



ДО
ЕНЕРКО БГ ООД
гр. Силистра, ул. ХАН ОМУРТАГ №
18, ет. 6, ап. 18

О Ф Е Р Т А

ОТ: _____
(наименование на кандидата)

за участие в процедура „Избор с публична покана“ за определяне на изпълнител с предмет:
„Придобиване на ново оборудване, необходимо за внедряване в производството на иновативен многоходов соларен колектор в ЕНЕРКО БГ ООД“

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:

„Придобиване на ново оборудване, необходимо за внедряване в производството на иновативен многоходов соларен колектор в ЕНЕРКО БГ ООД“

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

www.eufunds.bg

Документът е създаден по проект BG16RFOP002-1.001-0012-C01/18.01.2017 г. „Внедряване в производство на иновативен многоходов соларен колектор в Енерко БГ ООД “
Бенефициент: „ЕНЕРКО БГ“ ООД. Документът е създаден с финансовата подкрепа на Оперативна програма „Иновации и конкурентоспособност“ 2014-2020, съфинансирана от Европейския съюз чрез Европейския фонд за регионално развитие. Цялата отговорност за съдържанието на документът се носи от „ЕНЕРКО БГ“ ООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява становището на Европейския съюз и Управляващия орган.

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 ЕНЕРКО БГ ООД	Предложение на кандидата <i>Марка/модел/производител/технически характеристики</i>	Забележка
<p>Изисквания към изпълнението и качеството на стоките / услугите / строителството:</p> <p>По обособена опция 1 „Доставка на 1 брой абкант преса” Задължителни минимални технически характеристики: Капацитет ton 90 (900kN); Мощност на двигателя kW 7,5; Обем на резервоара за масло Lt 140; Скорост – ход надолу mm/s 150; Скорост – работен ход mm/s 10; Скорост – нагоре mm/s 130; Тегло ton 7 1; Дължина на огъване (A) mm 2600; Разстояние между раменете (B) mm 2050; Ширина (C) mm 1580; Височина на леглото (G) mm 880; Височина на машината (H) mm 2605. Допълнителни технически характеристики: 1. Управление CNC (ЦПУ) по четири оси Y1, Y2, X и R 2. Задвижване на ограничителя по оси X, (напред -назад) и R (нагоре - надолу) със сервомотори</p>		

-----www.eufunds.bg-----2

Документът е създаден по проект BG16RFOP002-1.001-0012-C01/18.01.2017 г. „Внедряване в производство на иновативен многоходов соларен колектор в Енерко БГ ООД “
Бенефициент: „ЕНЕРКО БГ” ООД. Документът е създаден с финансовата подкрепа на Оперативна програма „Иновации и конкурентоспособност” 2014-2020, съфинансирана от Европейския съюз чрез Европейския фонд за регионално развитие. Цялата отговорност за съдържанието на документът се носи от „ЕНЕРКО БГ” ООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява становището на Европейския съюз и Управляващия орган.

<p><i>В съвременната техника за постигане на прецизност и точност на позиционирането се използват сервомотори. Такова трябва да е изпълнението и на тази машина.</i></p> <p>3. Светъл отвор между горното подвижно рамо и леглото (т. е. масата), (разстояние между ножодържача и масата) мин. 540 mm</p> <p><i>Максималният светъл отвор между работната маса и горното подвижно рамо е важен показател на абкант пресите с оглед на това, че от светлият отвор зависи капацитета на машината (той е определящ за максималния размер на детайлите, които могат да се огънат).</i></p> <p>4. Скорост ход на долу (бърз ход по Y) - Минимум 190 mm/sec</p> <p><i>Почти всички абкант преси с движение по ос Y (движението на огъващото рамо) имат бърз ход на долу, работен ход и обратен ход - ход на горе. Тези скорости варират в големи граници. С бързия напредък в развитието на техниката тези скорости стават все по-високи, в резултат на което машините стават все по-производителни. С оглед доставката на една съвременна, бърза и производителна машина скоростта в ход на долу по Y не трябва да бъде по-малка от 190mm/sec.</i></p> <p>5. Скорост при обратен ход, ход на горе (по Y) - Минимум 170 mm/sec</p> <p><i>Почти всички абкант преси с движение по ос Y (движението на огъващото рамо) имат бърз ход на долу, работен ход и обратен ход - ход на горе. Тези скорости варират в големи граници. С бързия напредък в развитието на техниката тези скорости стават все по-високи, в резултат на което машините стават все по-производителни. С оглед на доставката на една съвременна, бърза и производителна машина скоростта при обратен ход, ход на горе (по Y) не трябва да бъде по-малка от 170mm/sec.</i></p>		
---	--	--

