Projekt pt.

„Inwestycja w innowacyjne technologicznie środki trwałe w nowopowstającym oddziale firmy w celu

zwiększenia zdolności produkcyjnych oraz zatrudnieniem nowych osób”

nr FEWP.10.02-IZ.00-0057/23-00

Priorytetu 10 „Sprawiedliwa transformacja Wielkopolski Wschodniej”

Działania 10.02 „Wsparcie inwestycji w MŚP i dużych przedsiębiorstwach”

Programu Fundusze Europejskie dla Wielkopolski 2021-2027

**Formularz ofertowy**

**W odpowiedzi na zapytanie ofertowe nr** **4/10/2024/FEPW z dnia 04.10.2024**

## **Działając w imieniu Oferenta:**

|  |  |
| --- | --- |
| Pełna nazwa (firma) albo imię i nazwisko |  |
| Siedziba/miejsce zamieszkania |  |
| NIP, REGON, inny identyfikator (jeśli dotyczy) |  |
| Adres e-mail, na który Zamawiający powinien przesyłać korespondencję związaną z postępowaniem |  |
| Telefon |  |
| Osoba do kontaktów z Zamawiającym  (imię i nazwisko, telefon, e-mail) |  |

składam niniejszą ofertę na **dostawę i montaż następującego środka trwałego:**

Centrum CNC Laser Światłowodowy Fiber - 1 szt.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Opis wymagań Zamawiającego: | czy oferowane urządzenie charakteryzuje się daną cechą/parametrem technicznym? | Oferowane rozwiązania równoważne (jeśli dotyczy) |
| Pole robocze min. 2000 mm x 4000 mm | tak / nie\*\* |  |
| Moc w zakresie 2,5 – 3kW | tak / nie\*\* |  |
| Źródło rezonatora zintegrowane z obudową urządzenia | tak / nie\*\* |  |
| Głowica tnąca ze zmienną ogniskową (min. moc lasera 6 kW) | tak / nie\*\* |  |
| Ochrona optyki głowicy i wiązki laserowej przed zewnętrznym zabrudzeniem | tak / nie\*\* |  |
| Funkcja stałego monitorowania temperatury | tak / nie\*\* |  |
| System oczyszczania zapewniający ochronę elementów optycznych głowicy | tak / nie\*\* |  |
| System antykolizyjny głowicy | tak / nie\*\* |  |
| Przyspieszenie głowicy lasera w powierzchni X / Y nie mniej niż 30 m/s2 | tak / nie\*\* |  |
| Prędkość zmiany ogniskowej głowicy lasera nie mniej niż 185 mm/s | tak / nie\*\* |  |
| Zakres regulacji ogniskowej głowicy lasera w pionie od +17.5 mm do -22.5 mm | tak / nie\*\* |  |
| Automatyczny pomiar ogniskowej | tak / nie\*\* |  |
| System automatycznego czyszczenia dysz głowicy | tak / nie\*\* |  |
| Klimatyzowana szafa elektryczna | tak / nie\*\* |  |
| Nośność stołu minimum 1000 kg | tak / nie\*\* |  |
| Wymienny stół roboczy z napędem łańcuchowym na jednym poziomie | tak / nie\*\* |  |
| Brama urządzenia wykonana ze stopu aluminium | tak / nie\*\* |  |
| Prędkość układu jezdnego ruchu jałowego min.160 m/min | tak / nie\*\* |  |
| Przyspieszenie układu jezdnego ruchu jałowego min 20 m/s2 | tak / nie\*\* |  |
| Jerk (wypadkowa przyspieszenia głowicy laser) 375m/s3 | tak / nie\*\* |  |
| Serwonapędy ze zintegrowanym rezystorem hamującym o mocy ciągłej nie mniejszej niż: Y: 4 kW; X: 2 kW; Z: 0,8 kW i mocy szczytowej nie mniejszej niż: Y: 9 kW (moment znamionowy 23.8 Nm); X: 2,6 kW (moment znamionowy 11.1 Nm); Z: 0,86 kW (moment znamionowy 3.5 Nm) | tak / nie\*\* |  |
| Powtarzalność pozycjonowania głowicy tnącej do 0,01 mm | tak / nie\*\* |  |
| Zintegrowana funkcja bezpieczeństwa STO oraz SBC lub równoważne w serwonapędach | tak / nie\*\* |  |
| Serwosilniki o klasie ochronności nie mniejszej niż IP64 lub równoważnej | tak / nie\*\* |  |
| Automatyczny system kontroli odległości głowicy | tak / nie\*\* |  |
| Autodetekcja arkusza | tak / nie\*\* |  |
| korekta kąta położenia, automatyczny nesting, baza materiałowa | tak / nie\*\* |  |
| Strefa wymiany stołów zabezpieczona pod względem bezpieczeństwa | tak / nie\*\* |  |
| Odpylanie oraz oczyszczanie strefy pracy lasera za pomocą zintegrowanego systemu nie wymagającego prowadzania rur na zewnątrz budynku, umożliwiające pracę lato-zima | tak / nie\*\* |  |
| Moc systemu odpylania nie mniejsza niż 11KW z płynną regulacją wydajności | tak / nie\*\* |  |
| Centralne smarowanie maszyny we wszystkich osiach: X, Y, Z | tak / nie\*\* |  |
| Pełna zabudowa maszyny z certyfikowanymi szybami ochronnymi na bramie lasera zgodne z normami europejskimi PN-EN207/PN-EN12254 lub normami równoważnymi. Szyby posiadające deklarację zgodności CE lub równoważny dokument poświadczający spełnianie wymagań odnośnie ochrony przed promieniowaniem laserowym | tak / nie\*\* |  |
| System minimum 2 kamer zapewniający rejestrację oraz podgląd pracy lasera. Możliwy również dostęp zdalny do kamer w chmurze. System przystosowany do pracy w warunkach produkcyjnych | tak / nie\*\* |  |
| Urządzenie ma posiadać elektroniczną kontrolę gazów procesowych tlenu i azotu Sterownik lasera:  - System sterowania ze zintegrowanym oprogramowaniem CAM,  - Oprogramowanie CAM na panelu sterującym maszyny pozwalające na niezależne tworzenie programów, przy wykorzystaniu automatycznych  algorytmów nestingu,  - Wbudowane makra,  - Automatyczna i ręczna technologia (wejścia/wyjścia, mikromostki, rozcinanie szkieletu arkusza),  - Automatyczna obróbka (kolejność cięcia),  - Modyfikacje kompensacji ciepła,  - Mikromostki na końcach konturu,  - Odseparowanie funkcji wizualizacji od funkcji sterownika i interpolatora CNC,  - Procesor 2,3 GHz 64 bit,  - Dysk twardy SSD min. 256 GB,  - min. 8 GB pamięci RAM, | tak / nie\*\* |  |
| Panel operatorski dotykowy, minimum 21" | tak / nie\*\* |  |
| Sterownik CNC o czasie interpolacji nie większym niż 0,5 ms | tak / nie\*\* |  |
| Interfejs komunikacyjny zgodny ze standardami IEC 61800-7; IEC 61784-1, -2, -3 i IEC 61158 lub standardami równoważnymi pomiędzy sterownikiem CNC a serwonapędami | tak / nie\*\* |  |
| Instrukcja obsługi i dokumentacja techniczna w języku polskim | tak / nie\*\* |  |
| Certyfikat CE lub dokument równoważny potwierdzający dopuszczenie do obrotu i używania na terenie Polski | tak / nie\*\* |  |

\*\* należy pozostawić właściwą odpowiedź

Dostawę i montaż wraz z uruchomieniem przedmiotu zamówienia zrealizuję terminie do 70 dni od dnia podpisania umowy oraz otrzymania zamówienia.

**netto: …............................... zł**

**słownie: ….......................................................... złotych**

W przypadku wyboru mojej oferty przedmiot zamówienia zostanie objęty ….…….…..-miesięczną gwarancją (minimum 12 miesięcy).

Czas reakcji serwisowej wyniesie maksymalnie: ……………………. godzin od zgłoszenia, pod warunkiem

zgłoszenia awarii/usterki w dni robocze w godzinach ……………………..

