



ЕВРОПЕЙСКИ СЪЮЗ
ЕВРОПЕЙСКИ ФОНД ЗА
РЕГИОНАЛНО РАЗВИТИЕ



ОПЕРАТИВНА ПРОГРАМА
ИНОВАЦИИ И
КОНКУРЕНТОСПОСОБНОСТ

A

„E.Miroglio“ EAD
Sliven, z.r. Industrialen

OFFERTA

DA: _____
(denominazione del candidato)

Per la partecipazione nella procedura Selezione con appalto pubblico“ per la definizione dell'appaltatore con oggetto:

Consegna e messa in funzione d'impianto tecnologico per „E.Miroglio“ EAD, comprendente: Impianto per stampa digitale – n.1, composto da:

- Linea di preparazione tessuti per stampa portatile su tavola 2600/2400 mm
- Macchina per stampa a getto d'inchiostro di coloranti dispersivi su portatore di carta per stampa portatile tramite sublimazione su supporti tessili.
- Macchina per impregnamento continuo sotto pressione
- Linea di controllo della qualità e trasporto interno di tessuti stampati

Con indirizzo: città _____ via _____, № _____,
tel.: _____, fax: _____, e-mail: _____
registrata con procedura commerciale № _____ / _____ secondo il repertorio del
tribunale di _____,
CF /Bulstat: _____,
rappresentata da _____, nella sua qualità
di _____.

SPETTABILI SIGNORI,

Con la presente Vi presentiamo la nostra offerta di partecipazione nella procedura pubblicata da Voi per la selezione dell'appaltatore con oggetto:

Consegna e messa in funzione d'impianto tecnologico per „E.Miroglio“ EAD, comprendente: Impianto per stampa digitale – n.1, composto da:

- Linea di preparazione tessuti per stampa portatile su tavola 2600/2400 mm
- Macchina per stampa a getto d'inchiostro di coloranti dispersivi su portatore di carta per stampa portatile tramite sublimazione su supporti tessili.
- Macchina per impregnamento continuo sotto pressione
- Linea di controllo della qualità e trasporto interno di tessuti stampati

Progetto №BG16RFOP002-1.001-0525-C01 "Introduzione di processo innovativo nella „E.MIROGLIO“ EAD“, finanziato dal Programma operativo „Innovazioni e capacità concorrenziale“, co-finanziato dall'UE tramite il Fondo Europeo di sviluppo regionale.

Questo documento è stato redatto con il sostegno finanziario del Programma operativo „Innovazioni e capacità concorrenziale“, co-finanziato dall'UE tramite il Fondo Europeo di sviluppo regionale. Tutta la responsabilità per il contenuto del documento è portata da „E.MIROGLIO“ EAD e in nessuna circostanza si potrebbe accettare che questo documento esprime la posizione ufficiale del

Consiglio Europeo e dell'Organo di gestione.¹

Dichiariamo che abbiamo preso visione della documentazione per la partecipazione e siamo a conoscenza delle indicazioni e delle condizioni di partecipazione nella procedura pubblicata da Voi. Accettiamo le condizioni poste da Voi e le approviamo senza contestazioni.

Abbiamo preso visione e accettiamo le condizioni del progetto del contratto. Se veniamo selezionati per appaltatore possiamo stipulare il contratto entro i termini di legge.

Dichiariamo che nella realizzazione dell'oggetto della procedura _____
dei subappaltatori. utilizzeremo/non utilizzeremo

Proponiamo il termine di realizzazione dell'oggetto della procedura pari a _____
giorni/mesi solari, a partire dalla data della sottoscrizione del contratto d'appalto.

Dichiariamo che l'offerta presentata da noi è valida fino a _____ (indicare il termine stabilito dal beneficiario nell'appalto pubblico).

