



ЕВРОПЕЙСКИ СЪЮЗ
ЕВРОПЕЙСКИ ФОНД ЗА
РЕГИОНАЛНО РАЗВИТИЕ



ОПЕРАТИВНА ПРОГРАМА
ИНОВАЦИИ И
КОНКУРЕНТОСПОСОБНОСТ

ДО
СТИЙЛ ПРОДАКШЪН ЕООД
(Бенефициент- наименование)
гр. Лом, ул. "Индустриална", номер 1 (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:
Доставка, монтаж и пускане в експлоатация на оборудване в следните обособени позиции:
Обособена позиция 1: Автоматична високотемпературна поялна машина за циркулярни
триони с твърдосплавни (волфрам-карбидни) пластини- 1 бр
Обособена позиция 2: ЦПУ автоматична двойна ъглошлайфаща машина за циркулярни
триони с твърдосплавни (волфрам-карбидни) пластини- 1 бр
Обособена позиция 3: 5-осова шлайфаща машина за заготовки от бързорежеща стомана- 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:

Доставка, монтаж и пускане в експлоатация на оборудване в следните обособени позиции:
Обособена позиция 1: Автоматична високотемпературна поялна машина за циркулярни
триони с твърдосплавни (волфрам-карбидни) пластини- 1 бр
Обособена позиция 2: ЦПУ автоматична двойна ъглошлайфаща машина за циркулярни
триони с твърдосплавни (волфрам-карбидни) пластини- 1 бр

----- www.eufunds.bg -----
Този документ е създаден по проект BG16RFOP002-2.071-0001 Повишаване конкурентоспособността,
подобряване на капацитета и експортния потенциал на СТИЙЛ ПРОДАКШЪН ЕООД чрез придобиване на
високоспециализирани дълготрайни материални активи, финансиран по Оперативна програма „Иновации и
конкурентоспособност“ 2014-2020, чрез Водено от общностите местно развитие, съфинансирана от
Европейския съюз чрез Европейския фонд за регионално развитие. Цялата отговорност за съдържанието на
документа се носи от СТИЙЛ ПРОДАКШЪН ЕООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че
този документ отразява официалното становище на Европейския съюз и Управляващия орган.

Обособена позиция 3: 5-осова шлайфаща машина за заготовки от бързорежеща стомана- 1 бр
(ненужното се изтрива)
(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, 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 СТИЙЛ ПРОДАКШЪН ЕООД (наименование на бенефициента)	Предложение на кандидата Марка/модел/производител/тех- нически характеристики	Забележка
<p>Изисквания към изпълнението и качеството на стоките / услугите / строителството:</p> <p>Обособена позиция 1: Автоматична високотемпературна поялна машина за циркулярни триони с твърдосплавни (волфрам-карбидни) пластини- 1 бр</p> <p>Минимални технически изисквания:</p> <p>Диаметър на пластината на триона - Ø80 – 800 mm</p> <p>Ъгъл на скосяване – (-10° до +30°)</p> <p>Дължина на върха на зъбеца - 3,5 mm до 13 mm</p> <p>Широчина на върха на зъбеца - 1,5 mm – 6,5 mm</p> <p>Дебелина на рязката - 1,5 mm – 3,0 mm</p> <p>Скорост на спояване - До 18 зъба в минута</p>		

2

----- www.eufunds.bg -----

Този документ е създаден по проект BG16RFOP002-2.071-0001 Повишаване конкурентоспособността, подобряване на капацитета и експортния потенциал на СТИЙЛ ПРОДАКШЪН ЕООД чрез придобиване на високоспециализирани дълготрайни материални активи, финансиран по Оперативна програма „Иновации и конкурентоспособност“ 2014-2020, чрез Водено от общностите местно развитие, съфинансирана от Европейския съюз чрез Европейския фонд за регионално развитие. Цялата отговорност за съдържанието на документа се носи от СТИЙЛ ПРОДАКШЪН ЕООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява официалното становище на Европейския съюз и Управляващия орган.

<p>Заваръчна точност - $\leq 0,08$ mm Високочестотна мощност - 6 KW Работно налягане - 6 kg/cm^2 Обща мощност - 6,5 kW/H Капацитет на вентилацията - $> 5 \text{ m}^3/\text{min}$ Наличие на агрегат за индукционно управление със следните характеристики: Скорост на заграване - Макс. 300 градуса в секунда Точност на температурното управление - $\pm 3^\circ\text{C}$ Температурни колебания по време на процеса – $\pm 20^\circ\text{C}$ Високочестотен резонанс - 920 kHz ~ 970kHz Скорост на заваряване - 8 сек на зъбен механизъм Дебелина на заваръчния шев – 0,20 mm ~ 0,28 mm Заваръчна точност - $\leq 0,08$ mm Обособена позиция 2: ЦПУ автоматична двойна ъглошлайфаща машина за циркулярни триони с твърдосплавни (волфрам-карбидни) пластини- 1 бр 7-осово пълно цифрово-програмно управление; Специално покритие на механичните компоненти, осигуряващо твърдост и защита от корозия; Зъбен агрегат и различни височини на зъбците, което се посочва чрез докосване с интелигентен пръст; Софтуер за новозаменени зъбци и производство на пластини за триони. Програма за осцилация, приложима за множество подавани груби, завършени количества и завършени цикли; 17" LCD дисплей и работен интерфейс на всеки от обявените езици; Готови за употреба програми за форма на зъбците и неограничена памет за съхранение; Шлайфане на всички видове зъбци в един</p>		
--	--	--