<p>По обособена позиция 2 „Доставка на 1 брой хидравлична гилотина”</p> <p>Задължителни минимални технически характеристики:</p> <p>Възможност за програмиране на ограничителя, корпус – заварена метална конструкция, максимална дебелина на рязане 6,00mm и максимална дължина на рязане 3060mm, с постоянен ъгъл на рязане.</p> <p>Допълнителни технически характеристики:</p> <p>1. Цифрово управление позволяващо създаване на програми и тяхното запаметяване</p> <p>2. Максимална дебелина на рязане – от 8 до 10 mm включително</p> <p><i>Гилотината трябва да е с капацитет който да позволява разкроя на дебели листове ламарини.</i></p> <p>3. Височина на работния плот от 750 до 800 mm (включително)</p> <p><i>Височината на работния плот е от изключителна важност с оглед улесняване на оператора при подаване на заготовките за огъване. От удобство за работа с машината, височината на работния плот трябва да бъде в посочения диапазон</i></p> <p>4. Мощност на главен двигател (електромотор) до 15 kW (включително)</p> <p><i>В съвременната техника се използват най-различни по вид и мощност електромотори. С цел закупуването и доставката на една съвременна, модерна и икономична машина.</i></p> <p>5. Мощност на електромотора задвижващ ограничителя - до 0,37 kW (включително)</p> <p><i>В съвременната техника се използват най-</i></p>		
---	--	--

<p><i>различни по вид и мощност електромотори. С цел закупуването и доставката на една съвременна, модерна и икономична машина.</i></p> <p>6. Брой хидравлични притискачи – минимум 17 броя</p> <p><i>Хидравличните притискачи, притискат ламарината към работния плот, точно в момента преди да започне самото рязане. По този начин те спомагат за точното и прецизно рязане. По големия брой хидравлични притискачи гарантират това и дават по голяма гъвкавост на оператора.</i></p> <p>7. Височина на машината – до 1650 mm (включително)</p> <p><i>Изискването се налага с цел съобразно капацитета на машината и площта която тя заема при монтажа и. Условието е посочено от гледна точка на компактност с оглед на това машината да бъде малка и да не заема прекалено голямо пространство. Взето е предвид разпологаемото място в предприятието за монтаж на тази машина.</i></p> <p>Обособена позиция 3 „Доставка на 1 брой щанца с цифрово-програмно управление” Задължителни минимални технически характеристики: Удара за мин. (Nibling - 1 mm) 750 Максимална товароносимост при Мах скорост (kg) 170 Максимална дебелина на ламарината (mm) 6.4 Точност на позициониране (mm) 0.1 Повторяемост (mm) 0.04 Максимален диаметър на единичен /специален/ инструмент (mm) 88.9 Захващащи на листа 2 Допълнителни технически</p>		
---	--	--