OFFERTA TECNICA

In riferimento alle richieste e alle condizioni legate alla realizzazione dell'oggetto della presente procedura, possiamo svolgere il seguente:

Richieste e condizioni di „E.Miroglio“ EAD	Offerta del candidato <i>Marca/modello/costruttore/caratteristiche e tecniche</i>	Note
<p>Esigenze verso la realizzazione e la qualità dei beni: Posizione distinta1: LINEA DI PREPARAZIONE DI TESSUTI PER STAMPA PORTATILE CON TAVOLA 2600/2400 MM – 1 NR.</p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>Entrata linea da :</i> • <i>Grande rotoli</i> • <i>Piccoli rotoli con culla</i> • <i>Da tessuto faldato</i> <p>Principali organi e moduli di lavoro della linea :</p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>Unità di centratura tessuto, realizzata con un rullo la cui superficie è formata da una corona doghe scorrevoli.</i> • <i>Rivestimento doghe – il profilo di gomma, che ricopre le stecche, eseguite con un profilato in acciaio</i> • <i>Movimentazione stecche elettropneumatico</i> • <i>Fotocellula a tutta altezza</i> • <i>Motoriduttore con ruota libera</i> 		

<ul style="list-style-type: none"> • Gruppo allargatote 360° can.”I” • Gruppo di apertura cimosse 360° con struttura in acciaio al carbonio vernicato,realizzato con una coppia motorizzata di cilindri in AISI304 spiralati con profilo “T”. • L'incidenza con il tessuto puo essere variata manualmente • Imbarraggio due barre fisse L 900 mm • Freno tenditore in acciaio al carbonio vernicato , in entrata guida tessuto ,realizzato con due barre fisse. <ul style="list-style-type: none"> • 1 nr. Radrizzatrame - per la corezione delle diagonali – trama storta per tessuti : • Raddizatrame – 3+2 – Motori A.C. • Sistema automatico di correzione delle distorsioni diagonali e curve per qualsiasi tipo di tessuto , compresso maglia ed elasticizzati • Nr.1 telaio oscillante con 3 cilindri folli in AISI 304 del diam.di 114 mm per la correzione delle distorsioni diagonali, la struttura e movimentata da un motoriduttore. • Nr.2 cilindri correttori curvi , diam 120 mm. • Quadro elettrico di controllo e gestione • Pannello di controllo e pulsantiere elettromeccaniche • n 3 rulli folli del diam di 114 mm e dello spessore di 3 mm in acciaio AISI 304 . • Controllo elettronico per il comando dei cilindri correttori <p>Dati tecnici:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Tav. 2400x2200 • Larghezza cilindri: 2400 mm • Larghezza massima tessuto: 2200 mm • Velocita: 5÷80 mt/min. <p>Velocita meccanica minima 6 mt/min. Velocita meccanica massima 60 mt/min.</p> <p>Ulteriori indici tecnici necessari per l'applicazione della valutazione:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Azione del modulo in entrata – l'impianto deve essere in grado di prelevare dei tessuti in almeno uno delle tre varianti: 		
---	--	--

<p>-Stato piegato da piattaforma; -Piccoli rotoli; -Grandi rotoli;</p> <ul style="list-style-type: none"> • Azione del modulo apribile: <p>-Capacità di apertura e raddrizzamento delle cimosse del tessuto</p> <p>-Controllo ottico dello stato delle cimosse del tessuto.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Azione del modulo allargatore: <p>-Capacità di trazione in direzione trasversale e longitudinale del tessuto;</p> <p>-Mantenimento della costante tensione del tessuto su tutta la lunghezza;</p> <p>-Controllo sensoriale dello stato di tensione su tutta la larghezza del tessuto;</p> <p>-Servo azione della struttura portante il tessuto controllato.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Azione del modulo di correzione trasversale e longitudinale del tessuto (trama storta): <p>-Controllo ottico su tutta la larghezza del tessuto</p> <p>-Gestione individuale e indipendente su tutta la larghezza del tessuto per il suo raddrizzamento</p> <ul style="list-style-type: none"> • Azione del modulo per l'esportazione del tessuto dal medesimo per la correzione della trama storta: <p>-Mantenimento della struttura perpendicolare del tessuto;</p> <p>-Mantenimento delle cimosse in stato aperto;</p> <p>-Mantenimento dell'impostata tensione trasversale e longitudinale del tessuto.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Azione del modulo arrotolante: <p>-Arrotolamento di rotoli a velocità regolabile in conformità al diametro del tessuto arrotolato;</p> <p>-Mantenimento di costante tensione trasversale e longitudinale del tessuto;</p> <p>Posizione distinta 2: MACCHINA PER STAMPA A GETTO D'INCHIOSTRO DI</p>		
--	--	--

TINTURA DISPERSIVA SU PORTATORE DI CARTA PER STAMPA PORTATILE TRAMITE SUBLIMAZIONE SU SUPPORTI TESSILI - 1 NR.