W przypadku wyboru mojej oferty dostarczę komplet standardowej dokumentacji dla użytkownika w formie papierowej lub elektronicznej w języku polskim. tak / nie\*\*

\*\* należy pozostawić właściwą odpowiedź

W przypadku wyboru mojej oferty dostarczę komplet standardowej dokumentacji dla użytkownika w formie papierowej lub elektronicznej w języku polskim. tak / nie\*\*

\*\* należy pozostawić właściwą odpowiedź

składam niniejszą ofertę na usługę :

2/ szkolenie technicznego z obsługi Centrum CNC Laser Światłowodowy Fiber

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Opis wymagań Zamawiającego: | czy oferowane szkolenie charakteryzuje się daną cechą/parametrem technicznym? | Oferowane rozwiązania równoważne (jeśli dotyczy) |
| **SPECYFIKACJA SZKOLENIA TECHNICZNEGO** | | |
| Ilość osób do przeszkolenia technicznego z obsługi maszyny CENTRUM CNC LASER ŚWIATŁOWODOWY FIBER– min 6 | tak / nie\*\* |  |
| Czas trwania szkolenia technicznego z obsługi maszyny CENTRUM CNC LASER ŚWIATŁOWODOWY FIBER -min 7 dni roboczych po 5 godz. każdego dnia | tak / nie\*\* |  |
| Czas trwania szkolenia technicznego z obsługi oprogramowania maszyny CENTRUM CNC LASER ŚWIATŁOWODOWY FIBER – min 3 dni robocze po 5 godz. każdego dnia | tak / nie\*\* |  |
| Szkolenie osób z obsługi maszyny CENTRUM CNC LASER ŚWIATŁOWODOWY FIBER dla różnych grubości blach :    - blacha stalowa o grubości 2 mm    - blacha stalowa o grubości 6 mm    - blacha stalowa o grubości 10 mm  - blacha stalowa nierdzewna o grubości 2 mm  - blacha stalowa nierdzewna o grubości 6 mm  - blacha aluminiowa o grubości 6 mm | tak / nie\*\* |  |
| Szkolenie w języku polskim | tak / nie\*\* |  |

\*\* należy pozostawić właściwą odpowiedź

Szkolenie techniczne przedmiotu zamówienia zrealizuję terminie do 60 dni od dnia dostawy i montażu i uruchomienia Centrum CNC Laser Światłowodowy Fiber .

