



ЕВРОПЕЙСКИ СЪЮЗ  
ЕВРОПЕЙСКИ ФОНД ЗА  
РЕГИОНАЛНО РАЗВИТИЕ



ОПЕРАТИВНА ПРОГРАМА  
ИНОВАЦИИ И  
КОНКУРЕНТОСПОСОБНОСТ

ДО  
«ПАРМАШ» АД  
(Бенефициент- наименование)  
ГР. СЛИВЕН 8800  
КВ. ДЕБЕЛА КОРИЯ  
СТОПАНСКИ ДВОР  
(Адрес на бенефициента)

## О Ф Е Р Т А

ОТ: \_\_\_\_\_  
(наименование на кандидата)

за участие в процедура „Избор с публична покана“ за определяне на изпълнител с предмет:  
**“Избор на изпълнител за доставка на ДМА – Автоматизирана линия за прахово боядисване - 1 бр.”**

(наименование на предмета на процедурата)

с адрес: гр. \_\_\_\_\_ ул. \_\_\_\_\_, № \_\_\_\_\_,  
тел.: \_\_\_\_\_, факс: \_\_\_\_\_, e-mail: \_\_\_\_\_  
регистриран по ф.д. № \_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_ г. по описа на \_\_\_\_\_ съд,  
ЕИК /Булстат: \_\_\_\_\_,  
представявано от \_\_\_\_\_, в качеството му на \_\_\_\_\_.

### УВАЖАЕМИ ГОСПОДА,

С настоящото Ви представяме нашата оферта за участие в обявената от Вас процедура за определяне на изпълнител с предмет: **“Избор на изпълнител за доставка на ДМА – Автоматизирана линия за прахово боядисване - 1 бр.”**

(наименование на предмета на процедурата)

Декларираме, че сме разгледали документацията за участие и сме запознати с указанията и условията за участие в обявената от Вас процедура. Съгласни сме с поставените от Вас условия и ги приемаме без възражения.

Запознати сме и приемаме условията на проекта на договора. Ако бъдем определени за изпълнител, ще сключим договор в нормативноустановения срок.

Заявяваме, че при изпълнение на обекта на процедурата \_\_\_\_\_  
подизпълнители. \_\_\_\_\_ ще ползваме/няма да  
ползваме

Предлагаме срок за изпълнение на предмета на процедурата \_\_\_\_\_  
календарни дни/месеца, считано от датата на подписване на договора за изпълнение.

Декларираме, че представената от нас оферта е валидна до \_\_\_\_\_ (посочва се срокът, определен от бенефициента в публичната покана).

### ТЕХНИЧЕСКО ПРЕДЛОЖЕНИЕ

Относно изискванията и условията, свързани с изпълнението на предмета на настоящата процедура, ще изпълним следното:

Изисквания и условия на <b>„ПАРМАШ“ АД</b> (наименование на бенефициента)	Предложение на кандидата <i>Марка/модел/производител/технически характеристики</i>	Забележка
<p>Изисквания към изпълнението и качеството на стоките / услугите / строителството: <b>Автоматизирана линия за прахово боядисване - 1 бр.</b></p> <p>Минимални технически и/или функционални характеристики</p> <p><b>Последователност на операциите, извършвани от Автоматизирана линия за прахово боядисване:</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1.Зареждане на детайлите на конвейер;</li> <li>2.Обезмасляване и фосфатиране;</li> <li>3.Измиване;</li> <li>4.Изплакване;</li> <li>5.Подсушаване;</li> <li>6.Прахово боядисване;</li> <li>7.Изпичане на нанесеното прахово покритие;</li> <li>8.Разтоварване на детайлите от конвейера.</li> </ol> <p><b>Общи минимални технически и/или функционални характеристики на Автоматизирана линия за прахово боядисване:</b></p> <p>Размери на обекта/подвеската:  макс. ширина 600 [mm]  макс. дължина 600 [mm]  макс. височина 1 600 [mm]  Макс. Тегло: 80 [Kg/m]</p> <p><b>Данни за производителността</b>  Скорост на конвейера: 2,0 [м/ min]  Вид на праха: Ероху/Polyester  Брой цветове: &gt;2  Дебелина на покритие: 40 – 120[μm]</p>		

