



ДО
„Колос” ЕООД
(Бенефициент- наименование)
град Велико Търново, ул. „Липа” № 2
(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 и въвеждане в експлоатация на следните машини, представляващи дълготрайни материални активи, по следните обособени позиции:

Обособена позиция 1:

- Хидравлична гилотина - 1 брой;
- Машина за изрязване и подгъване - 1 брой;

Обособена позиция 2:

- Дву-шпинделен струг с ЦПУ - 1 брой;

Обособена позиция 3:

- Роботизирана заваръчна инсталация - 1 брой;

Обособена позиция 4:

- Автоматична инсталация за прахово електростатично боядисване - 1 брой” по

Обособена позиция

(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 и въвеждане в експлоатация на следните машини, представляващи дълготрайни материални активи, по следните обособени позиции:

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

Проект BG16RFOP002-2.001-0446-C01 Подобрване на производствения капацитет на „Колос ЕООД”, финансиран от Оперативна програма „Иновации и конкурентоспособност“, съфинансирана от Европейския съюз чрез Европейския фонд за регионално развитие. Цялата отговорност за съдържанието на документа се носи от „Колос ЕООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява

Обособена позиция 1:

- Хидравлична гилотина - 1 брой;
- Машина за изрязване и подгъване - 1 брой;

Обособена позиция 2:

- Дву-шпинделен струг с ЦПУ - 1 брой;

Обособена позиция 3:

- Роботизирана заваръчна инсталация - 1 брой;

Обособена позиция 4:

- Автоматична инсталация за прахово електростатично боядисване - 1 брой” по Обособена позиция

(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.

(Минималният срок за доставка и въвеждане в експлоатация, който участниците в процедурата могат да оферират е 1 месец.)

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 „Колос” ЕООД (наименование на бенефициента)	Предложение на кандидата <i>Марка/модел/производител/технически характеристики</i>	Забележка
Изисквания към изпълнението и качеството на стоките / услугите / строителството: Обособена позиция 1:		

<p>Хидравлична гилотина - 1 брой с еквивалентни или по-добри параметри от следните минимални технически и функционални характеристики:</p> <p>1.ТЕХНИЧЕСКО ОПИСАНИЕ</p> <p>1.Хидравлична гилотина</p> <ul style="list-style-type: none"> - Рама: Заварена конструкция - Нож: подходящ за стомани. - Цилиндри: произведени от подходяща стомана. - Задна опора: ход минимум 800mm. - Настройки на ъгъл на рязане - Хидравлична система: да - Електрическа система: да - Двигатели: да - Системи за безопасност: да - Точност на позициониране: макс отклонение 0,1 мм <p>2. Техническа спецификация</p> <p>2.1. Дебелина на рязане – (<420N/mm²) - мин. 4 мм</p> <p>2.2.Дължина на рязане – мин. 1900mm</p> <p>2.3. Разстояние между колоните – мин 2000mm</p> <p>2.4. Разстояние между нож-колони – минимум 400mm</p> <p>2.5. Ширина на работната маса – минимум – 750mm</p> <p>2.6. Хидравлично масло –да</p> <p>2.7. Скорост надолу – мин 80mm/s</p> <p>2.8. Скорост нагоре – мин 120mm/s</p> <p>2.9. Удари за минута при максимален ъгъл на ножа – мин 15 бр</p> <p>2.10. Удари за минута при минимален ъгъл на ножа – 25бр</p> <p>2.11. Ъгъл на рязане – да</p> <p>2.12. Ход по Y – да</p> <p>2.13. Ход на ограничител – да</p> <p>2.14. Удари за минута – при дължина 500mm и дебелина 3mm – минимум 40бр</p> <p>4. Оборудване с устройства за безопасност- да</p>		
--	--	--

<p>Машина за изрязване и подгъване - 1 брой с еквивалентни или по-добри параметри от следните минимални технически и функционални характеристики:</p> <p>1.ТЕХНИЧЕСКО ОПИСАНИЕ</p> <p>1.1.Машина за изрязване и подгъване на газови бутилки – подходяща за кръгли и тороидални части с диаметър – 1000mm.</p> <p>2. ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Основа – да ▪ Маса – изработена от стомана с дебелина минимум – 60mm; с т-образни жлебове за фиксиране на минимум 35 бр. работни инструмента. <p>2.1. Шпиндел – скорост на въртене – минимум 30, максимална скорост не по-малко от 250об/мин; двойнодействащ пневматичен цилиндър, мотор с динамична спирачка</p> <p>2.2. Електрическа система – електрическа кутия с ключ за заключване на вратата; програмнируема работна последователност – минимум 6 операции; панел за избиране последователността на работния цикъл с възможност за запамяване на минимум 90 програми.</p> <p>2.3. Пневматична система – изпълнение на минимум 2 операции едновременно при позициониране на 1 детайл.</p> <p>2.6. Работна част</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Принадлежности за изрязване <ul style="list-style-type: none"> – пневматична част; – работен ход – 60mm с работно движение по посока на шпиндела; - държач за различните инструменти; усилен държач за инструменти с минимален диаметър – 100mm; - нож и контранож ▪ Принадлежности за бертване на дъното: <ul style="list-style-type: none"> – пневматична част; работен ход мин - 60mm с работно движение по посока на шпиндела; - държач за различните инструменти с 		
--	--	--