<p>характеристики:</p> <p>1. Машина с индексна многопозиционна глава с минимум 8 инструмента.</p> <p>2. Работен обхват по оси X и Y без функцията репозициониране – минимум 2540 x 1270 mm</p> <p><i>Този показател е от съществено значение за целите на производството, т. к. дава възможност за обработката на широкоформатен лист стандартна ламарина (2500 x 1250 mm) без да се налага използването на функцията репозициониране по оста X, това значително улеснява оператора а и ускорява производствения процес т. к. не се губи време за репозициониране.</i></p> <p>3. Размер на масата – Минимум 2625 x 4950 mm</p> <p><i>Движение по ос X без репозициониране трябва да е минимум 2540 mm, което ще позволи обработка на стандартен лист с дължина 2500 mm, без да се извършва репозициониране. Размерът на масата също трябва да е съобразен с това изискване, в противен случай (ако масата е малка), листа ламарина ще излиза от нея, ще провисва – което ще доведе до нейното изкривяване. Това неудобство задължително трябва да се избегне от съображения за сигурност на персонала, за да не излиза обработвания лист извън масата.</i></p> <p>4. Скорост по осите:</p> <p><i>С цел закупуването и внедряването на една съвременна и производителна щанц машина, скоростта (движението) по оси X и Y трябва да бъде не по-малко от.</i></p> <p>4.1 Скорост по ос X – минимум 90 m/min</p> <p>4.2 Скорост по ос Y – минимум 60 m/min</p> <p>Обособена позиция 4 „Доставка на 1 брой машина за плазмено рязане”</p> <p>Задължителни минимални технически характеристики:</p> <p>Широчина на рязане – 1550mm;</p>		
---	--	--

<p>✓ Дължина на рязане – 3050mm;</p> <p>✓ Двойна, странична ремъчна предавка по ос „Y“;</p> <p>✓ Серво задвижване по ос „X“;</p> <p>✓ Задвижване осъществено с безчеткови АС серво мотори;</p> <p>✓ Скорост на позициониране 15m/min с точност ±0,05mm</p> <p>Допълнителни технически характеристики:</p> <p>1. Машина с CNC (ЦПУ) управление</p> <p>2. Компактна машина с максимални габаритни размери</p> <p><i>Изискването се налага с цел съобразно капацитета на машината и площта която тя заема при монтажа и.</i></p> <p><i>Условието е посочено от гледна точка на компактност с оглед на това машината да бъде малка и да не заема прекалено голямо пространство. Взето е предвид разпологаемото място в предприятието за монтаж на тази машина.</i></p> <p>2.1 Широчина на машината до - 2140 mm (включително)</p> <p>2.2 Дължина на машината - до - 4450 mm (включително)</p> <p>3. Височина на работната маса от 600 mm до 750 mm (включително)</p> <p><i>Работната маса на машината трябва да бъде сравнително ниска за удобно зареждане с метални листи за разкрой и лесното отстраняване (събиране) на готовите детайли.</i></p> <p>4. CAD CAM софтуер, за изчертаване на детайли, тяхното оптимално разполагане върху листа ламарина, с възможност за конвертиране на готови чертежи</p> <p>5. Плазмен генератор, позволяващ рязане на ламарини с дебелина до 38 mm</p> <p>6. Плазмена горелка с автоматично следене височината на листа ламарина</p> <p>Обособена позиция 5 „Доставка на 1 брой машина за автоматично разпробиване и</p>		
---	--	--

<p>бертване на медни тръби” Задължителни минимални технически характеристики: Мах. диаметър на тръба Ф30mm; Min. Диаметър на тръба Ф9.52mm; Дебелина на стената на заготовките 0.6~1.5mm; Мах. дължина на детайла 2500mm; Min. Диаметър на отвора Ф5.0mm; Отклонение на вътрешния диаметър /прецизност/ ±0.05mm; Min. Разстояние между два отвора 16mm; Височина на берт До Ф12.mm: 1.5mm При по-големи диаметри от Ф16mm: 2mm; Вертикалност между чертеж и тръба ≤0.1mm; Скорост на подаване 600mm/S; Скорост на ротация 360°/S; Точност на подаване ±0.10mm; Точност на позициониране при ротация ±0.10°; Мах. сила на притискане 800KG; Мах.сила на пробиване 2000KG; Дупчене Хидравлично; Работна скорост 3~5 секунди на отвор; Ел.мотор на хидравликата 2.2KW; Обща мощност 3.5KW; Допълнителни технически характеристики: 1. Машина с удобно управление със сензорен екран 2. Серво подаване на заготовката. 3. Контролер с възможност за запамяване на програмата и последващото и стартиране 4. Контролната система автоматично да отчита обработваното количество 5. Максимален диаметър на тръбата – Ø 40 mm или повече 6. Дебелина на стената на заготовките – 1 ~ 2,7 mm 7. Оборудване съпътстващо доставката: инструмент за пробиване Ø 12 mm и</p>		
---	--	--