<p><b>Минимални технически и/или функционални характеристики на всеки един от компонентите на Автоматизирана линия за прахово боядисване</b></p> <p><b>I. ТУНЕЛ ЗА ПРЕДВАРИТЕЛНА ПОДГОТОВКА С ТРИ ЗОНИ.</b></p> <p><u>1.1.Фаза I. Обезмасляване</u></p> <p>1.1.1.Предкамера;</p> <p>1.1.2.Активна зона;</p> <p>1.1.3.Зона откапване;</p> <p>1.1.4.Резервоар;</p> <p>1.1.5.Рампа;</p> <p><u>1.2.Фаза II. Измиване</u></p> <p>1.2.1.Предкамера;</p> <p>1.2.2.Активна зона;</p> <p>1.2.3.Зона откапване;</p> <p>1.2.4.Резервоар;</p> <p>1.2.5.Рампа;</p> <p><u>1.3.Фаза II а: Изплакване с вода:</u></p> <p>1.3.1. Активна зона</p> <p>1.4.Аспирация</p> <p><b>II. СУШИЛНЯ</b></p> <p>2.1.Работна температура: 120 °C</p> <p><b>III. СИСТЕМА ЗА ЕЛЕКТРОСТАТИЧНО ПРАХОВО НАНАСЯНЕ</b></p> <p>3.1.Модул за контрол и следене на всички функции на електростатичния прахов пистолет и на праховата помпа – 13 бр.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Настройка и контрол на изходящия прахов поток [%]</li> <li>- Настройка и контрол на общия въздух</li> <li>- Настройка на въздуха за почистване/продухване на електрода</li> <li>- Регистър за 250 програми, всяка от които да съхранява стойностите на изходящия прахов поток, количеството общ въздух, почистващия електрода въздух, на високото напрежение и на тока.</li> <li>- Диагностична система.</li> </ul> <p>3.2.Електростатичен ръчен пистолет - 1 бр.</p> <p>Наличие на дистанционно управление в ръчния пистолет за гъвкавост при настройки на параметрите без отделяне от работата</p> <p>3.3.Електростатичен автоматичен прахов пистолет – 12 бр.</p> <p>Наличие на електростатичен автоматичен прахов пистолет пригоден за бърза смяна на</p>		
--	--	--

<p>цвят – 12 бр. 3.4.Прахова помпа – 13 бр.</p> <p><b>IV.СИСТЕМА МАНИПУЛАТОРИ</b></p> <p>4.1.Манипулатори - 2 бр. Възможност за съхраняване до 250 програми за осцилиране или позициониране. Максимално натоварване – 50 кг.</p> <p>4.2.Количка – 2 бр.</p> <p><b>V. УПРАВЛЕНИЕ</b></p> <p>5.1. Процесорно управление, контролиращо всички компоненти на системата и функции за автоматизация.</p> <p>5.2.Интегрирани броячи на работните часове за най-важните компоненти на системата, за да позволяват да се следят износващите се части и да се оптимизира планирането на поддръжката;</p> <p>5.3.Управление на пистолетите, осите, кабината и Праховия Център за оптимизиран и бърз процес на смяна на цвят;</p> <p>5.4.Системата е снабдена с подсистема за засичане на обекти и пистолетите и манипулаторите спират и се рестартират автоматично когато пред тях няма обект.</p> <p>5.5.Контрол върху оперативните параметри на всеки пистолет (високо напрежение, ток, прахов поток, въздушен поток, почистващ въздух и тн.)</p> <p>5.6.Контрол на работните параметри на всяка ос (ход, скорост)</p> <p>5.7. Контрол на всички операции на Праховата кабина и Рециклиращата система за прах</p> <p><b>VI. КАБИНА ЗА БЪРЗА СМЯНА НА ЦВЯТ</b></p> <p>6.1. Пластмасова кабина</p> <p>6. 2.Автоматична система за изчистване на пистолети – 4 бр.</p> <p>6.3.Комплект дюзи, за почистване външната част на пистолетите – 11 бр.</p> <p>6.4.Едноцветна система за рециклиране, състояща се от</p> <p>6.4.1 филтър – 1 бр.</p> <p>6.4.2 Ниво-сонда, за филтъра, за да се избегне препълване- 1 бр.</p> <p>6.4.3 Прахова помпа с не-инжекторен начин за трансфер на големи обеми прахова боя към системите подаване на прах – 1 бр.</p>		
---	--	--