netto: …............................... zł

słownie: ….......................................................... złotych

składam niniejszą ofertę na **dostawę i montaż następującego środka trwałego:**

3/ Centrum CNC Ploter Frezujący - 1 szt.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Opis wymagań Zamawiającego: | czy oferowane urządzenie charakteryzuje się daną cechą/parametrem technicznym? | Oferowane rozwiązania równoważne (jeśli dotyczy) |
| Ploter frezujący o minimalnych wymiarach roboczych 2100 mm x 6000 mm | tak / nie\*\* |  |
| stół podciśnieniowy podzielony na minimum 8 sekcji pneumatycznych załączanych/wyłączanych z poziomu sterowania | tak / nie\*\* |  |
| minimum dwie pompy podciśnieniowe do systemu próżniowego nie mniejszej wydajności jak 580 m3/h | tak / nie\*\* |  |
| układ sterowania do dwóch pomp umożliwiający załączenie z poziomu sterowania wybranej pompy | tak / nie\*\* |  |
| Zakres osi Z i prześwit bramy co najmniej 300 mm | tak / nie\*\* |  |
| Typ stołu: rastrowy próżniowy, podzielony na minimum 8 sekcji sterowanych pneumatycznie z poziomu szafy | tak / nie\*\* |  |
| Pneumatyka: wyspy zaworowe sterowane po EtherCat lub równoważny | tak / nie\*\* |  |
| Napędy: Silniki Servo AC lub równoważne z przekładniami planetarnym: oś X, Y, Z co najmniej 1500W. Komunikacja EtherCAT lub równoważna, enkoder absolutny 23-bitowy o wysokiej rozdzielczości niewymagający zasilania baterią, z wbudowaną kontrolą bezpieczeństwa, serwonapędy klasy 1S lub równoważnej, które posiadają najwyższą klasę sprawności energetycznej IE4 (Super Premium Efficiency) lub klasę równoważną | tak / nie\*\* |  |
| Przekładnie jednostopniowe o momencie bezwładności 0,42 kg/cm2 | tak / nie\*\* |  |
| Luz kątowy [arcmin] Ps ≤ 1, - Koło zębate z=21 klasa dokładności 6 - Osie X, Y, Z łożyskowanie za pomocą szyn trapezowych (wózki jezdne precyzyjne z napięciem wstępnym, klasa H) | tak / nie\*\* |  |
| Śruby i nakrętki kulowe: średnica i skok gwintu 25x10, klasa dokładności śruby minimum 0,018mm/300mm, nakrętka kołnierzowa wg. DIN 69051 wersja B (lub równoważne), o długości 80mm i nośnościach: statyczna minimum 75100 N, dynamiczna 28900 N wstępnie naprężana | tak / nie\*\* |  |
| Listwy zębate i koła zębate: Listwa zębata moduł 2, 24x24mm zęby skośne, hartowane i szlifowane, klasa dokładności 6 lub równoważna/lepsza, Materiał: C45E (S45C); Twardość: 50-55 HRC; Zęby szlifowane; Wszystkie powierzchnie boczne szlifowane; Dokładność: 0,047mm/2000mm | tak / nie\*\* |  |
| Przekładnie planetarne: podwójne łożyskowanie wyjścia przekładni | tak / nie\*\* |  |
| Prędkości przejazdów: oś X co najmniej 42000 mm/min. oś Y co najmniej 42000 mm/min. oś Z co najmniej 26000 mm/min | tak / nie\*\* |  |
| Konstrukcja: żebrowana, stalowa, kompozytowa | tak / nie\*\* |  |
| Elektrowrzeciono obsługujące automatyczną wymianę narzędzi moc minimalna 12 kW; chłodzone powietrzem, prędkość obrotowa do 24 000 [obr./min.] uchwyt ER32 lub równoważny; mocowanie narzędzi HSK63 | tak / nie\*\* |  |