<p>бертване на тръба с диаметър 22 mm и дебелина на стената 1 mm</p> <p>8. Оборудване съпътстващо доставката: инструмент за пробиване Ø 16 mm и бертване на тръба с диаметър 35 mm и дебелина на стената 1,5 mm</p> <p>Обособена позиция 6 „Доставка на 1 брой хидравлична комбинирана пресножица”</p> <p>Задължителни минимални технически характеристики:</p> <p>Максимална дебелина на материала по мах диаметър Ø 22x15 mm;</p> <p>Диаметър по дебелина Ø 38x8 mm;</p> <p>Мах диаметър спрямо дебелина Ø 100x3 mm;</p> <p>Роботен ход 50mm;</p> <p>Дълбочина 175mm;</p> <p>Работна височина 935mm;</p> <p>Ножица за плътен материал с капацитет;</p> <p>Кръгъл/квадратен Ø 30-25mm;</p> <p>Ножица за винкели с капацитет;</p> <p>Под ъгъл 90° 100x100x10mm;</p> <p>Под ъгъл 45° 70x6mm;</p> <p>Височина на работа 1140mm.</p> <p>Допълнителни технически характеристики:</p> <p>1. Машина с отсек за изрязване на край, с капацитет на рязане минимум 8 mm* (* - дебелина на ламарина която може да се реже)</p> <p>2. Машина с лесна и бърза настройка и смяна на инструмента за пробиване</p> <p>3. Машина със отсек за гилотинно рязане позволяващо разкроя на тесни листове ламарини и шини</p> <p>4. Мощност на мотора – до 4 kW (включително)</p> <p><i>В съвременната техника се използват най-различни по вид и мощност електромотори. С цел закупуването и доставката на една съвременна, модерна и</i></p>		
---	--	--

<p><i>икономична машина.</i></p> <p>Обособена позиция 7 „Доставка на 1 брой хидравлична машина за рязане на ъгли” Задължителни минимални технически характеристики: Дължина на рязане 200 mm; Капацитет на рязане 6 mm (42 kg/mm²) Капацитет на рязане 3 mm (70kg/mm²); Ъгъл на рязане 5° degrees; Диапазон на рязане 30°÷140° degrees; Брой рязания 50 Бр/min; Мощност на мотора 4 kW; Размери на масата 920x730 mm; Дължина 920 mm; Широчина 1115 mm; Височина 1300 mm; Допълнителни технически характеристики: 1. Работна маса с линеали и водачи за лесна и точна работа с машината 2. Педал за управление на рязането – жило с директна връзка към вентила стартиращ и прекъсващ процеса на рязане.</p> <p>Обособена позиция 8 „Доставка на 1 брой тривалов електромеханичен вал” Задължителни минимални технически характеристики: Работна дължина mm 2050; Капацитет на огъване с преден подгъв mm 4,0; Капацитет на огъване без преден подгъв mm 4,5; Диаметър на горния вал mm 140; Минимален диаметър на огъваното изделие mm 210; Мощност на мотора kW 2,2; Допълнителни технически характеристики: 1. Машина с асиметрично разположени валове</p>		
---	--	--