Principali organi e moduli di lavoro della linea :

- Dispositivo Svolgitore per rotoli di carta fino a 700 mm di diametro ;
- Svolgitore dotato di un sensore ad ultrasuoni in grado di mantenere controllata la velocità periferica ;
- Svolgitore dotato di cilindri ballerini;
- 2 nr. barre elettrostatiche per garantire l'aderenza della carta al tappeto prima dell'area di stampa ;
- 1 nr. Barra elettrostatica per garantire l'aderenza della carta al tappeto dopo l'area di stampa ;
- Regolazione in altezza del carrello di stampa sopra il tappeto ;
- Prevenzione di eventuali pieghe di carta a mezzo di sensori laser montati sulla struttura del tappeto e del carrello di stampa;
- Build-in armadio elettrico;
- Interfaccia operatore con display touch screen per controllare tutti i parametri operativi della macchina;
- Sistema del lavaggio del tappeto di stampa con spazzola comandata e racle di pulizia/asciugamento per rimuovere l'acqua residua
- Dispositivo Avvolgitore per rotolo di carta fino a 500 mm di diametro;
- Dispositivo centratore in uscita controllato da sensori
- Asciugatoio in linea con passaggio singolo
- Riscaldamento a gas con bruciatore incluso

Caratteristiche tecniche e dettagli:

- Numero di file di teste installate: 4
- Numero di file installabili : 4
- Numero di teste: 32
- Numero di teste installabili: 32
- Numero colori: da 4 a 8 colori
- Altezza massima di stampa : 1800 mm

<ul style="list-style-type: none"> • Altezza massima tessuto: 1820 mm • Voltaggio elettrico: 400V – III – 50HZ – 3PH • Consumo aria compressa : approx 150 l/min – 6 bar. • Consumo di acqua: max cons.100-400/l-h.-2 bar • Potenza installata : 40 kVA per la stampante <p>Ulteriori indici tecnici, necessari per l'applicazione della valutazione:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Possibilità di stampa a getto d'inchiostro a coloranti dispersivi su supporti di carta su ampio campo della zona della tavola - da 45 a 120 g/m²; • Azione del modulo di sviluppo in entrata. Il modulo deve poter prelevare la carta da rotoli con diametro non inferiore a 700 mm, svolgendo le seguenti funzioni: <p>-Mantenimento della tensione superficiale impostata costantemente sulla carta;</p> <p>-Controllo a sensore per il centramento della carta;</p> <ul style="list-style-type: none"> • Azione del modulo arrotolante in uscita: il modulo deve poter prelevare la carta da rotoli con diametro fino a 500 mm, svolgendo le seguenti funzioni: <p>- Mantenimento della tensione superficiale impostata costantemente sulla carta;</p> <p>- Controllo a sensore per il centramento della carta e costante tensione nel rotolo arrotolato;</p> <ul style="list-style-type: none"> • Azione del modulo integrativo per la manutenzione delle teste di stampa sulla macchina: <p>- Carrello indipendente per la conservazione e il lavaggio delle teste di stampa;</p> <p>Posizione distinta 3: Macchina per impregnazione sotto pressione - 1 nr.</p>		
--	--	--

Parti principali di lavorazione della macchina per l'impregnamento continuo sotto pressione

:

- Panca di introduzione con freno a barre, scivolo, cilindro di alimentazione ;
- Unità di decatizzo con cilindro di decatizzo cromato e lucidato, riscaldato a vapore ;
- Vasca di trattamento tessuto con vapore sotto pressione;
- Sottopezza di trattamento con cilindro di traino e di frenatura ;
- Settore riscaldato per il trattamento finale del tessuto ;
- Uscita su nastro di trasporto e sezione di raffreddamento ;
- Faldatrice a falda piana completa di barre antistatiche ;
- Faldatrice a dorso con sviluppo variabile

Parti ausiliari di lavorazione della macchina si forniscono per i tessuti a maglia:

- Centratore a doghe
- Entrata combinata per tessuti maglia e navetta
- Gruppo compattatore
- Teleassistenza

Caratteristiche tecniche e dettagli:

- Altezza utile: : 1800 mm
- Voltaggio: 400V 50hZ, sistema di messa a terra TN
- Tavola macchina : 2000 mm
- Velocità meccanica MIN-MAX : 4-40 m/min .
- Diametro cilindro decatitore : 1000 mm
- Potenza installata : 70 kw
- Consumo elettrico :30 kW/h
- Alimentazione vapore saturo: 7 bar
- Consumo vapore saturo : 600 kg/h.
- Alimentazione aria compressa : 7 bar
- Consumo aria compressa :80 NI/H
- Rumorosità - macchina standard <85 DB(A)