<p>минимален диаметър - 100mm</p> <p><u>Обособена позиция 2:</u></p> <p><u>Дву-Шпинделен Струг с ЦПУ - 1 брой с еквивалентни или по-добри параметри от следните минимални технически и функционални характеристики:</u></p> <p>1.ТЕХНИЧЕСКО ОПИСАНИЕ Дву-Шпинделен Струг с ЦПУ мин 15” x 25” (381x635mm), минимална горна граница на капацитет на въртене на детайла - 28,5” (724mm),. Главен шпиндел – мин 25к.с /18.6 kW/. Векторен шпиндел регулатор – мин 3000об./мин. Шпиндел универсал – мин 7,5” (190,5mm). Заден шпиндел – 15к.с./11,2 kW. Векторен шпиндел регулатор – мин 3000об./мин. Шпиндел универсал – мин 7,5” (190,5mm). Осем позиционна хибридна револверна глава, дисплей</p> <p>2. ТЕХНИЧЕСКИ ХАРАКТЕРИСТИКИ</p> <p>2.1. Капацитет на обработка –</p> <ul style="list-style-type: none"> - минимален максимален обработваем диаметър – 381mm.; - минимална максимална обработваема дължина – 635mm; - минимален максимален капацитет за прътов материал на главен шпиндел – 70 mm <p>2.2. ГЛАВЕН ШПИНДЕЛ</p> <ul style="list-style-type: none"> - Три челюстен универсал – да - минимални максимални обороти на главния шпиндел – 3000об/мин. - Чело на шпиндела – да - минимален максимален капацитет за прътов материал на главен шпиндел – 70 mm <p>2.3. ЗАДЕН ШПИНДЕЛ</p> <ul style="list-style-type: none"> - Три челюстен универсал – да - минимални максимални обороти на главния шпиндел – 3000об/мин. - Чело на шпиндела – да - минимална максимална мощност на мотора на задния шпиндел -11,2 kW 		
---	--	--

<p>2.4. ХОДОВЕ И ПОДАВАНИЯ</p> <ul style="list-style-type: none"> - минимален максимален ход по ос X – 290mm - минимален максимален ход по ос Z – 635mm - минимален максимална скорост на бърз ход по ос X – 15.00м/мин - минимален максимална скорост на бърз ход по ос Z- 15.00м/мин <p>2.5. РЕВОЛВЕРНА ГЛАВА</p> <ul style="list-style-type: none"> - Позиции – 8 <p>2.6. Цветен дисплей</p> <p><u>Обособена позиция 3:</u></p> <p>Роботизирана заваръчна инсталация - 1 брой с еквивалентни или по-добри параметри от следните минимални технически и функционални характеристики:</p> <p>1. ТЕХНИЧЕСКО ОПИСАНИЕ</p> <p>Роботизиран заваръчен модул със заваряващ робот и заваръчно оборудване.</p> <p>Заваръчните параметри се задават, чрез цифров интерфейс, оборудван със сензор за контрол и проследяване на заваръчния шев по време на заваряване.</p> <p>2.ИНСТАЛАЦИЯ</p> <ul style="list-style-type: none"> 2.1. Заваръчен робот: да 2.2. Контролна система: да 2.3. Сензор за контрол: да 2.4. Двусови манипулатори: мин 2 бр 2.5. 1 брой заваръчно оборудване 2.6. Предпазна ограда със сигнализация <p>3. ТЕХНИЧЕСКИ ХАРАКТЕРИСТИКИ НА ЗАВАРЪЧНИЯ РОБОТ:</p> <p>Индустриален робот със система за задвижване, със съчлинено рамо, предназначен за изпълнение на всякакви задачи / точка до точка и непрекъсната обработка /.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Полезен товар: мин. 5кг; 		
---	--	--

<ul style="list-style-type: none"> ▪ Обхват: мин. 1850mm ▪ Допълнително полезен товар: мин. - 15кг; ▪ Брой оси: 6 ▪ Повторяемост:<+ 0.08mm; ▪ Позиции за монтаж – под; ▪ Контролер: да ▪ Клас на защита: IP 54 <p>4. Контролна система</p> <p>4.1. Процесори за мащабируема производителност / вградени карти памет: да</p> <p>4.2. Сензорен екран-тъч скрийн: да</p> <p>4.3. Контролна система предлагаща програмиране и настройване на различни програмни приложения за дъгово заваряване. Контрол на заваръчния токоизточник, чрез избор на определен номер за определена функция. Съвместимост на работа между широк набор от заваръчни токоизточници.</p> <p>5. Система за проследяване на заваръчния процес – насочване, проследяване и контролиране на заваръчния шев. Възможност за определяне позицията на заваръчния шев и измерване на геометрията му. Инспектиране на готовите заваръчни шевове и замерване. Възможност за свързване на системата с други заваръчни машини. Визуализация на резултатите.</p> <p>6. Двусови манипулатори: 2 бр.</p> <p>Технически данни:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Полезен товар: мин. 4 kN • Скорост: накланяща ос мин 90 °/s • Въртяща ос: 120°/s • Допустимо натоварване при усукване: <ul style="list-style-type: none"> - накланяща ос мин 1800Nm - въртяща ос мин 700Nm • Допустимо усукване: <ul style="list-style-type: none"> - накланяща 1200Nm • Обхват: <ul style="list-style-type: none"> - накланяща ос. +/- 90 		
--	--	--