<p>2. Валове от специална стомана (стомана с висока твърдост) и закалени по индукционен път (допълнителна обработка, осигуряваща по-висока износоустойчивост и предпазваща валове от надраскване и нараняване)</p> <p>3. Моторизирано задвижване на задния (т.е. страничния) вал – нагоре - надолу</p> <p><i>Това е вала посредством чието повдигане се осъществява самото огъване. С цел улесняване на оператора а и с оглед на по-бързото настройване на машината, моторизирането на този вал се счита за предимство.</i></p> <p>4. Работна дължина – от 2100 до 2300 mm включително</p> <p>5. Капацитет на огъване с преден подгъв, на цяла дължина – 5 mm или повече.</p> <p>При условие за минимален диаметър на огъваното изделие от 255 mm</p> <p>Обособена позиция 9 „Доставка на 1 брой зега”</p> <p>Задължителни минимални технически характеристики:</p> <p>Максимална дебелина на материала mm 1,25;</p> <p>Разстояние между валове mm 62;</p> <p>Разстояние до корпуса mm 260;</p> <p>Мощност на мотора kW 0,7.</p> <p>Допълнителни технически характеристики:</p> <p>1. Електро-механична машина с удобен и подвижен пулт на управление</p> <p>2. Отделен от машината педал за управление, с аварийен стоп бутон и позволяващ управление – въртене на ролките както по часовниковата стрелка, така и обратно</p> <p>Обособена позиция 10 „Доставка на 1</p>		
---	--	--

<p>брой инсталация за прахово боядисване на метални изделия”</p> <p>Задължителни минимални технически характеристики:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Вид на изделията – корпуси за машини - Максимални габаритни размери на изделията - дължина – 1 000 mm ширина – 100 mm височина – 1 000 mm - Производителност – 24 подвески/час - Енергозахранване - Сгъстен въздух: количество – около 24 m³/h макс. налягане – 6÷10 bar макс. съдържание на водни пари – 1,3 g/m³ макс. съдържание на маслени пари – 0,1 mg/kg - Инсталирана мощност - до 30 kW електрозахранване - 220/380 V, 50Hz <p>Допълнителни технически характеристики:</p> <p>1. Компоненти на инсталацията:</p> <p>1.1 Комплекс за електростатично нанасяне с:</p> <p>Габаритни размери - дължина – до 2 600 mm (включително) ширина – до 2 100 mm (включително) височина – до 3 200 mm (включително)</p> <ul style="list-style-type: none"> - Размери на работните отвори за ръчно електростатично нанасяне на праховия агент - височина - 1 400 mm ширина - 1 600 mm <p>1.2 Апаратура за прахово боядисване с ръчен пистолет електростатичен</p> <ul style="list-style-type: none"> - Входно напрежение - от 0 до 24 V импулсно - Изходно напрежение - от 0 до 100 kV - Полярност – отрицателна <p>1.3 Пещ за формиране</p>		
--	--	--

<p>- Тип - електрическа, конвективна, проходна, с врати</p> <p>- Габаритни размери на работното пространство - дължина – 2 400 mm ширина – 1 000 mm височина – 1 800 mm</p> <p>- Размери на проходния отвор – ширина – 800 mm височина – 1 650 mm</p> <p>- Номинална температура - 250° С - Работна температура - 180-200° С</p> <p>1.4 Релсов път</p> <p>- Вид - подвесен</p> <p>- Товароносимост – до 50 кг/подвеска</p> <p>Обособена позиция 11 „Доставка на 1 брой колонна пробивна машина” Задължителни минимални технически характеристики: Капацитет на пробиване - 25mm, Скорост на шпиндела 230-2160об/м Диаметър на колоната – 102 mm</p> <p>Допълнителни технически характеристики:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Максимален капацитет на пробиване – минимум Ø 32 mm 2. Разстояние между шпиндела и колоната – минимум 230 mm 3. Охлаждане 4. Диаметър на колоната – минимум 130 mm 5. Максимално разстояние от върха на шпиндела до масата – минимум – 1190 mm <p>Обособена позиция 12 „Доставка на 1 брой универсален струг” Задължителни минимални технически характеристики: Обработваем диаметър над тялото – 356mm Обработваем диаметър над супорта – 220mm</p>		
---	--	--