Ulteriori indici tecnici, necessari per l'applicazione della valutazione:

- Presenza di fotocellula per stabilire la

<p>mananza di tessuto all'entrata del medesimo.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Il cilindro per l'impregnamento al proprio interno deve essere dotato con tubo di gestione ed eliminazione della condensa dal vapore. • Il cilindro per il centramento della fodera deve avere una superficie trattata contro la corrosione. Presenza digestione pneumatica per inclinare la posizione del cilindro per mantenere la fodera centrata in modo automatico. Presenza di sensori per l'arresto della macchina in caso di esagerato spostamento laterale della fodera. • Il cilindro allargatore per la fodera deve avere una superficie trattata contro la corrosione. • Il cilindro asciugatore della fodera deve avere la superficie gommata contro la corrosione ed essere munito al proprio interno con tubo di gestione e per l'eliminazione della condensa dal vapore. • La vasca per il trattamento del tessuto con il vapore sottopressione deve essere costruita in acciaio inox al suo interno, il quale è a contatto con il vapore. Per evitare la perdita di vapore e assicurare una manutenzione della pressione su tutto il perimetro della vasca si devono prevedere delle guarnizioni adatte. Un sensore deve stabilire il valore del vapore e mantenerlo costante. • Assicurare il pacchetto „EXTRA POWER“, comprendente: <ul style="list-style-type: none"> – Coppia di “moltiplicatori” di pressione all'interno della vasca di trattamento del tessuto con vapore sotto pressione • PARTE ELETTRICA comprendente : <ul style="list-style-type: none"> • Il quadro di comando TOUCH SCREEN a bordo macchina a 65 000 colori dove sono impostabili a ricetta i seguenti parametri : <ul style="list-style-type: none"> • Velocità macchina • Tensione pneumatica sottopressione • Tensione elettronica sottopressione • Valore di sincronizzazione 		
---	--	--

<p>velocità fra cilindro decattore e nastro di uscita</p> <ul style="list-style-type: none"> • Pressione vapore in vasca • Pressione cilindro decattore • Percentuale di potenza delle lampade a infrarossi • Valore dei “moltiplicatori” di pressione (opzionali) • L'armadio elettrico ; <p>Posizione distinta 4:</p> <p>LINEA DI CONTROLLO DELLA QUALITÀ E TRASPORTO INTERNO DI TESSUTI STAMPATI – 1 NR.</p> <p>Principali moduli di lavoro della linea :</p> <ul style="list-style-type: none"> • no 4 macchine di controllo tessuti stampati in larghezza utile 2000 mm ,con alimentazione da tessuto faldato. • No 1 linea di trasporto per 4 macchine di controllo per trasferimento dei rotoli alla linea di movimentazione rotoli ed imballaggio esistente con implementazione 4 postazioni di scarico rotoli in contenitori. <p>Principali dati per produzione della linea :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Produzione giornaliera massima iniziale : 30000 m/giorno • Giorni lavorati anno:: 340 giorni / anno • Ore lavorate giorno : 16 h. • Larghezza massima tessuto : 2000 mm • Peso tessuto : 80÷1000 g/ml. • Lunghezza media rotoli:60 m • Composizione tessuto: cotone,poliestere,maglia, lycra,viscosa etc. <p>Dati tecnici della macchina di controllo, misurazione ed avvolgimento tessuto (4 nr.)</p> <ul style="list-style-type: none"> • alimentazione tessuto : falda irregolare • uscita tessuto ispezionato:fronte operatore • velocità macchina:0÷50 m/min • diametro esterno minimo tubo di cartone:38 mm • larghezza minima tessuto :1200 mm • larghezza massima tessuto : 2000 mm • errore medio di misurazione: +/- 0,3-0,5 % 		
---	--	--

