dalej „RODO”, informuję, że:

1. Administratorem Pani/Pana danych osobowych jest **Firma Produkcyjno-Usługowa Elektron Sp. z o.o. Sp. k.** z siedzibą w **Sulistrowa 33, 38-462 Kobylany,**  wpisana do rejestru przedsiębiorców Krajowego Rejestru Sądowego pod nr KRS 0000749874, NIP  6842640074, REGON 360939126, e-mail: biuro@web-elektron.pl.;

2. Pani/Pana dane osobowe przetwarzane będą na podstawie art. 6 ust. 1 lit. f RODO w celu przeprowadzenia postępowania o udzielenie zamówienia, zgodnie z zasadą konkurencyjności w projekcie pod tytułem „Wzrost konkurencyjności firmy Elektron przez wdrożenie innowacyjnych produktów” realizowanym w ramach Regionalnego Programu Operacyjnego Województwa Podkarpackiego na lata 2014-2020 osi priorytetowej I „Konkurencyjna i innowacyjna gospodarka”

3. Odbiorcami Pani/Pana danych osobowych będą osoby lub podmioty, którym udostępniona zostanie dokumentacja postępowania w oparciu o zawartą z Województwem Podkarpackim umowę o dofinansowanie projektu pn. „Wzrost konkurencyjności firmy Elektron przez wdrożenie innowacyjnych produktów”.

4. Pani/Pana dane osobowe będą przechowywane, zgodnie z zawartą umową o dofinansowanie przez okres 10 lat, zgodnie z zasadami archiwizacji dokumentów objętych umową o dofinansowanie.

5. Obowiązek podania przez Panią/Pana danych osobowych bezpośrednio Pani/Pana dotyczących jest wymogiem określonym wytycznymi dotyczącymi kwalifikowalności wydatków w ramach RPO WP na lata 2014 – 2020, niezbędnym do udziału w postępowaniu o udzielenie zamówienia;

6. W odniesieniu do Pani/Pana danych osobowych decyzje nie będą podejmowane w sposób zautomatyzowany, stosowanie do art. 22 RODO;

7. Pani/Pana dane osobowe nie będą przekazywane poza teren Polski, UE i Europejskiego Obszaru Gospodarczego.

8.Posiada Pani/Pan:

* 1. na podstawie art. 15 RODO prawo dostępu do danych osobowych;
	2. na podstawie art. 16 RODO prawo do sprostowania danych osobowych;
	3. na podstawie art. 18 RODO prawo żądania od administratora ograniczenia przetwarzania danych osobowych z zastrzeżeniem przypadków, o których mowa w art. 18 ust. 2 RODO;
	4. prawo do wniesienia skargi do Prezesa Urzędu Ochrony Danych Osobowych, gdy uzna Pani/Pan, że przetwarzanie danych osobowych Pani/Pana dotyczących narusza przepisy RODO;

9. Nie przysługuje Pani/Panu:

* 1. w związku z art. 17 ust. 3 lit. b, d lub e RODO prawo do usunięcia danych osobowych;
	2. prawo do przenoszenia danych osobowych, o którym mowa w art. 20 RODO;
	3. na podstawie art. 21 RODO prawo sprzeciwu, wobec przetwarzania danych osobowych, gdyż podstawą prawną przetwarzania Pani/Pana danych osobowych jest art. 6 ust. 1 lit. f RODO.

**OŚWIADCZENIE O WYRAŻENIU ZGODY NA PRZETWARZANIE DANYCH OSOBOWYCH**

1. Oświadczam, że zapoznałem się z klauzulą informacyjną dot. przetwarzania moich danych osobowych przez **Firmę Produkcyjno-Usługową Elektron Sp. z o.o. Sp. k.**
2. Wyrażam zgodę na przetwarzanie moich danych osobowych przez administratora danych **Firmy Produkcyjno-Usługowej Elektron Sp. z o.o. Sp. k. z siedzibą w Sulistrowa 33, 38-462 Kobylany,** NIP 6842640074 w celu dokonania szacowania ofert w trybie zapytania ofertowego na **dostarczenie wycinarki laserowej** na potrzeby projektu pt. „Wzrost konkurencyjności firmy Elektron przez wdrożenie innowacyjnych produktów”.
3. Podaję dane osobowe dobrowolnie i oświadczam, że są one zgodne z prawdą.
4. Zapoznałem się z treścią klauzuli informacyjnej, w tym z informacją o celu i sposobach przetwarzania danych osobowych oraz prawie dostępu do treści swoich danych i prawie ich poprawiania.

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

*(podpis upoważnionego Przedstawiciela Wykonawcy)*