<p>- изходящ прах до 3.5 [kg/Min]</p> <p>6.4.4 Прахов център – 1 бр.</p> <p>Наличие на прахов център с кръговрат затворен тип (транспортиране на боята само в затворени съдове и устройства) – за минимална загуба на прах при нанасяне на покритие и при смяната на цвят.</p> <p>6.4.5.Система за свеж прах – 1 бр.</p> <p><b>VII. ПЕЩ ЗА ОФОРМЯНЕ НА НАНЕСЕНО ПРАХОВО ПОЛИМЕРНО ПОКРИТИЕ</b></p> <p>7.1.Работна температура: 200 °C</p> <p><b>VIII. ОКАЧЕН МОНОРЕЛСОВ КОНВЕЙЕР</b></p> <p>8.1.Капацитет: 80 кг./м.</p> <p>8.2.Скорост: 2,0 м/мин.</p> <p>8.3.Електронно регулиране: 0 до 4 м/мин.</p> <p>8.4.Индикатор на скоростта: дигитален</p> <p>8.5.Наличие на Почистваща и смазочна станция.</p> <p><b>IX. ГЛАВНО ТАБЛО PLC</b></p> <p>9.1.Извършващо целия контрол на системата, надзор и защита;</p> <p>9.2. Сензорен екран Touch Screen за командването и контрола на всички етапи на процесите в инсталацията за боядисване. От Touch Screen да е възможно следното:</p> <p>9.2.1. Да се визуализира главния чертеж на линията;</p> <p>9.2.2. Автоматично или ръчно стартиране;</p> <p>9.2.3. Да се въведат и планират температурите на всички фази на процеса (загряване на резервоарите, сушене и изпичане);</p> <p>9.2.4. Да се следи графично температурата за последните два часа;</p> <p>9.2.5. Да се следи налягането в помпите, а също така да се визуализира ъгъла и ефикасността на дюзите;</p> <p>9.2.6. Отбелязване на технически данни, време на работа конвейер, време на работа смазване;</p> <p>9.2.7. Алармиращ сигнал на екрана в случай на грешки и аномалии;</p> <p>9.2.8. Възможност с докосване на PLC-екрана да има достъп до всички важни функции на: Тунел предварителна подготовка, Сушилня, Полимеризираща пещ и Окачен конвейер.</p>		
---	--	--

**Допълнителни технически и функционални характеристики – предмет на оценка, но не са задължителни и не водят до отпадане на кандидата:**

1. Наличие на масло-уловител към тунела за предварителна подготовка на детайлите;
2. Наличие на цифрова клапава технология за прецизни повтаряеми настройки на праховата боя;
3. Наличие на Bluetooth свързване с Е-Апп на управляващия уред, което да позволява настройка на параметрите и мониторинг на данни чрез мобилно устройство;
4. Напрежение на ръчния уред за електростатично нанасяне на прахова боя, като предложенията могат да бъдат в един от следните диапазони:  
до 110 kV  
до 100 kV
5. Наличие на дюза плоска струя в автоматичните и ръчния пистолети;
6. Наличие на противопожарна пожарогасителна система в кабината за прахово нанасяне;
7. Наличие на контрол на тока на зареждане от 0,5 [μA] до 10 [μA] със стъпка 0,5 [μA] на прахови бои тип металик;
8. Наличие на контрол на тока на зареждане от 10 [μA] до 100 [μA] със стъпка 1 [μA] на прахови бои тип металик
9. Наличие на приставка разреждаща излишните йони във праховата боя постигаща равномерност на покритието
10. Наличие на капкова форма и незалепващ материал на автоматичните пистолети
11. Наличие на разпределение на засмукване на праховата боя при двата отвора 30 % и 40 % в кабината
12. Наличие на кабина изградена от непроводим пластмасов панел тип сандвич
13. Наличие на съединение на отделните пластмасови панели на кабината чрез заварки
14. Наличие на филтър и циклон на кабината за работа с много цветове
15. Наличие на смесването на праховата