<p>- въртяща ос – 190” от / до +190”</p> <ul style="list-style-type: none"> • Акуратност на повтаряемостта в радиус до 500 mm +/- 0.1mm • Работна височина – мин 800mm <p>7. Заваръчно оборудване</p> <ul style="list-style-type: none"> • Заваръчен токоизточник MIG / MAG Puls • Система за телоподаване; • Роботизирана заваръчна горелка • охлаждане; • Цифров интерфейс; <p>Технически спецификации:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Заваръчен ток – 5A – 450A • Работен цикъл 25B • MIG/MAG, 100% 450 A <p>8. Система за почистване на горелката</p> <p>Технически данни:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Функциониране: пневматично: мин. 6 бара • Цикъл на почистване: макс 15 сек • Автоматично пръскане след почистване <p>9. Предпазна ограда, около роботизираното оборудване със сервизни врати в задната част и светлинна бариера.</p> <p>Обособена позиция 4:</p> <p><u>Автоматична инсталация за прахово електростатично боядисване - 1 брой с еквивалентни или по-добри параметри от следните минимални технически и функционални характеристики:</u></p> <p>1.ТЕХНИЧЕСКО ОПИСАНИЕ</p> <p>1. Инсталация за прахово електростатично боядисване</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ височина - мин 1000mm ▪ ширина – мин 400mm ▪ производителност – мин 80 бр./час, за детайли с диаметър - 300 mm и височина – 540mm <p>1.1. ПЕЩ за ИЗПИЧАНЕ – работна дължина – мин 10м</p>		
---	--	--

<p>1.2. ТРАНСПОРТЕН ПЪТ – механичен. Окомплектован с блокове за окачване на детайли със стъпка на окачване - 400mm и задвижващ механизъм за въртене на детайли в зоната на боядисване.</p> <p>1.3. КАБИНА ЗА ПРАХОВО БОЯДИСВАНЕ – да време за смяна на цвета на боята – макс 45мин.</p>		
<p>Изисквания към гаранционната и извънгаранционната поддръжка (ако е приложимо):</p> <p>1. Гаранционен срок – (да се посочи в месеци) Максималният гаранционен срок, който участниците в процедурата могат да оферират е 24 месеца;</p> <p>2. Време за реакция при възникнал проблем – (да се посочи в минути) Минималното време за реакция при възникнал проблем, което участниците в процедурата могат да оферират е 10 минути;</p> <p>3. Време за отстраняване на повреда на място – (да се посочи в часове) Минималното време за отстраняване на повреда на място, което участниците в процедурата могат да оферират е 2 часа;</p> <p>4. Срок на извънгаранционен сервиз – (да се посочи в месеци) Максималният срок на извънгаранционен сервиз, който участниците в процедурата могат да оферират е 36 месеца.</p> <p>Извънгаранционният сервиз включва отстраняване на повреди, дефекти или неизправности по активите предмет на доставка по този договор за сметка на Възложителя, които да гарантират непрекъсваемост на тяхното използване при запазване на функционалните им характеристики.</p>		
<p>Изисквания към документацията, съпровождаща изпълнението на предмета на процедурата (ако е приложимо):</p>		

Всички активи трябва да бъдат доставени с техническа документация на български език или, ако няма такава възможност, на английски език. Електронни версии са приемливи като допълнение, към хартиен носител.		
Изисквания към правата на собственост и правата на ползване на интелектуални продукти (ако е приложимо). Няма		
Изисквания за обучение на персонала на бенефициента за експлоатация : Няма		
Подпомагащи дейности и условия от бенефициента (ако е приложимо). Няма		
Други: Няма		

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).

¹ Не се посочва при извършване на периодични доставки.

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 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): Отчет за приходите и разходите (или еквивалент) като съставна част от годишния финансов отчет за последните 3 приключени финансови години, в зависимост от датата, на която кандидатът е учреден или е започнал дейността си – копие заверено от кандидата с подпис, печат и текст „Вярно с оригинала“;
4. Доказателства за технически възможности и/или квалификация (ако такива се изискват): Не е приложимо;
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 - в случай, че кандидатът е обединение на физически и/или юридически лица, следва да се представи Договор за обединение или документ, подписан от лицата в обединението, в който задължително се посочва представляващият, както и да се предоставят документите по т. 1 и 2 за всяко лице от обединението.

ДАТА: _____ г.

ПОДПИС и ПЕЧАТ: _____

(име и фамилия)

(длъжност на представляващия кандидата)