<ul style="list-style-type: none"> • posizione di riferimento per alimentazione tessuto: in centro alla macchina • punto zero misurazione: caro avvolgitore (MPZ) <p>Dati tecnici falda irregolare:</p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>massima altezza della falda irregolare : 1700 mm</i> <p>Dati tecnici piccoli rotoli in avvolgimento all'uscita della macchina:</p> <ul style="list-style-type: none"> • diametro esterno minimo tubo di cartone ($\varnothing TC$): 45mm • diametro massimo piccolo rotolo: 400 mm • peso massimo piccolo rotolo: 50 kg. • Quota di esercizio avvolgimento e scarico rotolo: 905mm • direzione di avvolgimento: interno (lato ispezionato interno al rotolo) • posizione di riferimento per allineamento cimosa: lato destro macchina (MRR) <p>Dati tecnici fabisogni energetici:</p> <ul style="list-style-type: none"> • potenza elettrica installata: 5-8 kW • potenza elettrica installata: 3x400Vac $\pm 10\%$ • pressione d'esercizio aria compressa: 6 bar • <i>consumo massimo aria compressa: 50-200 l/min (a 6 bar)</i> <p>Dati tecnici del sistema di movimentazione rotoli</p> <p>Dati tecnici dei rotoli da movimentare</p> <ul style="list-style-type: none"> • larghezza minima tessuto (W): 1200 mm • larghezza massima tessuto (W max): 2000 mm • diametro minimo rotolo (\varnothing): 100mm • diametro massimo rotolo (\varnothing): 400mm • peso massimo rotolo: 50 kg <p>○ Dati tecnici dei contenitori metallici dimensioni (exf): 1800x950mm <i>altezza massima: 1150mm</i></p> <p>Dati tecnici fabisogni energetici:</p> <ul style="list-style-type: none"> • potenza elettrica installata: 6-8 kW 		
--	--	--

- potenza elettrica installata:
3x400Vac+/-10%, Hz+PE
- pressione d'esercizio aria compressa:6 bar
- *consumo massimo aria compressa:*
100-300 l/min (a 6 bar)

Dati tecnici generali delle macchine

Dati tecnici costitutivi della macchina:

- peso macchina singola di base: 1500-3500 kg.
- Temperatura media di esercizio componenti elettronici:0÷50°C
- umidità relativa per componenti elettronici: 8÷80% senza condensa

Macchina di controllo, misurazione ed avvolgimento tessuto , apparecchiature e dispositivi in dotazione:

- due cilindri motorizzati di alimentazione tessuto, trattamento di rivestimento con sughero
- cilindri di rinvio in alluminio estruso
- cilindri rinvio tavolo di ispezione motorizzati
- tavolo d'ispezione a doppia inclinazione:
- parte superiore fissa a 40 'rispetto alla linea orizzontale
- parte inferiore flottante tra 65' e 90' rispetto alla linea orizzontale
- avviamento ed arresto macchina durante la marcia normale con rampe
- fermata di emergenza con frenatura dei motori
- sincronizzazione automatica dei motori per evitare tensione al tessuto
- dispositivo di fine tessuto
- quadro elettrico di comando e controllo

Allimentazione tessuto:

- *alimentazione tessuto da falda irregolare attraverso cilindro motorizzato.*
- Trattamento tessuto:
- Gruppo composto da quattro cilindri allargatori in acciaio inossidabile, a motorizzazione indipendente

<p>controllata da inverter</p> <p>Misurazione tessuto:</p> <ul style="list-style-type: none"> • contimetri di alta precisione • Encoder di misurazione posizionato in asse al cilindro di avvolgimento • fermata automatica della macchina ad una lunghezza del tessuto predefinita <p><i>Alimentazione tessuto addizionale – Alimentazione da piccolo rotolo svolto per contatto tangenziale a due cilindri motorizzati</i></p> <p>Dispositivi di misurazione:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Bilancia elettronica a celle di carico • Lettore ottico automatico della larghezza del tessuto <p>Dispositivi di taglio tessuto :</p> <ul style="list-style-type: none"> • taglio trasversale del tessuto a comando manuale con dispositivo a lama circolare motorizzata portatile • taglio trasversale del tessuto a comando automatico con dispositivo a lama circolare motorizzata <p>Composizione della implementazione sistema di trasporto :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Dispositivo di trasferimento rotoli • Trasportatore a nastro con modulo di trasferimento • Modulo di carico e trasferimento rotoli • Trasportatore a nastro con modulo di scarico rotoli • Quadro elettrico generale di alimentazione e controllo <p>Ulteriori indici tecnici, necessari per l'applicazione della valutazione:</p> <p>Macchine di controllo, misurazione ed avvolgimento.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Terminale operatore “touch screen” a colori a ,atto alle seguenti funzioni: <p>-alterazione dei parametri di esercizio e dei cicli di lavoro</p> <p>- diagnostica della macchina in tempo reale</p> <ul style="list-style-type: none"> – segnalazione di anomalie o guasti – programmi per parametrizzazione macchina (ricette) – visualizzazione misurazione tessuto 		
---	--	--