<p>боя с въздух в началото на пистолета</p> <p>16. Наличие на прахов маркуч с вътрешен диаметър до 7 мм над 7 мм</p> <p>17. Наличие на подаване на праховата боя към пистолетите без принцип на Вентури</p> <p>18. Наличие на самодиагностика за грешки на системата за подаване на прахова боя от праховия съд към пистолетите</p> <p>19. Наличие на модулна система за отвеждане на топъл въздух и изпарения.</p> <hr/>		
<p>Изисквания към гаранционната и извънгаранционната поддръжка (ако е приложимо):</p> <p><b>„ПАРМАШ“ АД има следните изисквания:</b></p> <p><b><i>Гаранционна поддръжка:</i></b></p> <p><b><u>Задължителни изисквания:</u></b></p> <p>1. Доставчикът е длъжен да предложи пълно гаранционно обслужване на доставеното по договора оборудване за своя сметка за срок не по-малък от 36 месеца.</p> <p><u>Изисквания към гаранционното и извънгаранционното обслужване, подлежащи на оценка:</u></p> <p><b>1. Условия на гаранционно обслужване:</b></p> <p>1.1.Срок на гаранционно обслужване (в календарни месеци – цели числа). <i>Предложеният срок не може да бъде по-дълъг от 60 (шестдесет) месеца.</i></p> <p>1.2.Време за реакция* (в часове, цели числа).</p> <p>* Под „време за реакция“ следва да се счита времето от подаване на информация за възникнала повреда до момента на посещение на място от техническо лице и установяване на конкретния вид повреда. <i>Предложеното време не може да бъде по-кратко от 3 (три) часа.</i></p> <p>1.3.Време за отстраняване на повреда (в</p>		

<p>календарни дни, цели числа).  <i>Предложеното време не може да бъде по-кратко от 3 (три) календарни дни.</i></p> <p><b>2. Условия на извънгаранционно обслужване:</b></p> <p>2.1.Срок на извънгаранционното обслужване (в календарни месеци – цели числа).  <i>Предложеният срок не може да бъде по-дълъг от 120 (сто и двадесет) месеца.</i></p> <p>2.2.Време за реакция* (в часове, цели числа).  * Под „време за реакция“ следва да се счита времето от подаване на информация за възникнала повреда до момента на посещение на място от техническо лице и установяване на конкретния вид повреда.  <i>Предложеното време не може да бъде по-кратко от 3 (три) часа.</i></p> <p>2.3.Време за отстраняване на повреда (в календарни дни, цели числа).  <i>Предложеното време не може да бъде по-кратко от 3 (три) календарни дни.</i></p> <hr/>		
<p>Изисквания към документацията, съпровождаща изпълнението на предмета на процедурата (ако е приложимо):  <b><u>Задължителни изисквания:</u></b>  <b><i>При приемане на доставката изпълнителят е длъжен да изпълни следното:</i></b></p> <p>1. Да представи документация към доставеното оборудване:  Техническа спецификация на български език и ръководство за експлоатация на български език.</p> <p><b><i>За финализиране на договора изпълнителят е длъжен да:</i></b></p> <p>2. Да подпише „Приемо-предавателен протокол за доставки“ (по образец на възложителя), след изпълнение на всички дейности по договора.</p> <p>3. Да представи Гаранционна карта (при подписването на „Приемо-предавателен протокол за доставки“).</p> <hr/>		
<p>Изисквания към правата на собственост и</p>		