<p>Обработваем диаметър без мост – 506 mm Разстояние между центрите – 1000 mm Височина на центрите - 179 mm Сечение на ножа – 16x16 mm</p> <p>Допълнителни технически характеристики:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Обработваем диаметър без мост – минимум 580 mm 2. Проходен отвор на шпиндела– минимум 52 mm 3. Принадлежности съпътстващи доставката <ul style="list-style-type: none"> - три челюстен самоцентриращ се патронни - четири челюстен несамоцентриращ се патронни - неподвижен люнет 4. Обработваем диаметър над супорта - минимум 240 mm <p>Обособена позиция 13: „Доставка на 1 брой фрезова и пробивна машини”</p> <p>Задължителни минимални технически характеристики:</p> <p>Макс.диаметър на хоризонтално фрезоване –100mm Макс.диаметър на вертикално фрезоване – 25mm Макс.диаметър на ръчно пробиване – 50 mm</p> <p>Допълнителни технически характеристики:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Работна маса с размери – минимум 280 x 1400 mm 2. Автоматично подаване по оси X, Y <ul style="list-style-type: none"> - за масата 3. Ход на масата по ос X – минимум 800 mm 4. Ход на масата по ос Y – минимум 230 mm 5. Скорост на вертикален шпиндел– регулируема в диапазона, минимум: 90 – 2000 оборота в минута (rpm) 6. Скорост на хоризонтален шпиндел – 		
---	--	--

<p>регулируема в диапазона, минимум: 45 – 1350 оборота в минута (грм)</p> <p>7. Цифрова индикация по осите</p> <p>8. Осветление на работната зона</p> <p>Обособена позиция 14 „Доставка на 2 броя машина за рязане на тръби и профили”</p> <p>Задължителни минимални технически характеристики:</p> <p>Машината да е окомплектована с надеждно и удобно менгеме – което придържа материала стабилно по време на рязане, също така ножът да се завърта на $\max 45^\circ$ и в двете посоки. Операторът да има възможност да избира две скорости на рязане. Машината да е окомплектована с удобен за използване ограничител, резервоара за охлаждащата течност да е прибран в тялото на машината. Машината да отговаря на всички европейски норми за сигурност.</p> <p>➤ Машината да е оборудвана с устройство за бързо затягане на менгемето, в него да е интегриран специален пневматичен цилиндър с помощта на който заготовката се фиксира стабилно.</p> <p>Допълнителни технически характеристики:</p> <p>1. Машина използваща за рязане – метален диск с диаметър минимум 315 mm</p> <p>2. Капацитет на рязане прав ряз - тръба минимум Ø105, под ъгъл от 45 градуса минимум Ø90 mm</p> <p>3. Капацитет на рязане за профилни тръби, под ъгъл от 45 градуса минимум 90x60 mm</p> <p>Обособена позиция 15 „Доставка на 2 броя инверторен заваръчен апарат”</p> <p>Задължителни минимални технически характеристики:</p> <p>Токоизточник - СС/СV 380-415V</p> <p>Телоподаващо</p> <p>Ръкохватка за МИГ/МАГ 4.5m</p>		
---	--	--

<p>Количка с 4 колела</p> <p>Допълнителни технически характеристики:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Инверторен заваръчен апарат с ВОДНО охлаждане 2. Междиен кабел минимум 2 метра 3. Телоподаващо с регулируема скорост на подаване <p>Обособена позиция 16 „Доставка на 1 брой апарат за точково заваряване”</p> <p>Задължителни минимални технически характеристики:</p> <p>Апарат за точково заваряване – механичен, с педал</p> <p>Мощност (%50) – 20 KVA;</p> <p>Мощност при постоянно натоварване (%100) – 16 KVA;</p> <p>Дължина на раменете – 55 cm;</p> <p>Капацитет на заваряване:</p> <ul style="list-style-type: none"> - за меки стомани – 3 + 3 mm; - за неръждаеми стомани – 1,2 + 1,2 mm; <p>Допълнителни технически характеристики:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Компактна машина с тегло до 160 килограма <p><i>Изискването се налага с цел съобразно капацитета на машината и технологичната нужда на процеса за заваряване който ще налага периодичното местене на машината.</i></p> <ol style="list-style-type: none"> 2. Машина с удобно разположен ключ (шалтер) за пускане и спиране, на степени за удобно превключване и настройка спрямо дебелината на материала който ще се заварява <p>Обособена позиция 17 „Доставка на 1 брой ръчноводим електрокар високоповдигач”</p>		
--	--	--