| Sterowanie: w j. polskim na komputerze – 1szt.. Zestaw zawiera komputer – 1 szt na którym będzie można zainstalować oprogramowanie CAD/CAM. Jednostka sterująca pracująca w czasie rzeczywistym cyklu poniżej 2ms. Możliwość pracy w pełnym 3D. Inteligentne sterowanie sekcjami podsysu. Sterowanie ma posiadać funkcję automatycznej aktywnej korekcji kąta bramy za pomocą kontroli dwóch serwomotorów użytych do napędu osi Y, master i slave. Wyświetlacz LCD o przekątnej przynajmniej 24 cali. Możliwość edycji realizowanych projektów. Makra konfigurowane indywidualnie. Płynna regulacja prędkości i posuwu ma umożliwiać start z linii i kontynuację procesu obróbki w przypadku zaniku napięcia. Sterowanie obsługujące 300 narzędzi, 300 offsetów, 100 punktów startowych. Widoczny g-code, umożliwiający edycję przy maszynie. Pełna kontrola nad kluczowymi komponentami przez EtherCat lub równoważny, funkcja TCP lub równoważna, wymagany protokół komunikacji OPC-UA dla przemysłu 4.0, sterowanie obsłuży funkcję HSM HIGH Speed Machining, sterowanie obsłuży kompensację błędów pozycjonowania ( mapę korekcji) | tak / nie\*\* |  |
| Manipulator ręczny posiadający możliwości zmiany prędkości posuwu, obrotów elektrowrzeciona, Przyciski funkcyjne do uruchamiania np. Wysuwanych baz, Przycisk bezpieczeństwa | tak / nie\*\* |  |
| Pozycjonowanie: czujniki indukcyjne na osi A, enkodery absolutne na osiach X,Y,Z, czujnik do pomiaru długości i średnicy narzędzia | tak / nie\*\* |  |
| Automatyczne centralne smarowanie min. 13 punktów smarowania wyprowadzonych na maszynie, smarowanie smarem stałym, możliwość wyboru czasu cyklu smarowania poprzez Sterowanie i informacją na sterowaniu o niskim poziomie smaru w zbiorniku | tak / nie\*\* |  |
| Pneumatyczne bazy pozycjonujące o wysokości min. 25mm (min. 5 sztuk), sterowane z poziomu szafy sterującej | tak / nie\*\* |  |
| system odzyskiwania energii pozwalający w momencie zatrzymania maszyny przez hamujące silniki odzyskać część energii | tak / nie\*\* |  |
| Magazyn narzędzi: liniowy na min. 12 pozycji | tak / nie\*\* |  |
| Aktywny nóż oscylacyjny pneumatyczny (oscylacja 11000 skoków na minutę) wraz z nożem dwusiecznym o wymiarach min. 6X25X28X55MM | tak / nie\*\* |  |
| Głowica bigująca | tak / nie\*\* |  |
| Układ chłodzenia materiału obrabianego i narzędzia mgłą chłodzącą sterowany automatycznie | tak / nie\*\* |  |
| Stopa odciągowa poruszana pneumatycznie (z wyprowadzeniem min. fi 150 mm do podłączenia odciągu), | tak / nie\*\* |  |
| Zdalny suport serwisowy (bez limitu czasu, dostępny również po gwarancji) | tak / nie\*\* |  |
| Waga: co najmniej 5000kg (bez dodatkowego osprzętu np. szafy sterującej, pompy) | tak / nie\*\* |  |
| Szerokość: co najmniej 3100 mm | tak / nie\*\* |  |
| Długość: co najmniej 7200 mm | tak / nie\*\* |  |
| 4 oś płynna tego samego producenta co elektrowrzeciono, umożliwiająca założenie agregatu kątowego, wyposażona w napęd servo w celu obrotu osi | tak / nie\*\* |  |
| odciąg wiór minimum dwuworkowy odpylacz o wydajności minimum  5600 m3/h, poj. worków minimum 660 l. zasilanie: 400V, moc 2,2 kW, głośność: maksymalnie 84 dB, Podciśnienie (maks.): 2200 Pa | tak / nie\*\* |  |
| laser krzyżowy do pozycjonowania materiału, zamontowany na bramie | tak / nie\*\* |  |
| Wyposażona w certyfikowany system bezpieczeństwa z odgrodzeniem stałym (certyfikowane czujniki oraz elektrorygiel oraz systemem nadzorczy) | tak / nie\*\* |  |
| Pakiet oprogramowania CAD/CAM minimum 2D z dożywotnią licencją do wykorzystania na min. 3 komputerach.- dodatkowy system informujący o prawidłowej lub nieprawidłowej pracy przy pomocy światła (osoby głuche lub słabosłyszące), | tak / nie\*\* |  |
| minimum 5 sztuk oprawek HSK63F | tak / nie\*\* |  |
| minimum 18 sztuk tulei ER32 | tak / nie\*\* |  |
| Instrukcja obsługi i dokumentacja techniczna w języku polskim | tak / nie\*\* |  |
| Certyfikat CE lub dokument równoważny potwierdzający dopuszczenie do obrotu i używania na terenie Polski | tak / nie\*\* |  |