правата на ползване на интелектуални продукти (ако е приложимо). Не е приложимо. _____		
Изисквания за обучение на персонала на бенефициента за експлоатация : Доставчикът трябва да извърши обучение за работа с <b>Автоматизирана линия за прахово боядисване - 1 бр.</b> поне на двама представители на клиента. Разходите за обучението на персонала са изцяло за сметка на изпълнителя. _____		
Подпомагащи дейности и условия от бенефициента (ако е приложимо). Не е приложимо _____		
Други: _____		

При така предложените от нас условия, в нашето ценово предложение сме включили всички разходи, свързани с качествено изпълнение на предмета на процедурата в описания вид и обхват, както следва:

### ЦЕНОВО ПРЕДЛОЖЕНИЕ

#### I. ЦЕНА И УСЛОВИЯ НА ДОСТАВКА

Изпълнението на предмета на процедурата ще извършим при следните цени:

№	Описание на доставките/услугите/дейностите/ строителството	К-во /бр./	Единична цена в лева (с изключение на процедурите с предмет услуги)	Обща цена в лева без ДДС (не се попълва при извършване на периодични доставки)
1	<b>Автоматизирана линия за прахово боядисване - 1 бр.</b>	1		

За изпълнение предмета на процедурата в съответствие с условията на настоящата процедура, общата цена<sup>1</sup> на нашата оферта възлиза на:

Цифром: \_\_\_\_\_ Словом: \_\_\_\_\_  
(посочва се цифром и словом стойността без ДДС)

<sup>1</sup> Не се посочва при извършване на периодични доставки.

Декларираме, че в предложената цена е спазено изискването за минимална цена на труда (за случаите, когато процедурата е за избор на изпълнител на договор за строителство).

## **II. НАЧИН НА ПЛАЩАНЕ**

Предлаганият от нас начин на плащане е, както следва: \_\_\_\_\_  
( описва се)

При разминаване между предложените единична и обща цена, валидна ще бъде единичната/общата (моля, уточнете) цена на офертата. В случай че бъде открито такова несъответствие, ще бъдем задължени да приведем общата/единичната (моля, уточнете) цена в съответствие с единичната/общата (моля, уточнете) цена на офертата.

При несъответствие между сумата, написана с цифри, и тази, написана с думи, важи сумата, написана с думи.

Като неразделна част от настоящата Оферта, прилагаме следните документи:

1. Декларация с посочване на ЕИК/Удостоверение за актуално състояние;
2. Декларация по чл. 12, ал. 1, т. 1 от Постановление № 160 на Министерския съвет от 2016 г.;
3. Доказателства за икономическо и финансово състояние (ако такива се изискват);
4. Доказателства за технически възможности и/или квалификация (ако такива се изискват);
5. Декларация за подизпълнителите, които ще участват в изпълнението на предмета на процедурата и дела на тяхното участие (ако кандидатът е декларирал, че ще ползва подизпълнители);
6. Документи по т. 1, 2 ,3 и 4 за всеки от подизпълнителите в съответствие с Постановление № 160 на Министерския съвет от 2016 г. (когато се предвижда участието на подизпълнители);
7. Други документи и доказателства, изискани и посочени от бенефициента в документацията за участие;

ДАТА: \_\_\_\_\_ г.

ПОДПИС и ПЕЧАТ: \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_  
(име и фамилия)

\_\_\_\_\_  
(длъжност на представляващия кандидата)

### *Избор на изпълнител преди подписване на АДПБФП!*

Този документ е създаден в изпълнение на проект „Подобряване на производствения капацитет в „Пармаш“ АД“, с вх. рег. № BG16RFOP002-2.040-0986 по ОП „Иновации и конкурентоспособност“ 2014-2020, съфинансирана от ЕС чрез Европейския фонд за регионално развитие. Цялата отговорност за съдържанието на документа се носи от „Пармаш“ АД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява официалното становище на ЕС и Управляващия орган.