<p>Задължителни минимални технически характеристики: Максимална скорост на придвижване 6,0км/ч; Товароподемност – 1500 kg; Височина на повдигане – 2,5 m; АС тягов двигател - 1,3 kW: - необслужваем; - външен Енкодер; - ниско ниво на шума. DC помпендвигател– 2.0 kW; Допълнителни технически характеристики: 1. Тип на управление на задвижващото колело - импулсен регулатор АС/150А, включително регенеративно спиране с обратно зареждане на батерията, позволяващо увеличаване на пробегата с едно зареждане 2. Аварийна и Паркинг спирачка /PARKING and EMERGENCY Brake/ – електромагнитна спирачка, куплирана към вала на Тяговия двигател 3. Батерия тягова - стандартна с течен електролит 4. Висококачествено вградено автоматично Зарядно Устройство 24V/30A 5. Мултифункционален дисплей с визуализация – степента на зареденост на батерията</p>		
<p>Изисквания към гаранционната и извънгаранционната поддръжка (ако е приложимо): Участниците следва да предложат в своята оферта гаранционен срок в календарни месеци. Участниците не могат да предлагат гаранционен срок по-кратък от 12 календарни месеца и по-дълъг от 60 календарни месеца. Участниците следва да предложат в своята</p>		

<p>оферта време за реакция при авария с посещение на сервизен екип в астрономически часове. Участниците не могат да предлагат време за реакция по-кратко от 1 астрономически час и по-дълго от 24 астрономически часа.</p> <p>Участниците следва да предложат в своята оферта възможност за подмяна на дефектиралото оборудване с налично на склад със същите параметри, докато се осъществи ремонтът.</p> <p>Участниците следва да предложат в своята оферта време за доставка в календарни дни. Участниците не могат да предлагат време за доставка по-кратко от 20 календарни дни и по-дълго от 120 календарни дни.</p> <hr/>		
<p>Изисквания към документацията, съпровождаща изпълнението на предмета на процедурата (ако е приложимо):</p> <p>Участниците следва да предадат вещта и оборудването заедно с необходимите експлоатационни документи (гаранционни карти, ръководства за ползване и др.) на български език.</p>		
<p>Изисквания към правата на собственост и правата на ползване на интелектуални продукти (ако е приложимо).</p> <p style="text-align: center;">НЕПРИЛОЖИМО</p> <hr/>		
<p>Изисквания за обучение на персонала на бенефициента за експлоатация :</p> <p style="text-align: center;">НЕПРИЛОЖИМО</p> <hr/>		

Подпомагащи дейности и условия от бенефициента (ако е приложимо). НЕПРИЛОЖИМО		
Други: НЕПРИЛОЖИМО		

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)

Авансово плащане в размер на лв (.....) без ДДС, представляващо 40 % от общата цена по чл. 2, в срок до 7 (седем) работни дни от влизане в сила на договора и след представяне на оригинална данъчна фактура за дължимата сума.

¹ Не се посочва при извършване на периодични доставки.

Окончателно плащане в размер на лв (.....) без ДДС, представляващо 60 % от общата цена по чл. 2, в срок до 7 (седем.) работни дни от представяне на следните документи:

- двустранно подписан от представители на двете страни констативен протокол за напълно завършена доставка и въвеждане в експлоатация на доставената техника и оборудване;
- оригинална фактура за дължимата сума;
- инструкция за експлоатация;
- декларация за съответствие, ако е приложимо;
- гаранционни карти.

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)