\*\* należy pozostawić właściwą odpowiedź

Dostawę i montaż wraz z uruchomieniem przedmiotu zamówienia zrealizuję terminie do 70 dni od dnia podpisania umowy oraz otrzymania zamówienia.

netto: …............................... zł

słownie: ….......................................................... złotych

W przypadku wyboru mojej oferty przedmiot zamówienia zostanie objęty ….…….…..-miesięczną gwarancją (minimum 12 miesięcy).

Czas reakcji serwisowej wyniesie maksymalnie: ……………………. godzin od zgłoszenia, pod warunkiem

zgłoszenia awarii/usterki w dni robocze w godzinach ……………………..

W przypadku wyboru mojej oferty dostarczę komplet standardowej dokumentacji dla użytkownika w formie papierowej lub elektronicznej w języku polskim. tak / nie\*\*

\*\* należy pozostawić właściwą odpowiedź

W przypadku wyboru mojej oferty dostarczę komplet standardowej dokumentacji dla użytkownika w formie papierowej lub elektronicznej w języku polskim. tak / nie\*\*

\*\* należy pozostawić właściwą odpowiedź

składam niniejszą ofertę na usługę :

4/ szkolenie technicznego z obsługi Centrum CNC Ploter Frezujący

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Opis wymagań Zamawiającego: | czy oferowane szkolenie charakteryzuje się daną cechą/parametrem technicznym? | Oferowane rozwiązania równoważne (jeśli dotyczy) |
| **SPECYFIKACJA SZKOLENIA TECHNICZNEGO** | | |
| Ilość osób do przeszkolenia technicznego z obsługi maszyny CENTRUM CNC PLOTER FREZUJĄCY – min 6 | tak / nie\*\* |  |
| Czas trwania szkolenia technicznego z obsługi maszyny CENTRUM CNC PLOTER FREZUJĄCY -min 7 dni roboczych po 5 godz. każdego dnia | tak / nie\*\* |  |
| Czas trwania szkolenia technicznego z obsługi oprogramowania maszyny CENTRUM CNC PLOTER FREZUJĄCY – min 3 dni robocze po 5 godz. każdego dnia | tak / nie\*\* |  |
| Szkolenie osób z obsługi maszyny CENTRUM CNC PLOTER FREZUJĄCY dla różnych materiałów:  - Plexi o grubości 10 mm  - Akryl przeźroczysty o grubości 10 mm  - Akryl czarny o grubości 10 mm  - PCV biała o grubości 1 mm  - blacha stalowa nierdzewna o grubości 6 mm  - blacha aluminiowa o grubości 6 mm | tak / nie\*\* |  |
| Szkolenie w języku polskim | tak / nie\*\* |  |