<p>цикъл, за целите на дървообработващата и металообработващата промишленост;</p> <p>Въвеждане на данни за ъгловите или размерните параметри за радиалните ъгли;</p> <p>Автоматично изчисляване височината на зъбците или възможност за ръчно въвеждане;</p> <p>Стягането става чрез стъпков двигател, което гарантира автоматично дистанционно управление на стягането, управление на усукващия момент на стягането и управление на дебелината на пластината спрямо самоцентриращи се конични зъбни колела;</p> <p>Централна смазочна система, намаляваща изискванията за поддръжка и увеличаваща живота на машината;</p> <p>Напълно затворена кабина, отделен електрически шкаф и механичен шкаф;</p> <p>Готов за употреба маслен охладител;</p> <p>Външен диаметър на циркулярния трион – Ø150 – 650 mm;</p> <p>Диаметър на отвора - от Ø12 mm</p> <p>Дебелина на пластината – Макс. 6,0 mm;</p> <p>Височина на зъбеца – Макс. 100 mm;</p> <p>Ъгъл на шлайфане – (-10°) – (+30°);</p> <p>Ъгъл на коничното зъбно колело – 6°;</p> <p>Външен диаметър на шлайфация диск – Ø100 mm;</p> <p>Диаметър на отвора на шлайфация диск – Ø20 mm;</p> <p>Капацитет на двигателя на охлаждащата система – 100 l/min;</p> <p>Бърза скорост на микростъпковия двигател - 50 mm/sec;</p> <p>Бърза скорост на серво-механизма – 150 mm/sec;</p> <p><u>Поставки за дискове</u> – 5 бр. Поставки;</p> <p><u>Носач за поставките</u> - Ø12 mm;</p> <p><u>Показалка</u> - Ø2 mm – 3 броя (1 монтирана на машината)</p> <p><u>Дискови фланци</u> - Два за ъглошлайфациите дискове.</p> <p>Обособена позиция 3: 5-осова шлайфаща</p>		
---	--	--

<p>машина за заготовки от бързорежеща стомана- 1 бр</p> <p><i>Минимални технически изисквания:</i></p> <p>Пълно профилно шлайфане в един цикъл;</p> <p>5-осов серво-двигател с цифрово-програмно управление;</p> <p>Товаренето и разтоварването става чрез 4 магнитни захвата;</p> <p>Ремонтиране на новозаменени зъбци;</p> <p>Работен екран на всички езици;</p> <p>Възможност за избор на програма за шлайфане от командното табло;</p> <p>Шлайфане на всички основни видове зъбци в един цикъл;</p> <p>Вграден дебеломер;</p> <p>Автоматично изчисляване дебелината на тялото на пластината за трион или чрез дебеломера, или ръчно чрез въвеждане от командното табло;</p> <p>Автоматично изчисляване на компенсацията чрез дебеломера;</p> <p>Автоматично изчисляване дебелината на рязката чрез дебеломера;</p> <p>15” СЕНЗОРЕН ЕКРАН на командното табло;</p> <p>Пневматично стягане на пластините;</p> <p>Напълно затворена кабина за безопасност на оператора;</p> <p>Променлива скорост на шлайфане;</p> <p>Ергономична конструкция на кабината за лесно товарене и разтоварване;</p> <p>Независимо регулиране на скоростите на шлайфане и индексирание;</p> <p>Вграден въздухосмукателен агрегат;</p> <p>Агрегат за автоматично смазване;</p> <p>Готов за употреба маслен охладител;</p> <p>Външен диаметър на циркулярния трион – Ø200 – 840 mm;</p> <p>Необходимо въздушно налягане – Минимум 6 bars;</p> <p>Ъгъл на рязане – (-5°) – (+10°);</p>		
---	--	--

<p>Външен диаметър на шлайфация диск – Ø200 mm;</p> <p>Диаметър на отвора на шлайфация диск – Ø32 mm;</p> <p>Работна скорост – Варира от 0,5 до 30 mm/sec;</p> <p>Капацитет на двигателя на охлаждащата система – 100 l/min;</p> <p>Темп на подаване – 1 до 7 sec/зъб;</p> <p>Брой двигатели – 11.</p>		
<p>Изисквания към гаранционната и извънгаранционната поддръжка (ако е приложимо):</p> <p>За всички обособени позиции</p> <ul style="list-style-type: none"> - Минимален срок за гаранционна поддръжка, предоставен от изпълнителя – 12 месеца. - Минимален срок за извънгаранционна поддръжка, предоставен от изпълнителя - 12 месеца <p>Предложения, които не покриват минималните изисквания ще бъдат предложени за отстраняване и няма да бъдат разглеждани.</p>		
<p>Изисквания към документацията, съпровождаща изпълнението на предмета на процедурата (ако е приложимо):</p> <p>За всички обособени позиции</p> <p>Да бъде предоставена техническа документация на английски език, в един оригинал.</p>		
<p>Изисквания към правата на собственост и правата на ползване на интелектуални продукти (ако е приложимо).</p> <p>НЕПРИЛОЖИМО</p>		
<p>Изисквания за обучение на персонала на бенефициента за експлоатация:</p> <p>За всички обособени позиции</p> <p>Провеждане на безплатно обучение на служители.</p>		
<p>Подпомагащи дейности и условия от бенефициента (ако е приложимо).</p> <p>НЕПРИЛОЖИМО</p>		

Други: За всички обособени позиции 1. Срок на изпълнение /календарни дни/- -Максимален срок от 240 кал. д - Минимален срок от 110 кал. д Предложения, попадащи извън посочените диапазони, ще бъдат предложени за отстраняване и няма да бъдат разглеждани.		
--	--	--

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				
2				
3				
4				

За изпълнение предмета на процедурата в съответствие с условията на настоящата процедура, общата цена¹ на нашата оферта възлиза на:

Цифром: _____ **Словом:** _____
(посочва се цифром и словом стойността без ДДС)

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)

¹ Не се посочва при извършване на периодични доставки.

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