misura parziale e totale – interfaccia seriale per comunicazione continua lunghezza tessuto • Sistema di illuminazione del tavolo di controllo: -Illuminazione superiore al piano do controllo -Illuminazione posta all'interno della sezione inferiore del tavolo d'ispezione • Avvolgimento tessuto: <i>gruppo di avvolgimento tessuto per contatto tangenziale a due cilindri motorizzati, in posizione anteriore</i>		
Condizioni per la manutenzione durante e dopo il periodo di garanzia (se applicabile): Almeno 12 mesi dopo la consegna dell'impianto.		
Condizioni verso la documentazione che accompagna l'adempimento dell'oggetto della procedura (se applicabile): - Documentazione tecnica dell'impianto; - Documenti relativi alla garanzia – carte, protocolli o altro;		
Esigenze verso i diritti di proprietà e i diritti d'uso per prodotti d'ingegno (se applicabile). Non applicabile		
Condizioni sull'istruzione del personale del beneficiante per l'uso: Non applicabile		
Atti e condizioni ausiliari dal beneficiante (se applicabile). Non applicabile		
Altro: Messa in funzione dell'impianto da uno staff di specialisti del/i fornitore/i e la realizzazione dei test necessari prima della messa in funzione.		

Alle condizioni proposte da noi in questo modo, nella nostra offerta dei prezzi abbiamo incluso tutti i costi legati alla buona realizzazione dell'oggetto della procedura secondo il tipo e il campo descritto come segue:

OFFERTA DEI PREZZI

I. PREZZO E CONDIZIONI DI CONSEGNA

La realizzazione dell'oggetto della procedura possiamo svolgere ai seguenti prezzi:

Nº	Descrizione delle consegne /servizi/ lavori / costruzione	q.tà /n./	Prezzo unitario in BGN (tranne le procedure con oggetto servizi)	Prezzo complessivo in BGN, IVA esclusa (non compilare in caso di forniture periodiche)
1				
2				
3				

Per l'adempimento dell'oggetto della procedura in conformità alle condizioni della presente procedura, il valore complessivo¹ della nostra offerta ammonta a:

In cifre: _____ **In lettere:** _____
(indicare in cifre e in lettere il valore, IVA esclusa)

Dichiariamo che nel prezzo d'offerta è stata rispettata la condizione per il prezzo minimo della manodopera (per i casi quando la procedura è per la selezione dell'appaltatore di contratto per cantieri edili).

II. CONDIZIONI DI PAGAMENTO

Il modo di pagamento proposto da noi è il seguente: _____
(descrivere)

In caso di diversità nel prezzo unitario e quello complessivo, quello valido è l'unitario dell'offerta. Se dovesse risultare una tale differenza saremo obbligati a rendere il prezzo complessivo in conformità a quello unitario nell'offerta.

In caso di diversità nell'importo descritto in cifre e quello in lettere, vale quest'ultimo.

Come parte integrante della presente offerta alleghiamo i seguenti documenti:

1. Dichiarazione indicando il CF/Visura camerale aggiornata;
2. Dichiarazione di cui l'art. 12, c. 1, p. 1. del Decreto № 160 del Consiglio dei ministri del 2016;
3. Prove per lo stato finanziario (se richiedibili);
4. Prove per abilità tecniche e/o qualifica (se richiedibili);
5. Dichiarazione relativa ai subappaltatori che andranno a partecipare nella realizzazione dell'oggetto della procedura e la quota della loro partecipazione (se il candidato ha dichiarato che si rivolgerà a subappaltatori);
6. I documenti di cui il p. 1, 2, 3 e 4 per ognuno dei subappaltatori in conformità al Decreto № 160 del Consiglio dei ministri del 2016 (quando è prevista la partecipazione dei subappaltatori);
7. Altri documenti e prove richiesti e indicati dal beneficiario nella documentazione di partecipazione;

DATA: _____

FIRMA e TIMBRO: _____

(nome e cognome)

(qualifica del rappresentante del candidato)

¹ Non indicare quando si tratta di forniture periodiche.