\*\* należy pozostawić właściwą odpowiedź

Szkolenie techniczne przedmiotu zamówienia zrealizuję terminie do 60 dni od dnia dostawy i montażu i uruchomienia Centrum CNC Ploter Frezujący .

**netto: …............................... zł**

**słownie: ….......................................................... złotych**

Jednocześnie w imieniu Oferenta oświadczam/-y, że:

* Oferent zapoznał się z treścią zapytania ofertowego nr **4/10/2024/FEPW-0057** i akceptuje wszystkie jego warunki,
* Oferent uzyskał wszelkie informacje niezbędne do prawidłowego przygotowania oferty,
* Cena ofertowa ma charakter ryczałtowy i stanowi całkowite wynagrodzenie Wykonawcy z tytułu wszystkich czynności Wykonawcy objętych przedmiotem zamówienia,

* Oferent spełnia następujące warunki udziału w postępowaniu, w tym:
  + - posiada doświadczenie w realizacji podobnych dostaw, tak / nie\*\*

\*\* należy pozostawić właściwą odpowiedź

* + - dysponuje osobami zdolnymi do realizacji zamówienia, tak / nie\*\*

\*\* należy pozostawić właściwą odpowiedź

* + - dysponuje zapleczem technicznym niezbędnym do realizacji zamówienia, tak / nie\*\*

\*\* należy pozostawić właściwą odpowiedź

* + - znajduje się w sytuacji finansowej pozwalającej na prawidłową realizację zamówienia, w szczególności nie zostało wobec niego wszczęte postępowanie likwidacyjne, upadłościowe lub restrukturyzacyjne. tak / nie\*\*

\*\* należy pozostawić właściwą odpowiedź

* Oferent nie jest powiązany kapitałowo lub osobowo z Zamawiającym.

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

1. uczestniczeniu w spółce, jako wspólnik spółki cywilnej lub spółki osobowej,
2. posiadaniu co najmniej 10% udziałów lub akcji,
3. pełnieniu funkcji członka organu nadzorczego lub zarządzającego, prokurenta, pełnomocnika,
4. 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 albo pozostawaniu we wspólnym pożyciu z wykonawcą, jego zastępcą prawnym lub członkami organów zarządzających lub organów nadzorczych wykonawców ubiegających się o udzielenie zamówienia,
5. pozostawaniu z wykonawcą w takim stosunku prawnym lub faktycznym, że istnieje uzasadniona wątpliwość co do ich bezstronności lub niezależności w związku z postępowaniem o udzielenie zamówienia.

* W stosunku do Oferenta nie zachodzą okoliczności opisane:

1. w art. 7 ust. 1 ustawy z dnia 13 kwietnia 2022 r. o szczególnych rozwiązaniach w zakresie przeciwdziałania wspieraniu agresji na Ukrainę oraz służących ochronie bezpieczeństwa narodowego,
2. w art. 5k rozporządzenia Rady (UE) nr 833/2014 z dnia 31 lipca 2014 r. dotyczące środków ograniczających w związku z działaniami Rosji destabilizującymi sytuację na Ukrainie,

* Oferent uważa się za związanego ofertą przez okres 90 dni, licząc od dnia, w którym upływa termin składania ofert w ramach postępowania ofertowego,
* Oferent wyraża zgodę na przetwarzanie jego danych osobowych dla potrzeb niezbędnych do realizacji procesu wyboru ofert, zgodnie z ustawą z dnia 10 maja 2018 roku o ochronie danych osobowych (Dz.U. z 2018, poz. 1000) oraz zgodnie z Rozporządzeniem 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,
* osoba składająca podpis na Formularzu ofertowym jest upoważniona do złożenia oferty w imieniu Oferenta.

|  |  |
| --- | --- |
|  |  |
| data | Czytelny podpis osoby upoważnionej do złożenia oferty w imieniu Oferenta |